

VÅRA MÖLLOR.

Möllans utveckling. Den äldsta metoden var gnidning med handkvarn. Gnidkvarnen användes ända in i järnåldern då den ersattes av den roterande vridkvarnen. Denna kom till Norden från Medelhavsområdet ett par århundraden in i vår tideräkning. Den bestod av två cirkelrunda stenar. Denna lösning bestod fram till våra dagar.

Skvaltkvarnen är troligtvis den äldsta mekaniska kvarnen. Den har använts sedan vikingatiden och var en enkel husbehovskvarn som fanns vid varje litet vattendrag. Vattenhjulet som inte var stort, ca 1 m i diameter, var ett horisontalt skovelhjul som vattnet satte i rörelse. Från hjulet ledde en lodrätt stående axel som satte löparen – den översta stenen – att rotera och mala. Skvaltkvarnarna förbjöds när vattenkvarnarna kom i bruk, med motiveringen att de var till hinder för de stora kvarnarna.

Vattenkvarnen blev hos oss vanlig under 1200-talet.

När vindmöllor började användas vet man inte med säkerhet. I Persien omtalas en sådan på 900-talet men den gick inte att dreja. Problemet med vindmöllorna var att de måste drejas så att vingarna stod mot vinden.

Stabbamöllan (stubbamöllan) var den första vinddrivna kvarnen som med sitt fyrkantiga kvarnhus vilade och vreds runt på en kraftig ekstubbe. En sådan kvarn lär ha tagits i bruk i Normandie år 1180. Där vattenkraft saknades var stabbamöllan en god ersättare men nackdelen var att den var liten. Där var endast plats till ett par stenar.

Hättekvarnen eller den så kallade "Holländska Möllan" blev därefter en förbättrad stabbamölla. "Skrået" – huset – står på en stadig murad grund – omgången – och man drejar (vrider) endast hättan mot vinden. Det första försöket med vridbar hätta lär ha blivit utfört i Flandern under mitten av 1500-talet. Denna mölletyp bredde ut sig via Tyskland till Danmark och danskarna blev sedan våra läromästare i denna byggnadskonst.

Holländaren är stor och rymlig. Den är utrustad med tre par stenar, sikt och skalkvarn.

Utvecklingen bromsades av den från 1400-talet gällande kvarnrätten. Lagen hade till uppgift att motarbeta uppförandet av nya kvarnar, vilka skulle vålla avbräck för de redan befintliga skattelagda kvarnarna. Det var endast kronan, adeln, munkarna och jordägarna som fick tillstånd att bygga skattelagda kvarnar. Det dröjde ända in på mitten av 1800-talet innan lagen om skatteläggning av tullkvarnar upphävdes och vem som ville fick bygga en tullkvarn utan hänsyn till konkurrensen med äldre tullkvarnar. Under blott några få decennier byggdes samtliga holländska möllor i Kullabygden.

Gunnestorps mölla.

Farhults mölla.

Malning.

Det var viktigt att säden som lämnades till malning var så torr som möjligt. Ofta torkade man den i bakugnen, bastun eller kölnan (torkhus) innan man begav sig till kvarnen.

På broloftet vägdes varje säck på decimalvåg. Före vågens tid talade bonden om hur många skäppor det fanns i varje säck. Mjölnaren tog reda på om det var brödsäd eller fodersäd och hur det skulle malas. Uppgift om vem som lämnat spannmål till malning, vikt innehåll, mängd och förmalningssätt antecknades sedan i prydliga rader i förmalningsboken. Denna kontrollerades då och då av landsfiskalen.

I de flesta kvarnarna togs tullen redan innan möllarenslog säden i kvarnen, i andra tullades säden efter malningen. Tullen var möllarens betalning för malningen.

Det första mjölnaren gjorde på morgonen var att avgöra vindriktningen och vrida möllan i vind. Sedan drog han ner en ving i taget med segelkroken, vecklade ut seglet och fäste det.

När alla fyra seglen var klara gick han upp på broloftet, fäste en tomsäck på mjöltutan och lättade på pressen. Stenarna som varit hoplagda när kvarnen stått stilla, lättades något och vingarna började snurra fritt. Då var det tid att slå säd på kvarnen.

Säcken med säd hissades från broloftet vidare upp till sättbänken på kvarnloftet. Sättbänken är karets ovansida och malden (säden som skulle malas) tömdes i bingen. Spjället i bingens botten öppnades och sädeskornen rann ner i skon och vidare ner i ögat i löparen, den övre stenen.

Därefter gällde det att se till att säden rann fram i lagom takt så att stenarna hann med att krossa sädeskornen. Lättverket gav möllaren möjlighet att framställa mjöl av olika finhetsgrad och justera avståndet mellan stenarna även under malningens gång. Justeringarna kunde röra sig om millimetrar eller delar därav. Kvarnstenarna fick inte klämmas för hårt eller ha för dåliga svalränder så att mjölet sveddes. Om mjölet blev för varmt och fint blev degen tung och jäste sämre. Vile mjölnaren sänka hastigheten på löparen kunde han göra det genom att klämma stenarna med lättverket och låta skon lämna ifrån sig mer säd till stenarna, eller genom att reva seglen.

Den malda säden matades från stenarna automatiskt vidare ner till broloftet i ett fyrkantigt rör bestående av fyra bräder med öppning och spjäll, skråtutan. Mjölet rann därifrån ner i den tomma säcken eller mjölkistan.

När säckarna var fyllda vägdes de åter. Man räknade med att ett kg mjöl per 100 kg fodermjölsocker "dammade" bort under malningen. Därefter ströks de i boken och placerades på en bestämd plats för varje kund. Man malde allt till en bonde på samma gång.

Man räknade förr med att få 12 – 15 säckar säd på ett tunnland. Det tog cirka tio minuter att grovmala säden i en säck på 50 kg.

Vid god vind, ca 10m/s kunde en mölla med tre par kvarnstenar mala uppemot 600 – 700 kg mjöl per timme och i sällsynta fall 800 kg per timme.

På ett dygn kunde till exempel Alvar Wallentin Trulsson Kereby i Gunnestorps mölla mala ett hundratal 75 – 80kilos säckar.

Säckar. Spannmålet förvarades i jutesäckar. På senare tid var säckarna på en del håll tillverkade av hampa.

Till brödmjöl användes säckar av tätare väv – vanligen kraftig hemvävd linne av avfallslin eller till och med bomull.

Säckarna kunde hålla mer än en mansålder.

Mjölprodukter.

I gamla tider var råg, korn och havre de viktigaste grödorna i Skåne. På 1800-talet ökade gradvis användningen av vetemjöl hos allmogen.

Ur säden fick man vanligtvis ut ca 74 – 78 % mjöl och gryn, cirka 16 – 17 % kli och cirka 3 – 4 % fodermjöl (gröpe).

Man skiljer på sammalet och finsiktat mjöl.

Sammalet mjöl. Sammalning innebar att hela sädeskornets beståndsdelar maldes samman till mjöl. Det var vanligt att råg respektive vete sammaldes. Av sammalen råg bakades grovt rågbröd och kavring och av sammalet vete bakades grahamsbröd.

Fanns det ax, agnar eller strån i spannmålen krävdes att den först harpades i väderharpan – en kastmaskin som avskilde dessa från kornen. Väderharpan drogs oftast med handkraft.

Efter harpningen fick spannmålen passera genom spets – och rensmaskin eller skalrens där skal, borst, damm och sand avskildes från kärnan. Nu är det dags att mala.

Spannmålen maldes sedan ganska grovt till förkross och fördes därefter via tutan ner i säckar på broloftet. Detta kallades att skrå vetet eller rågen. Efter att man skrått spannmålen fick de stå och svalna någon dag. Annars blev mjölet lät ”maslet” det vill säga det hängde inte ihop. Sedan hissades säcken upp igen till sättbänken för att malas till färdigt mjöl. Sammalet mjöl till brödsäd maldes vanligen tv å till fyra gånger.

Finsiktat mjöl. Från 1800-talet fanns en stor efterfrågan för rent vitt mjöl. Vid brödsädsalning var sammalning en nackdel och särskilt då malning av vete.

Framställning av siktat mjöl var emellertid en mer omständlig process. Kli och grodd skulle skiljas från kärnan utan att gluteninnehållet försvann. Därefter bearbetades endast frövitån till fint mjöl. Vid denna tid, fram till mitten av 1900-talet, var det inte allmänt känt att kli och grodd innehöll många av sädeskornets vitaminer. För att kompensera bortfallet tillsattes senare dessa vitaminer och mineraler till slutprodukten.

Franska mjölnare hade redan på 1500-talet experimenterat med att mala om mjölet flera gånger. Därifrån utvecklades det kontinentala systemet med högt ställda stenar, så kallad högmalning. Vetemjölet passerade genom stenarna flera gånger och för varje gång minskades avståndet mellan stenarna. Men högmalningen fordrade hårt vete som man inte hade i Skandinavien. Här lämpade sig halvhögmalning bäst.

Siktningen varierade beroende på hur kvarnen var maskinellt utrustad. Men eftersom finmalet mjöl måste passera kvarnstenarna och sikten flera gånger var det en omständlig procedur som tog längre tid än sammalning. Stenarna som man använde till detta var ofta konststenar av lava från Rhenlandet eller Franska stenar av sötvattenkvarns.

Gryn. Om säden inte skulle bli fint mjöl kunde man göra gryn (mannagryn om det var av vete). Då passerade de knäckta kärnorna ner till grynsorteraren. Där avskildes mjöl, små gryn och stora gryn.

Gröpe. Allt som maldes blev inte bakmjöl. En stor del av produktionen användes som djurfoder och kallades gröpe eller skråning. Gröpe bestod av grovmalen säd eller blandsäd av korn, havre, vicker, ärtor, råg och vete. Vissa tider importerades även majs som maldes till foder. För det mesta skråddes mjölet till korna, maldes fint till grisarna och krossades till hästarna.

Kli. Ungefär en femtedel av sädens vikt bestod av kli, sädeskärnans ytterhölje. Detta avskildes vid siktningen och användes liksom gröpe till djurfoder.

Gamla mått och vikter.

De allra tidigaste enheterna var naturliga enheter såsom famn, aln och fot eller tillfälliga enheter såsom vikten av en viss sten och volymen av ett visst kärl. Spannmål räknades mest i rydmmått. ”Tunna” och ”skäppa” var vanliga enheter. Tunnorna med säd vägde drygt 100 kg.

Det uppstod så småningom behov av enhetlighet och 1665 utfärdades i Sverige en förordning med fastställda enheter. Här följer några mått ur systemet.

Yta: 4 936 m².

Längd: 1 aln = avståndet från armbågen till lillfingret = 0,5938 m = 2 fot = 4 kvarter.

1 fot = 29,7 cm

1 kvarter = 14, 844 cm

1 decimaltum = 2,969 cm

1 verktrum = 2,474 cm. Den äldre enheten för byggande och hantverk. (tumstock)

Vikt: 1 skålpund = 0,425 kg för viktualier, främst livsmedel.

Volym: torra varor, struket mått, till exempel spannmål:

1 spann = 73,25 liter

1 tunna = 146,6 liter

1 kappe = 4,58 liter

1 kanna = 2,617 liter

Väta varor:

1 kanna = 2,617 liter

1 tunna = 125,6 liter

1 stop = 1,3 liter

1 skäppa = 1/6 tunna = 20,933 liter.

Systemet modifierades under 1730-talet och 1855 infördes decimalsystemet. Sedan 1964 följs det internationella enhetssystemet (SI).