

Två vackra exempel på blissingabössor från 1800-talet. Den vänstra med dubbel blånerad pipa är troligen importerad från Belgien. Stocken är skuren med vildsvinsmotiv. Till höger en enkelpipig bössa av den traditionella framladdarmodellen med utskärning i form av en kronhjort.



Kolvarna på de äldre framladdade blissingabössorna är vackert utskurna med motiv i form av kronhjort, vildsvin eller gädda. Längst bak på ena sidan brukar det finnas en stiliserad ros.

Blissingarnas hantverk

BÖSSOR MED EGET STUK

Göingebygden i nordöstra Skåne var en gång känd för sina skickliga bössmeder. Till de numera mest omtalade hör Blissingarna som verkade under tre generationer och är kända för sina vackra bössor med utskurna kolvar.

Text & foto INGE NILSSON

Redan under snapphanejderna på 1600-talet var Göinge känt för sina bössmeder och duktiga skyttar. Svenska armén fruktade deras bössor, som hade längre skottvidd och större träffsäkerhet än armégevären. Under 1600–1800-talen var goda jaktgevär viktiga i denna skog- och stenrika del av Skåne där jakten var en betydelsefull bisyssla.

Bland de numera kända bössmederna står Blissingarna i en klass för sig. Dels pågick tillverkningen under tre generationer, dels var bössorna högklassiga jaktvapen. Men för dagens samlare framstår de framför allt som vackert utsmäckade vapen. Metalldelarna är sirligt graverade i utsökta mönster och kolvarna rikt skurna, oftast i form av en kronhjort, ett vildsvin eller en gädda samt ibland även med en så kallad ros. De finaste tillverkades under mitten av 1800-talet.

Blissingarna fick sitt namn efter orten Blissstorp sydväst om Olofström, inte så långt från Blekingegränsen. Jöns Persson, född 1813 och kallad Bliss-Jössen, blev den förste kände bössmeden i Gylsboda. Att bli bössmed var i dubbel bemärkelse ett sätt att mätta den stora familjen – eget jaktvapen plus inkomst av bösstillverkning!

Två av Bliss-Jössens sju söner, Olof och Bengt, fortsatte faderns hantverk. Bliss-Olofen blev välkänd i södra Sverige och det hände att vapenfirmor i Tyskland skickade bössor för reparation.

Tillverkningen av blissingabössor var ett svårt och mödosamt precisionsarbete som inte vilken smed som helst klarade. Av myrmalm framställda järntackor smiddes ut till lagom tjocka plattjärn som böjdes runt en järnten av kaliberns storlek. Järntenen togs bort och kanterna löddes ihop till ett åttakantigt rör. I början behöll man åttakantigheten men sedan filades pipan rund utom längst bak där den ciselerades med vackra mönster. Pipan sattes fast i en borr-bänk och bearbetades med ett böseborr samt räfflades med hjälp av olika verktyg.

Därefter monterades svansskruv, fäste för kolv, laddstångsrör och korn av silver. Slaglaset och andra detaljer smiddes. Av trä tillverkades en kolv som ibland snidades med konstnärliga motiv. Alla delarna sattes ihop och så var det dags för provskjutning. Säkert blev det många justeringar innan vapnet fungerade som tänkt.

Blissingabössor, både enkel- och dubbelpipiga, tillverkades från grunden men man byggde även om gamla vapen. I början rörde det sig om



Detalj av armévapen av den typ som blissingarna byggde om. Det är stämplat med typbeteckning, smedsignatur och årtalet 1898.

flintläsgevär. Prototypen för blissingabössorna var faktiskt snapphanebössorna från 1600-talet.

Under slutet av 1800-talet blev efterfrågan så stor att man inte hade tid att tillverka bössorna från grunden utan köpte in utranterade armégevär. Pipan kapades, stukades och borrades till rätt kaliber, fick nytt lås och stock. Man importerade även pipor från Belgien. In på 1900-talet köpte man även lås och hanar från Husqvarna Vapenfabrik.

Efterfrågan blev så stor att man inte hade tid att tillverka bössorna från grunden

August Bengtsson, Bliss-Augusten, född 1879, blev den siste i släkten som tillverkade bössor. År 1934 kom en ny vapenlag som förbjöd tillverkning och försäljning av gevär utan tillstånd från länsstyrelsen.

Det finns i dag inte så många blissingabössor kvar, i alla fall inte fint utsirade i bra skick, vilket påverkar marknaden. Man bör också tänka på att för cirka trettio år sedan gjordes kopior av dessa Göingevapen.

En del av Blissingarnas verktyg och arbetsbänkar finns nu på Hässleholms hembygdsmuseum och i Örkeneds hembygd-föreningens museum i Östra Flyboda. □

FAKTA OM GAMLA VAPEN

SNAPPLÅS, eller snapphanelås, är en avfyringsanordning för handeldvapen och en föregångare till flintlåset. Låset fungerar enligt principen att metall och flinta som slås mot varandra orsakar gnistbildning. Gnistan antänder fångkrutet vilket i sin tur genom fånghålet antänder vapnets drivladdning av krut. Före snapplåset fanns konstruktioner som luntlås och hjullås.

FLINTLÅS, som konstruerades av den franske vapensmeden Marin le Bourgeois i början av 1600-talet, är en förbättring och utveckling av snapplåset. Likt snapplåset utnyttjade flintlåset en bit flinta som slogs mot ett eldstål, men flintlåset var både funktionssäkrare och mer skyddat från yttre åverkan än sin föregångare.

SLAGLÅS består av en fjäderbelastad hane och en ihålig nippel inskruvad i pipans bakre del. På nippeln träs en tändhatt av koppar fylld med ett slagkänsligt explosivämne. När avtryckaren trycks in frigörs hanen och när den träffar tändhatten antänds explosivämnet vilket, genom nippeln, skickar en låga in till vapnets drivladdning. Det första svenska slagläsvapnet tillverkades 1820.

FRAMLADDARE kallas även mynningsladdare. Det är ett handeldvapen där man från pipans mynning stoppar en krutladdning plus kula eller hagel. Laddningen antänds med hjälp av något av ovanstående lås. Mynningsladdare förbjöds någon gång mellan 1900 och 1910.

BAKLADDARE är ett handeldvapen där man baktill i pipan för in en enhetspatron med krut och kula eller hagel. Bakladdare och patroner kom under 1850-talet.



Detalj av en äldre framladdad bössa som visar den rikt skurna kolven, den ciselerade pipan och själva slaglåset.

Beleggsbild LARS CATO