

Kyläyhteisön seppä

Seppä oli vanhassa kyläyhteisössä sen korkeinta arvostusta nauttiva henkilö. Jo 1800-luvun alussa Sepänmäki Mäntsälän kunnan Hirvihaaran kylässä oli eräänlainen palvelukeskus. Sieltä saivat kyläläiset kaiken tarvitsemansa avun. Tästä kertoo kotiseutuneuvos Osmo Viljanen lehdellemme lähettämässään tekstissä. Nykyisin Sepänmäellä on käsityömuseo.

Rattaiden raudotus

Rattaiden raudotus oli suuri työ, joka vei sepältä ja apumieheltä noin viikon päivät. »Mäntsäläläiset ookarattaat» eli kirkkorattaat ja »turkulaiset» eli kuormarattaat olivat ehkä eniten käytetyt maantierattaat. Sonta- ja heinärattaat olivat työrattaita. Turkulaisilla ajettiin kaikki »matkareissut», esim. kauppatkat lähikaupunkeihin ja aina Hämeenlinna saakka. Näillä matkareissuilla oli mennessä myyntiin vietävänä leipää, voita ja juustoja sekä lihaa. Kotiinpäin tuotiin puaritavaraa eli ostoksia kuten sokeria, suolaa, tupakkaa ja usein keikkui turkulaisten perässä romminassakka, pieni puinen tynnyri rommia, tai parrupullo, neliskulmainen lasipullo täynnä »Kiialan viinaa».

Akseli ja siihen liittyvät pyörät oli hankittu ennalta. Hevososen ja pyörien mitat tuntien alkoi seppä raudoittaa nikkarin tekemiä rattaita. Aisat vahvistettiin sekä ylä- että alapuolelta lattaraidoilla. Korin saatua kulmavahvistukset ja istuinpenkin vahvisteineen ja koukukiinnityksineen alkoi »resoorten» valmistus ja kiinnitys. Yleisimpiä joustimia olivat »pitkät linjaarit». Nämä oli kiinnitetty etupäästään koriin taipuisasti ja akseliin kiinteästi, takapästäään ne luistivat tupessa, joka oli neliön muotoinen putki. Jos ne eivät »fietraneet ookarattaissa tarpeeksi», tehtiin nelijousitus. Siinä oli kaksi paria jousipaikkoja, toiset pituus-, toiset poikkisuunnassa korin ja akselin välissä. Tässä tekotavassa vain alimmaiset jouset olivat keskeltä tukevasti kiinni akselissa, mutta kaikki muut olivat »mänttihihnojen varassa». Näin ei kori ollut suoranaissessa kosketuksessa akseliin ja kulki tuntematta tien koloja. Tällaisten ajopelien kerrotaan »fietranneen» (fietrata=joustaa hyvin). Kun vielä »tampi» (=astimet) oli kiinnitetty, olivatkin rattaat vietävissä maalarille »ootrattaviksi» (=maalautapa, missä käytetään kahta erilaista väriä ja eräänlaisella kammalla vetäen päälle maalattuun vielä kosteaan maaliin saadaan erilaisia »ulkomaanpuun» jäljennöksiä). Edellä selostettu työtapa kuului vain »kirkkorattai-

siin», työrattaat raudoitettiin erittäin vahvasti.

Teräksen karkaisu

Eri käyttöön aiotuilla teräksillä on erilaiset karkaisumuodot. Nämä usein kokemuksen kautta saadut tiedot saatoivat vanhemman polven sepät viedä mukanaan hautaan. Vain oma poika, joka alkoi sepäksi, saattoi hyötyä isänsä tiedoista, mutta vieraille ei juuri ammatitilaisuuksia kerrottu. Ehkä juuri tästä syystä ei hyviä karkaisuseppiä nuorissa sepissä ollut. Olipahan vain »jonkunlaisia mellottajia» tai »kylmän raudan seppiä».

Kun Saaren kylän seppä tuli »vähän maisteltuaan» kehaisseeksi itseään hyväksi karkaisusepäksi, sanoi naapurikylän Levanton seppä siihen: »Muistatkos ku me yhres kasvettiin siin suures omenapuu» —? Toisen myönnettyä muis-

tavansa jatkaa toinen: »Katos sinähää putosit perin raakileena maahan, mut' minust tuli sentään jonkiilainen omena» — ja lisäsi: »Katos minullahaa rauta taipuu siit' mist' miä meinaan ja sinul' siit' mist' rauta itte meinaa». Tämä lyhyt tarina kertoo siitä, miten ylpeitä entisajan sepät olivat ammattitaidostaan.

Kuokan ja kirveenterän karkaisi seppiä kuin seppiä, mutta viikatteen karkaisu vaati jo todellista taitoa. Sen pitkä terä oli vaikea karkaistava, niin että se »joka kohrast oli ku kärmeen kiäli». Silmämääräisesti piti sepän nähdä karkaistavan esineen oikea väri ahjossa ja tietää tarkasti, mihin teräsluokkaan esine kuului. Karkaisussa käytetyn nesteen laatu oli ratkaiseva tekijä työn onnistumiseksi.

Kun viikate tuotiin sepälle terotettavaksi, hän teki sen kallitsemalla eli ohentamalla terää takomalla ja uudelleen karkaisemalla. Tavallisesti seppi aloitti tämän työn korjaamalla viikatteen kiinnityskoukun sekä laittamalla sen oikeaan asentoon terään nähden. Sen jälkeen hän kuumensi terää tyvestä 25—30 cm matkan, ohensi sen ja pani ahjoon seuraavan sopivan terän osan ja jatkoi näin kunnes koko viikate oli ohennettu. Karkaistessa terä meni yli, siis liian kovaksi ja siksi karkaisun jälkeen seurasi takaisinotto eli mellotus. Terään seppi pyrki saamaan ns. harakansulan värin (=harmaasinertävä), jolloin se oli »makeimmillaan pystymään». Teräksen karkaisuväri, silloin kun karkaisua tai takaisinottoa aloitettiin, oli sepän silmämääräisesti arvioitava. Arvio oli vaikea, sillä siihen vaikuttivat useat seikat; ahjon kuumuusaste, teräksen laatu, pajan valoisuus ja karkaisunesteen laatu. Vain vuosien varrella saatu omakohtainen kokemus ja taito työssä toi parhaan mahdollisen tuloksen.



KIRVU, Rättykylä. Hevosta kengitetään. Valok. Kyösti Anttila v. 1938. Museoviraston kuva-arkisto.



KURIKKA, Kompinkylä.

Kärrynpyörien rautaiset suojukset kuumennettiin ensin tulesa, asetettiin sitten pyörien päälle ja lopuksi heitettiin kylmään veteen jäähtymään, jolloin rauta supistui tiukasti pyörän ympärille. Valok. Samuli Paulaharju v. 1939. Museoviraston kuva-arkisto.



VIITASAARI, Niinilahti.

Seppä takomassa viikatetta. Valok. E. Leskinen v. 1926. Museoviraston kuva-arkisto.

Karkaisunesteet

Varhaisempina aikoina käyttivät Mäntsälän sepät karkaisuaineena vettä tai suolavettä tai ihmisten ja eläinten virtsaa. Vasta myöhemmin ovat tulleet öljyt ja paksummat rasvat. Vesi oli eniten käytetty karkaisuneste, esim. kivi-porien karkaisuun käytetään vieläkin vain vettä. Eräät sepät väittävät, että »pehmeä vesi», jokivesi, on kaivovettä eli kovaa vettä parempi. Eräät metallit kuten auran terät on jo ainakin viime vuosisadan alusta karkaistu rasvassa. Myöhemmin myös viikatteen terät karkaistiin ohuessa öljyssä ja näin säästy-

tiin pieniltä poikkipoilta viikatteen terän suussa. Näitä tuskin silmin nähtäviä vikoja sanottiin vesipakoksi tai vielä yleisemmin vesileikuksi. Vedessä ohut terä jäähtyi liian nopeasti ja siitä aiheutuivat vesileikut. Ne ilmestyivät usein heti karkaisutapahtumassa, mutta saattoivat tulla esiin vielä 10 minuutin kuluttua.

Ennen kuin nykyisiä autoöljyjä oli saatavissa, käyttivät sepät karkaisuun naurisöljyjä, ja sitäkin ennen »sorkkarasvaa». Rasvan seppä valmisti itse raavaseläinten sorkista. Jotkut sepät sanoivat ainetta »kyntysen rasvaksi». Teurastuksessa jäivät sorkat käyttämättä ja niistä seppä keitti öljynsä suurehkoissa

padassa. Kun keitinveden päälle nousi rasvakerros eli »vahtoa», kummasi (=kuori) seppä sen astiaan. Kun siihen jäänyt vesi oli kankaan avulla poistettu, jäi jäljelle mitä hienointa öljyä. Sitä käytettiin myös parannusaineena poistamaan »pykeltymät käsistä».

Sorkkarasvaa säilytettiin »melikoissa» tai muussakin puupytyssä. Rasvaa käytettiin erittäin nuukasti, sillä se oli suuren työn tulos, eikä sorkkiakaan ollut aina saatavissa.

Meltoutuneen teräksen karkaisussa käytettiin verisuolaa (=verilipeäsuolaa) eli kaliumferrisyaniidia. Verisuola ostettiin apteekista. Sillä seppä teki ns. pintakarkaisut, jossa teräs jäi sisältä melloksi, mutta pinta tuli kovaksi.

Jos karkaisuvedeen liotettiin apteekista palana ostettua alunaa, saatiin siitä ohuita teräksiä varten paras karkaisuneste. Sillä karkaistaessa sai parhaat terät viikaatteen, sirppiin ja kuokkaan. Myös booraksilla teurastetty karkaisuvesi esti vesileikun syntymisen.

Hevosen kengitys

Silloin kun hevosen kenkiä ei saanut ostaa valmiina, piti sepän tehdä ne itse. Isosta kangesta halkaistiin sopiva raudankappale, josta kenkä taottiin. Takahokat käännettiin samasta raudasta ja kenkään tehtiin pituussuuntaan kaariura ja siihen avattiin naulojen reijät. Vaihtoehtoisesti kengästä tehtiin joko kaksi- tai kolmihokkainen. Kolmihokassa oli etuhokka »hitisihokka», joka aikaisemmin kiinnitettiin pajahitsillä. Myöhemmin sen tilalla käytettiin kierteillä kiinnitettävää »H-hokkaa». Tämä helppo vaihdettava hokka oli hyvä ennenkaikkea talvella.

Hevosen luonne ja kavioiden »värkkäys»

Parhaan kengitystuloksen saamiseksi piti sepän tuntea hevosen luonne ja sen kaviot. Seppä tunsikin ne hevoset, joita hän kengitti jatkuvasti. Vieraankin hevosen »luannon osaa kattoo sen silmistä ja hevosen liikkunnasta» — sanoo seppä Vanamo Nummisten kylästä. Hevosia oli sekä hyvän- että pahanluontoisia. Muutamat olivat varsin vaikeita kengittää. Entisaikana se ei tosin ollut sepän huoli, koska isännän itsensä piti »pitää jalkaa» kengityksen ajan. Uudemmat sepät eivät käytä »jalan pitäjää» siksi, että uudempi kengitystapa on entistä »helpompi kun kenkän voi passaa oikein päin». (Passaus on kengän kavioon soveltamista ja seppä näkee nykyään työssä »oikein päin»). Entisaikana saatettiin pahankurisen hevosen jalka sitoa kiinni »poomiin» eli kengityspilttuun tukipuu-hun.

Kengityksen alkaessa poistettiin ensin vanhat ja kuluneet kengät. Sitä seurasi välittömästi kavioiden kuntoon »värkkäys». Tämä oli taitoa vaativa työ.

Suurena apuna oli kavioiden hyvä tuntemus. Aluksi käsiteltiin (*värkättiin*) kavion pohja *vuolemalla tai linkoveittellä* vasaraa apuna käyttäen. Seuraavaksi vuoltiin kavion keskellä oleva »säre» eli siikanen. Vuoleminen oli tehtävä varoen, sillä jos kaviosta otti liikaa pois sarveisainetta, alkoi hevonen »aristaa». Kun kavion alaosa oli vuoltu kuntoon, otettiin alaukkoreunan puolelta kavioainetta pois pystysuoraan siten, että n.k. valkoraidan ulkopuolelle jäi ainetta noin 3—4 mm, koska naulaus tapahtui suunnilleen valkoraidan kohdalta. Hevosen kaviomalleja oli useita ja toiset mallit erikoisen yksilöllisiä. »*On nääs selasiakin kavioita, että vaikka nauלותus lyärään kuinka suaraan niin yhtää ei pistä. Toisilla taas on martokavio niin lähellä että pistää vaikka koittaa kuinka ulos lyärä*». Pystykavioisen kengät voi siis naulata aivan suoraan, mutta lauta-kavioisen naulaus oli lyötävä ulospäin vinoon.

Kun kaviot oli värkäty kuntoon alkoi kengän sovitus eli *passaus*. Useimmat seppät alkoivat sen vasemman puoleisesta etujalasta lopettaen vasemmanpuoleiseen takajalkaan. Näin »*käyryä hevonen ympäri*» ja samassa järjestyksessä tehtiin muutkin työvaiheet.

Kun kenkä vielä oli *passattu* vuollun kavion mukaan, alkoi naulaus. Kenkä naulattiin etupäässä kahdella naulalla, kanta samaten. Sen jälkeen lyötiin loput naulat takaa alkaen. Kun naulaus oli tehty, katkottiin ylipitkät naulankärjet *hohimilla* niin, että lyhyt osa jäi kavion ulkopuolelle. Katkottujen nauhojen päät ohennettiin *raspilla*, karkealla viilalla, ja samalla »*pökättiin*» kavioon pieni *uru*, johon seppä kotkausrautaa käyttäen *päätti* nauhojen ohennetut kärjet. Sen jälkeen kengät kiristettiin lopullisesti. Tässä työssä seppä käytti apuna »*käs'alasinta*», joka oli pieni, käteen sopiva alasin. Kengityksen päätöstyönä seppä veti viilalla pois mahdolliset epätasaisuudet, jolloin saatiin puhdas ja kaunis jälki. Kengitys uusittiin entisaikaan ainakin *kolmasti* vuodessa, mutta vuosisadan vaihteen jälkeen oikeat hevosmiehet uudistivat kengityksen joka kuukausi. Yleisenä tapana kuitenkin oli se, että kengitys uusittiin neljä—viisi kertaa vuodessa.

Vielä tämän vuosisadan alussa hevos-ta kotona kengitettäessä saatettiin hevonen tuoda työn ajaksi talon tupaan, etenkin kylmänä vuodenaikana. Suurin haitta kylmässä kengitettäessä oli se, että raudat olivat erittäin kylmiä. Vanha kengitysseppä sanookin: »*Ku lämpyksen kären ökkäi naulakasaan tuli useampia nauvoja käteen kiin*». Normaalisti hevosen kengitys kesti noin *pual' päivää silloku joutu tekeen kenkät jokaisee neljään jalkaa*».

Sairaskengitys

Entisaikaan oli hevosissa paljon jalka- tai kaviosairauksia. Joskus haettiin sairasta jalkaa katsomaan joku »*välskä-*



Kyläseppän paja on sepänmäen sydän.

ri», mutta kokenut seppä usein itse valitsi parhaaksi katsomansa sairaskengityksen. Jos jalka tai kavio oli *kipee*, teki seppä siihen erikoisen *sairaskenkän*. Jokainen sairastapaus käsiteltiin erikseen ja kengän muoto vaihteli umpikengästä avattuun kenkään. Usein myös kengän ja kavion väliin asetettiin *nahkan suikaleita*, joilla hevosen paino saatiin siirtymään kavion etu- tai takaosaan ja myös sivusuuntaan. Hyvä seppä piti huolen, että hevonen ei saanut »*aristaa*» kun se lähti pajalta. Kavioissa saattoi esiintyä myös sairaus nimeltään »*kivisappi*». »*Jost oli helläkavioin hevoin, saattoi sen kavion pohjaan ilmestyä selasia verinäpylöit'*». Tauti oli varsinkin kaupunkihevosilla yleisempää kuin maalla olevilla hevosilla. Taudin nimi oli kenkäpainuma ja sen uskottiin tulevan siitä, että eläin kulki paljon kovapohjaisia teitä.

Harvinaisen suurikavioisina muistetaan Mäntsälässä hevosrotu, jota kutsuttiin nimellä »*tampoolaiset*». Ne olivat paksujalkaisia ja niiden pitkät tuuheat jouhet riippuivat kavioiden päälle asti.

Puukon teko

Puukko on yksinkertaisuudestaan huolimatta varsin monimutkainen valmistaa. Kun teräsaine on valittu joko teräskangesta, vanhasta viilasta, hevosharavan piikistä t.m.s., taotaan se ensin vain toiselta puolelta ja *lyärään* taas aivan puukon malliseksi eli mäntsäläläisittäin »*lyärään se ihan veitten malliin*». Puukossa on silloin jo taottu sekä terä että ruato eli se osa, joka menee puukon pään sisään. Tarkemmin katsoessa voidaan kuitenkin havaita, että *teelmän ruato* on vielä sivussa. Seppä jatkaa takomista toiselta puolelta ja nyt vasta muodostuu se terä, joka leikkaa. Samalla taotaan ruatokin keskelle sen jatkeeksi. Näin *kahrelt' pualet'* taottuna saadaan terään malli, jolla se pystyy puuhun. —

»*Sillä tylsä on tyhmän puukko — terävä tekevän veitti*» — näin sanotaan Mäntsälässä vieläkin.

Valmiiksi tehty puukko karkaistaan pirun neuvomalla tavalla — ensin paskan väriseksi — ja alkukarkaisun jälkeen otetaan vähä takasin eli *löijätään*. Kun puukkoa kuumennetaan *takaisinottoa* varten ahjossa, asetetaan ahjoon puukon terän alle isompi lattarauta. Tämä siksi, että *löijäykseen* kuumennettaessa pitää teräksen väri nähdä hyvin tarkkaan. Kun terä saa sopivan värinsä, se kastetaan nopeasti veteen tai alunaa-, booras- tai verisuolaveteen, jonka jälkeen puukko on tahkoamista vaille valmis. Puukon päätä varten valmistetaan vielä kupari-, messinki- tai *hopeehelat* ja kun puuseppä tekee pään ja suutari tupen eli tuppiroskat, on pikkupoikien suuri haave ja isäntämiesten komeilunaihe valmis. Muistettavaa vain olisi tuo vanha mäntsäläläinen hokema: »*Kun häihin lähret — jätä puukko kotii; sillä joka puukkoon tarttuu, se tuppeen hukkuu*».

Kirveen teko

Kirveitä ei ole Mäntsälässä tehty tämän vuosisadan puolella. Tämä johtuu siitä, että aivan naapuripitäjässä on ollut Kellokosken tehdas, joka valmisti hyviä kirveitä. Tehtaassa myös terästettiin vanhoja kirveitä, joten sekini työ on Mäntsälässä ollut vähäistä. Nummisten kylän kyläseppä ja Hirvihaaran kyläseppä ovat molempia töitä kuitenkin josain määrin joutuneet tekemään. Heidän tekotapansa oli seuraava:

Kirves valmistettiin takomalla tavallisesta raudasta tai mellosta teräksestä. Tähän »*jöötin*» tehtiin ensin reikä kirveen silmää varten ja *hamara* muotoiltiin lähes oikeaan muotoonsa. Sitten venytettiin teräpuoli, joka samalla oheni ja levisi. Kun teräosa oli saatu haluttuun

Jatkuu sivulla 15.

ja siksi kannattamaton. Tällä hetkellä kaupunki tutkii halvempia vaihtoehtoja museon perustamiseksi.

Kahdeksantoista kuorma-autollista koneellisen maatalouden ajan esi-neistöä, jonka on kerännyt kosken-pääläinen maanviljelijä Esko Porkkala, odottaa siis edelleen uusia tiloja.

Alkuperäisen suunnitelman mukaan Lakeuden Portti -säätiön piti avata Alavudella kaupallinen auto-, maata-lous- ja kotiseutumuseo. Hankkeen vetäjänä oli Espoossa automuseota pitänyt Aila Saari.

Viestimuseo sai korsun

Lyyssä sijaitsevan Viestivarikon yhteydessä toimiva viestimuseo on saanut kellaritiloihinsa viestikorsun. Viestimuseon esineistö on pääosin sotilasviestikalustoa: radiokalustoa, puhelinkalustoa, virtalähteitä, akkuja ja paristoja. Viestimuseo antaa havainnollisen kuvan viestiaselajin ja sen välineistön kehityksestä viime vuosikymmeninä. Viestijoukkojen päämuseo on Riihimäellä Viestirykmentissä, joten vuonna 1977 perustettu Viestivarikon museo on toinen laatuaan Suomessa.

Panssarimuseo uudistuu

Kolme entistä Bundeswehrin 1950- ja 1960-luvun panssarivaunua on vaihtokaupan tuloksena liitetty Parolan panssarimuseon kokoelmiin. Samanlaista vaihtokauppaa käydään myös mm. englantilaisten kanssa. Uudelle näyttelykadulle museo on uudistanut ulkoalueet ja hallinäyttelyt. Näyttelyn



Mercedes-Benz L 3000 S vm 1942, entisöinti suoritettu. Auton vierellä kummina toimineen Veho Oy:n toimitusjohtaja Johannes Cederberg.

kotimainen uutuus on viime sotien merkittävin suomalainen panssarivaunu T-26, joka noin kahden vuoden työn tuloksena on entistetty alkuperäisin osin. Vastaavaa kunnostustyötä ei maassamme aikaisemmin ole tehty.

Puukkokirjasta tiedonjulkistamis-palkinto

Opetusministeriö myöntää vuosittain valtion tiedonjulkistamis-palkinnon edellisen vuoden aikana suoritetusta an-

siokkaasta tiedonjulkistamistyöstä. Eräs palkinnon saajista on insinööri Timo Hyytinen, jonka kirjassa Suuri puukko-kirja tiedonjulkistamisen neuvottelukunnan mukaan »kansatieteelliset ja historialliset ainekset kivikauden leikkaavista työkaluista nykyajan muotoilu edustaviin puukkoihin muodostavat selkeän ja kiinnostavan kokonaisuuden. Kuvitus tekee oikeutta suomalaisten puukontekijöiden loistavalle käsityötal-dolle ja taiteellisille näkemyksille. Näin kirja laajenee esineistön määrittelyop-paasta historialliseksi, näköaloja avaavaksi hakuteokseksi».

Kyläyhteisön seppä

Jatkoa sivulta 13.

muotoon, halkaistiin se keskeltä tulevan varren suuntaisesti. Halkioon sovitettin kirveen teräksinen teräosa, joka oli irtokappale. Eräät sepät tekivät myös teräkseen sekä kirveen halaistuun osaan pienet pykälät, jotka varmistivat sen, että teräosa pysyi pajahitsin jälkeen varmasti paikoillaan. Pajahitsauksen jäl-keen tehtiin n.k. *loppusilaus*. Silmä tehtiin hyvän malliseksi. Kirvestä taottiin vielä hiukan sieltä ja täältä, sillä siitä täytyi tulla mallikas. Jokaisella sepällä oli oma mallinsa, niin että kirveen käyttäjä saattoi sanoa: »Toihaa kirves on Eli-aan-Jutin tekemä». Sitten kirves kar-kaistiin ja usein upotettiin »nöyrään ter-vaan», siis täpätillä ohennettuun kanto-tervaan.

Kun Eskolan isäntä oli kirvestään te-räämässä Hirvihaaran seppämestarin luona, eikä hänellä kylmästä talvi-il-masta huolimatta sattunut olemaan viinaryyppyä mukana, teki seppä *ku-jeen* kuten on ollut tapana tehdä. Hän jätti pajahitsin vähän kylmäksi, *ku ei kerta ryyppyä kuulunut*. Kun Eskolan isäntä meni *mettään* ja löi ensikerran jäistä kuusen *mutterioksa* niin terä helähti irti. *Viinaryyppi-asian* muista-en Eskola oikaisi metsästä suoraa päätä mökille, missä viinaa oli ja sieltä pajal-le. Molemmat miehet olivat suuria hu-moristeja ja toisensa hyvin tuntien virk-koi Eskola sepälle: »*Toi terä ei pysynyt-kää kiini*». Johon seppä: »*No missäs sinä olet sen irki saannu*». »*No ku me-nin tost oikeestaa kotiin ton pellon poik-ki nii hyppäsin ton raja-airan yli ja siin se terä putosi*». Tähän seppä: »*No piru-kos' sit' tarttee vanhan miähen nii kor-keesti loikkia*». Nauraan miehet ottivat *kiinipito-ryyppy*t, seppä teki maksutta uuden *hitsin* ja nyt on tietämäni mukaan tuo lähes satavuotias kirveenterä yhä vieläkin kiinni.

Sepän asema kyläyhteisössä 1800-luvulla

Seppä oli kylän keskeisin ja varsin korkealle arvostettu käsityöläinen. Hän yleensä oli myös käsityöläisistä äveri-äin, rikkain. Arvostus johtui ensisijai-sesti sepän käsityötaidosta. Heikkotai-toisesta n.k. kylmänraudan sepästä ei kylien kesken käyty sopimuskauden päättyessä mitään kilpaa, kun taas hy-västä sepästä kilpailtiin ja hänelle tarjot-tiin yhä korkeampia *parseleita* ja mui-takin etuja, jos seppä vain vaihtaisi ky-lää tai siirtyisi jopa naapuripitäjään. Sepän aseman kyläyhteisössä paljastaa myös se, että kyläseppä kutsuttiin aina häihin ja hautajaisiin. Silloin kun vielä tarjoiltiin kutsuissa *arvon mukaan*, tar-jottiin sepälle heti pitäjän *vallasväen* jälkeen ennen muita käsityöläisiä. Kun rovasti sanottiin tarjottaessa »herra rovasti tekee hyvin» oli seppä viimeinen kenelle vielä sanottiin: »Herra seppä-mestari tekee hyvin». Muille sanottiin sitten »Oikaa hyvä» tai vain »Otas ny».