

Steinsmeden

Av Anna Helene Tobiassen, Tegninger: Tone Anda

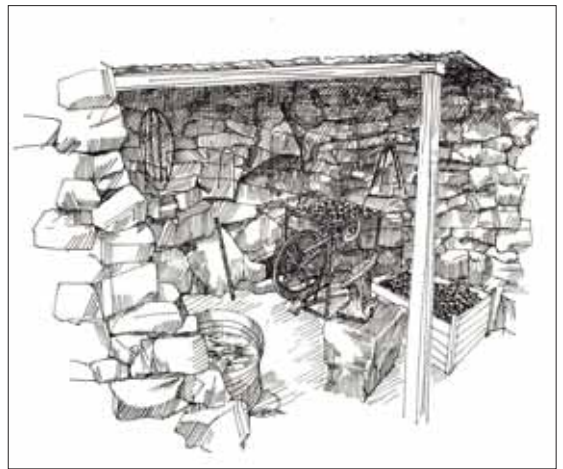
Det har vært kommersielt uttak av stein mange steder i landet vårt, og gjennom lange tider, fra forhistoriske uttak av brynestein, kleberstein og kvernstein til nåtidens uttak av for eksempel kalkstein til sementindustrien og larvikitt for bruk både i Norge og til en stor eksport. Arbeidets organisering, arbeidsforhold og arbeidsoppgaver har variert mye. I forbindelse med at jeg for noen år siden samlet opplysninger om smeder, var jeg blant annet i kontakt med en steinsmed fra granittbruddene ved Iddefjorden. Han ga meg innsikt i hovedtrekk i steinsmedarbeidet, slik det foregikk i litt større brudd for nærmere 100 år siden.

Men først en kort, generell innføring. Svein Nordheim beskriver i boka "Granitt" hvordan arbeidsoppgavene i de større granittsteinsbruddene var varierte, og fordelt på en rekke forskjellige kategorier av steinarbeidere. Det var "brøtere" (som tok ut blokkene) steinkjørere, kranførere, lokomotivførere, smeder og flere typer steinhoggere, alt etter hvilke produkter de hogg. De ofte purunge nybegynnerne startet som "kilegutter", med alder og erfaring kunne de så bli gatesteinshoggere, kantsteinshoggere, fin- og storsteinshoggere eller, monumenthoggere. Hver spesialitet krevde egne teknikker, håndlag og delvis egne redskaper. Det het seg at en måtte være født og oppvokst i steinarbeidermiljø for å kunne bli en god steinhogger.

Ethvert håndverk er avhengig av god redskap, og steinsmedens erfaring og dyktighet var meget viktig i steinbruddene. Var han dyktig til kvessing, strekking og herding av verktøyet, betydde det at arbeidet gikk lettere. Han kunne også lage verktøy etter behov. En god smed hadde derfor høy anseelse i steinbruddet. Enkelte små steinbrudd ble drevet nærmest som enmannsforetak. Der måtte de ta vedlikehold av redskaper selv. Men de fleste steinhoggere

var nok ansatt i større steinbrudd, der hadde de egen smed.

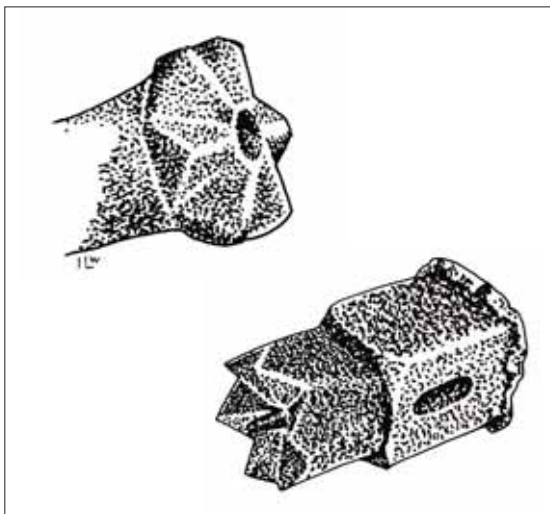
Vedlikeholdet av steinhoggernes redskap måtte finne sted der arbeidet foregikk. Det vil si i steinbruddet. I likhet med smedene i forskjellig anleggsarbeid benyttet derfor steinsmedene som regel feltesse. Tegningen under viser en smie under provisorisk tak i et steinbrudd ved Nyhagen i Idd. Vi ser feltesse, steet som står på en granittblokk, kassen med kull og et oljefat med herdevann. Inn mellom sprekkene i den oppmurte veggen bak er det stukket diverse verktøy og meisler. Smitengene henger på en stang stukket inn mellom steinene bak essa.



Redskaper til steinhoggerne, med unntak av spesialverktøy, var stort sett av samme slag. Derfor var all redskap merket med den enkelte steinhoggers initialer.

Ifølge Svein Norheim hadde hver steinhogger sin egen hylle hvor de la verktøy som trengte vedlikehold. Når det satt opp, ble det lagt tilbake på samme hylla. Smed Hans Strandberg fortalte fra arbeidet sitt: "Jobben besto i å lage og kvesse steinhoggernes redskap. Dessuten ble det en del kleinsmedarbeid så som å sveise kjettinger, reparere deler til krana osv.

Det jobbet 22 mann i dette steinbruddet, de var finsteinshoggere. Dette var i forbindelse med Vigelandsanlegget. Da hadde han opp til 400 – 600 meisler å kvesse pr. dag, og kanskje en 30 – 40 krushammere eller kanthammere.



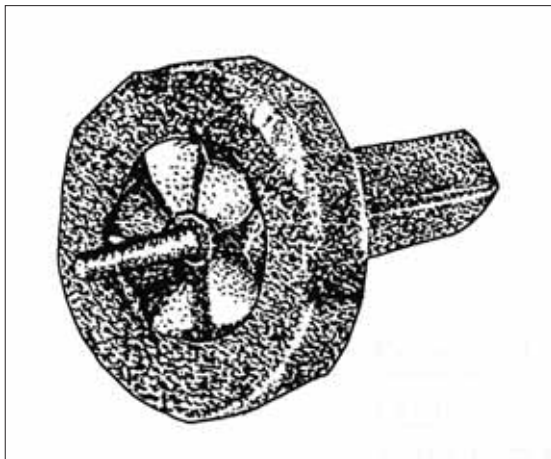
Krushammere brukes til finhogging av flater. De kalles også prikkhammere. Kanthammere er til å slå stykker av en blokk langs en kantlinje. Når man kvesset en meisel varmet man den opp et lite stykke ved enden, slo den ut i samme varmen, så i herdebaljen. Dermed var den ferdig.

”Samme varmen”, eller ”en hete” betyr at smeden klarte å få gjort jobben uten at emnet rakk å bli så avkjølt at det kom under ca. 700 grader. I så fall måtte det varmes opp på nytt. Det var veldig prestige knyttet til det å kunne jobbe så raskt at det holdt med få heter. Smedene hadde gjerne visse normer for hvor mange heter man trengte for å få ferdig forskjellige typer av arbeider. En hestesko, for eksempel, burde smeden kunne få ferdig i løpet av tre heter.

Strandberg fortalte om hvordan han smidde en ny meisel: Han startet med åttekantet 1-toms piggstål, hogg av emnet og brakk inn alle åtte sidene. Nakkeenden ble stuket med nakken mot steet, siden var det å strekke ut spissen. Så var det i vannet til herding, eller ”hæling”. Alt dette klarte Strandberg i en hete.

Av spesielle smiarbeider knyttet til steinbrudd og anleggsarbeid kan nevnes kvesseredskap for minebor. Tegning til venstre viser spissen av et minebor og et slikt kvesseredskap, med skaftehull for skjefting. Det brukes som setthammer.

Ved større smier med maskinhammer hadde man kvesseredskap som tegning under viser.



Til å sette opp gradene i krushammere, også kalt gradhammere, brukte man en type spesielle meisler, også kalt ”gjeper”, med vinkler tilpasset gradene på hammeren (tegning under).



LITTERATUR:

Danielsson, Rolf og Svein Norheim 2003: Granit. Stenhoggernes historie i grenselandet.

Tobiassen, Anna Helene 1981: Smeden i eldre tid.