



Några av de sockersaxar som finns vid Brinkens museum. Fabrikstillverkade sockersaxar var vanliga, men för en händig bysmed var det ingen större konst att smida till en sockersax. Saxen nedan, som hört till Orregården, saknar fjäder.

April 2017
MÅNADBILD



Sockertopp från sockerfabriken i Vasa som "säljs" i Stundars museibutik, Solf, Korsholm.

Sockersaxen (Såksaxe)

Sockersaxen var förr ett nödvändigt redskap i alla hushåll den tiden sockerfabrikerna inte tillverkade bitsocker och strösocker i paketform.

Ännu i början av 1950-talet såldes socker som **sockertoppar**. De koniska sockertopparna bestod av sammanpressat socker och vägde mellan 5 och 10 kg. Det var i regel en för stor mängd socker att köpa för den enskilde. Vanligtvis önskade man köpa endast ett halvt eller ett helt kilo socker vid butiksbesöket. Handelsmannen, som lagerförde hela sockertoppar, högg då en lagom stor bit av den stora sockertoppen med butikens **sockeryxa** (*såksaxe*) till kunden.

Siri Hagback, som en tid på 1950-talet arbetade på *Handli* i Övermalax, har berättat att hon med tiden blev mycket skicklig att bedöma hur stor bit av en sockertopp hon skulle hugga av för att kunden skulle få den önskade sockervikten.

Hemma förvarades den köpta sockertoppsbiten i en kökslåda eller i ett **sockerskrin** tillsammans med en liten sockeryxa och en sockersax. När sockerskålen på kaffebordet skulle fyllas på, högg man först en bit av sockertoppen med sockeryxan, eller med en kniv, och klippte sedan sockret med sockersaxen till mindre sockerbitar. Toppsockerbitarna var hårdsmälta och passade därför bra när kaffet skulle "drickas på bit".

Finlands första sockerbruk grundades i Åbo 1756. Företaget **Vasa socker** på Vasklot började sin sockerproduktion 1899. Vasa Sockers verksamhet övergick år 1919 till **Finska Socker Ab** och produktionen fortgick i det nya företags regi fram till början av 1980-talet.

Håkan Genberg



Till vänster sockerskrin med lås och en inbyggd sockerkniv för huggning av hela eller delar av en sockertopp. Genom hålen i sockerskrinet botten föll sockersmulorna ner i den undre utdragbara lådan. Allt togs tillvara. Sockerskrinet och sockersaxen på bilden finns vid Kudnäs i Nykarleby. – Ovan och till höger frilagd sockertopp och tre sockeryxor från slutet av 1700-talet och en sockertång från 1800-talet. Föremålen visades i Nordiska museets temautställning "Socker" 2015.

Foton: Håkan Genberg och Siri Hagback (saxen överst t.v.).
Layout: Göran Strömfors



Halmhackaren *(Halmhackari)*

Efter en tung och lång arbetsdag på vintern behövde hästarna, förutom hö och vatten, också en portion **sörpa** som fodertillsats när de kom hem till stallet på kvällen.

Sörpa är den gamla tidens kraftfoder som gavs framförallt till hästar. Sörpan tillreddes av finskuren halm, agnar och vatten med en tillsats av några nävar havremjöl. Blandningen av skuren halm, vatten och mjöl rördes om i *sörplåde* innan lådan ställdes i krubban framför hästarna som sörplade i sig sörpan med god aptit.

En **halmhackare** eller **halmskärare** för att hacka och skära halm till sörpan fanns förr i de flesta gårdar som hade hästar. Anordningen är en enkel träkonstruktion och består av en öppen **skärkista** på en benställning. På gaveln av skärkistan finns en snedställd skärkniv fäst vid ett handtag. Handtaget med kniven kan föras uppåt och nedåt i två glidskenor. Hela anordningen har vissa likheter med en giljotin.



Halmhackare vid Brinkens museum. – Foto Göran Strömfors

Layout: Göran Strömfors

För att underlätta arbetet när kniven förs nedåt finns en fottrampa ihopkopplad till handtaget. Skärkistan närmast kniven är övertäckt med ett trälock som skydd för handen som matar fram halmen mot kniven.

Halmknippena som skulle skäras placerades i skärkistan och matades fram med vänster hand i korta stycken mot skärkniven varje gång kniven lyftes med höger hand. Med ena foten placerad på fottrampan trycktes kniven neråt. De avskurna halmbitar samlades upp i en låda (*sörplåde*) placerad framför halmhackaren.

Hackelsemaskinerna, som tillverkades av flera mekaniska verkstäder redan tidigt på 1800-talet skar halmen effektivare än halmhackarna. En hackelsemaskin är försedd med en eller flera plana knivar med svängd egg som är placerade som ekrar på ett roterande hjul tvärställt mot skärkistan. På de äldre modellerna drogs knivhjulet runt för hand. Senare användes motorer för att driva runt hjulet och för frammatning av halmen.

En annan variant av en hackelsemaskin är den som **Malax veterantraktorförening** visar i full drift varje år på föreningens utställningsdag i juli. Den har två skärande rullar och en inmatningsränna för halmen och drivs av en tändkulemotor. Nedan en länk till en film om den maskinen och om tillverkning av sörpa.

Håkan Genberg

Här, till höger, syns halmhackarens handtag med det snedställda knivbladet samt fottrampan ihopkopplad med handtaget. Den här halmhackaren ägs av Fredrik Forsberg och finns vid Jåssas i Klockarbacken. – Foto Fredrik Forsberg.

<https://youtu.be/wD5SGJXOOUY>



"Giljotinen" på halmhackaren vid Brinkens museum.





Halmskor (*Halmskooa*)



Krigsvintrarna 1939–1944 var ovanligt kalla. Den stränga kylan, med temperaturer ner till minus 30–40 grader, var naturligtvis ett av många problem för soldaterna vid krigsfronten. De otaliga paket som skickades vintertid från hemmafronten till soldaterna innehöll därför ofta varma ullstrumpor, vantar, tröjor, halsdukar m.fl. varma klädesplagg. Filtstövlar var särskilt uppskattade av soldaterna.

Under krigsvintrarna började man på många orter i Finland, också i Malax, att tillverka **halmskor** som sedan samlades in centralt och skickades till krigsfronten. Halmskorna var avsedda att dras utanpå soldaternas kängor eller stövlar som extra skydd mot kylan när de stod på vakt. ”Sodan vartiomiehen pakkasjalkine” benämndes halmskorna på finska.

Halmskorna tillverkades av rietröskad råghalm. Brita Nordström (f. Lindros 1925 i Malax) har berättat om hur hon som tonåring under kriget satt i *fäuse* och flätade råghalm till långa flätor som hon sedan sydde ihop med papperssnören till färdiga halmskor.

Råghalmen skulle först blötläggas i varmt vatten för att bli mjuk och lättare att fläta. Halmen flätades till långa och ca fyra cm breda flätor. Det behövdes omkring nio meters flätlängd till varje sko.

Först formades skons sula med en halmfläta med början från mitten. När sulan fått rätt storlek byggdes och formades skon upp från sulan varv efter varv av halmflätor och syddes ihop med papperssnören. Det fanns nämligen inget annat bindningsmaterial att använda under krigstiden.

Paul Nordman (f. 1926 i Petalax), som också tillverkade halmskor under kriget, har skrivit att man använde ca 20–25 cm långa och grova nålar när halmflätorna syddes ihop med papperssnörena. Paul skriver att flätorna syddes så att papperssnörena kom på insidan av skon för att skydda dem mot väta och nötning.

När Brita och hennes kamrat Birgit Lång, som också tillverkade halmskor, hade fått ihop en stor hög med färdiga skor, lastade flickorna en släde full med halmskor och körde

ett par halmskor vid Brinkens museum. Dessa skor är gjorda omkring 1990 av systrarna Elin och Eva (f. Östergård 1925 och 1926 i Övermalax) i syfte att visa hur man flätade halm och sydde halmskor under krigsåren. Både Elin och Eva var med om att sy halmskor när de var tonåringar under kriget. Siri Hagback har donerat skorna till museet.

Dessa välsydda halmskor, avsedda både för vuxna och för barn, finns i Korsnäs hembygdsmuseum. Kunskapen om hur man tillverkar halmskor fanns säkert långt före krigsåren. Men det ordnades också kurser i halmskotillverkning. År 1942 hölls exempelvis en kurs i halmskotillverkning i Koskeby slöjdskola i Vörrå.



dem med häst och släde till uppsamlingsplatsen vid Solhem i Övermalax. Därifrån skickades halmskorna vidare till krigsfronten.

Både Brita och Paul nämner att de fick en liten ekonomisk ersättning vid leveransen av skorna, men Brita säger att de gjorde halmskorna mest för den goda sakens skull.

Håkan Genberg

Källor:

Nordström, Brita. Brev 2017-01-19 till Håkan Genberg om hur man gjorde halmskor under krigsåren.
Nordman, Paul. ”Minnen från krigsåren”. *Karelarna i Petalax och andra minnen från 1940-talet*. Aktiv närkultur, Vasa 2004.

Bilder: Håkan Genberg (skobilder), Göran Strömfors (krigsbilden från utställning i Museo Militaria i Tavastehus; även layout).



Timglas

(Timmglas)

Timglas kallas den enkla tidmätningens anordning som består av två sammansatta glasbehållare som är fyllda med finkornig sand eller finmalda äggskal. Sanden kan rinna mellan behållarna genom den smala midja som förenar dem. Mängden sand och glasens utformning är anpassad för den tid som skall mätas. **Sandur**

är en annan och egentligen än bättre benämning för **timglas** eftersom det inte alltid var enbart hela timmar som mättes.

Timglas som tidmätare är omnämnda i skriftliga källor från 1300-talet, men sannolikt har glaset en betydligt äldre historia.

På 1500-talets segelfartyg, och långt fram i tiden, användes ett "halvminutglas" och en logglina för att logga fartygens fart. "Halvtimmesglas" har använts inom sjöfarten för att hålla reda på vakttjänstgöringstiden. Dygnet ombord på fartygen var indelat i sex stycken fyratimmarspass som mättes med halvtimmesglasen. **Glas** blev en tidsenhet som motsvarade en halv timme. Skeppsvaktens uppgift var att vända glaset varje halvtimme och markera vändningen med ett slag på skeppsklockan. Totalt slogs det åtta slag på skeppsklockan under ett vaktpass på fyra timmar.

Timglas har också i långa tider använts i kyrkor, skolor och universitet för att hålla reda på tiden för prästernas predikan och lärarnas föreläsningar. I många äldre kyrkor i Finland och Sverige kan man än idag se fyra timglas monterade tillsammans i en vackert utformad och förgylld träställning som är fastsatt på predikstolen.

När prästen förr i tiden steg upp i predikstolen för att inleda sin predikan vände han först ställningen med de fyra timglasen så att sanden i glasens övre behållare långsamt började rinna ner i de undre behållarna.

De gamla timglasen i kyrkorna har ofta påmålade tidsmarkeringar: 1/4, 2/4, 3/4 och 4/4. I det första timglaset rann



Ovan: Fyra timglas som nu finns på predikstolen i Bergö kyrka. Timglasställningen har en mycket enkel utformning jämfört med timglasställningar i många andra kyrkor. Timglasen har påmålade tidsmarkeringar. – **T.v.:** Timglas i Brinkens museum som kommer från "Sjuudaris" (Wias-Dahlgren) i Övermalax. Den tillhörande träställningen finns inte bevarad. Timglas från 1600- och 1700-talet är hopsatta av två skilda glasbehållare lika timglasen i Bergö kyrka och i de flesta andra kyrkor. Brinkens timglas har glasblåsaren blåst i ett stycke vilket blev vanligt först på 1800-talet. – **Överst t.v.:** Modern tidsmätning (skribentens).

Januari 2017 MÅNADSBILD

sanden ner på en kvarts timme, det andra glaset tömdes på en halv timme, det tredje glaset på en trekvartstimme och i det fjärde glaset tog det en timme för sanden att rinna ner.

I många kyrkor i Österbotten kan man fortfarande se fyra timglas på predikstolen påminnande om den tiden prästens predikan tog en timme. Kyrkorna i Solf, Pörtom och Rep- lot, för att nämna några, har fyra timglas på predikstolen. Malax nuvarande kyrka invigd 1829 har däremot ingen timglasställning.

I den äldre kyrkan i Malax, som var belägen mittemot prästgården och revs ner 1831, har kyrkans predikstol troligtvis varit försedd med timglas. I den gamla kyrkans inventarieförteckningar finns nämligen kyrkans timglas omnämnda flera gånger.

Innan den gamla kyrkan revs togs en del inventarier tillvara, bl.a. kyrkans predikstol. Bergöborna fick på begäran överta kyrkans gamla predikstol med det uttryckliga förbehållet att de skulle begagna densamma i sitt bönehus till predikstol.

Det är därför mycket möjligt att de fyra timglas som idag kan ses på predikstolen i Bergö kyrka, en gång i tiden har funnits i Malax 1600-tals kyrka.

Håkan Genberg