

# Att utforska historisk slöjdkunskap genom klyvning och svepteknik

Ett exempel på forskning / hantverk



**Helena Åberg**

Uppsats för avläggande av filosofie masterexamen i  
Kulturvård  
30 hp  
Institutionen för kulturvård  
Göteborgs universitet

2008:25



Att utforska historisk slöjdkunskap  
genom klyvning och svepteknik  
Ett exempel på forskning *i* hantverk

Helena Åberg

Handledare Peter Sjömar

Masteruppsats i kulturvård, 30 hp  
Höstterminen 2008



UNIVERSITY OF GOTHENBURG  
Department of Conservation  
P.O. Box 130  
SE-405 30 Göteborg, Sweden

<http://www.conservation.gu.se>  
Tel +46 31 7864700  
Fax +46 31 786 47 03

Master program in Integrated Conservation  
Graduation thesis MA/Sc, 2008

By: Helena Åberg  
Mentor: Peter Sjömar

Title: Researching traditional handicraft skills – cleaving wood and bending wood to bentwood boxes.

## Abstract

This essay concerns the reconstruction of historic traditional handicraft processes in wood cleaving and bending wood to bentwood boxes. It is based on two ethnology publications from the 1940's and their source material concerning bentwood vessel production. A central issue is to determine if it is possible to recycle the source material to address new questions.

On the basis of the source information, practical experiments have been carried out according to the method *authentic processual reconstruction*. This means that, as far as possible, the original tools, equipment, and techniques are used. Among other things, production of big bent pine wood cases using the same methods that have been described from the village *Våmhus* in *Dalecarlia* are examined. This involves hand-cleaving large pine logs into boards.

This essay advocates the importance of conducting handicraft research in a higher educational environment to make it as transparent and as reliable as other academic research fields and the need of stronger theory-building in the field of practical handicraft-research. Finally, focus is placed on those who conduct the contemporary research and in the long run, are shaping the functional theories and methods in this subject.

Titel in original language: Att utforska historiska slöjdhandlingar genom klyvning och svepteknik - Ett exempel på forskning i hantverk

Language of text: Swedish

Number of pages: 90

Keywords: Traditional craftsmanship, intangible heritage, bentwood-boxes, cleaving wood, reconstruction of historical handicraft

ISSN- 1101-3303

ISRN/GU/KUV-08/25- SE



## Innehållsförteckning

Abstract.....	3
Innehållsförteckning .....	5
Förord .....	7
1. Inledning.....	9
1.1 Bakgrund .....	9
1.2 Problembeskrivning och frågeställningar .....	10
1.3 Syfte.....	10
1.4 Material och metodisk ansats .....	11
1.5 Avgränsning.....	12
1.6 Källkritik.....	12
1.7 Teoretisk referensram .....	13
1.8 Tidigare forskning och litteratur.....	16
2. Svepteknik – historia, konstruktion och användning.....	22
2.1 Svepkärl.....	22
2.2 Barkkärlden och förhistoriska exempel på kärl med svepta träspån .....	23
2.3 Olika typer av svepkärl, skillnader och likheter i konstruktion.....	24
2.4 Användningsområden .....	27
2.5 Tillverkningscentran och tillverkare.....	28
2.6 Ornering.....	28
2.7 Svepteknik idag .....	30
3. Att utvinna kunskap ur frågelistsvar och föremål .....	31
3.1 Nordiska museets frågelistor och frågelistsvar.....	31
3.2 Vad kunde utläsas ur frågelistsvaren? .....	34
3.3 Vad måste kompletteras genom att uppsöka föremålen? .....	45
4. Rekonstruktion av hantverksprocesser relaterade till svepteknik.....	48
4.1 Val av virke .....	48
4.2 Klyvning av svepämnen .....	50
4.3 Fortsatt bearbetning av svepämnen med olika handverktyg.....	62
4.4 Uppmjukning av spånet .....	65
4.5 Böjning av spånen .....	67
4.6 Sammanfattning av laborationerna.....	70

5. Avslutande diskussion .....	75
5.1 Reflektioner kring färdskrinstillverkningen i övre Dalarna.....	75
5.2 Frågeställningar kring tangentiellt kluvna furubrädor.....	76
5.3 Försök att skapa en helhetsbild.....	78
5.4 Att forska i hantverk – framtidsaspekter .....	78
6. Sammanfattning .....	80
7. Käll- och litteraturförteckning .....	82
Otryckta källor .....	82
Tryckta källor och litteratur .....	84
8. Bildförteckning .....	87
Bilagor .....	90

# Förord

Det har tagit sin tid att skriva den här uppsatsen. Oftast har det varit väldigt lärorikt, intressant och stimulerande men visst har det funnits tunga stunder också. Mycket tack vare uppmuntran och stöd från familj, vänner och kollegor är uppsatsen äntligen färdig.

Det finns många som har hjälpt mig på vägen. Först och främst vill jag tacka min handledare Peter Sjömar för god vägledning, intressanta samtal och många konstruktiva synpunkter.

Jag vill också tacka min man Tomas Karlsson. Du har fungerat som hantverksforskarkollega, samtalspart, lyfthjälp, chaufför och peppare. Vad skulle jag ha gjort utan allt ditt stöd?

Andra personer som jag vill tacka är Monica Hallén, Pat Radestedt, Janne Axelsson, Kurt Nyberg, Fredrik Eriksson, Sten Kans, Beth Moen, Knut Östgård, Kennet Sandin, Ramon Persson, Louise Cedering, Patrik Jarefjäll, Richard Horner och Torbjörn Lindström samt personal på de museer, samlingar och arkiv jag besökt i Sverige, Norge och Finland.

Ett stort tack även till alla övriga informanter, vänner och kollegor för viktig information och mycket uppmuntran på vägen!

Tack också till Svenska Hemslöjdsföreningarnas Riksförbund för det stipendium jag fick 2005 ur Bo Hammarskjölds stiftelse som gjorde det möjligt att undersöka svepkärl i Norrbotten och Finland.

Till sist vill jag tacka mina barn Amanda och Jonas för att ni stått ut med mig den här tiden, då det ofta bara funnits furustockar, klyvtekniker och svep i mitt huvud.

Stigtomta hösten 2008

Helena Åberg





# 1. Inledning

## 1.1 Bakgrund

Den här uppsatsen handlar om rekonstruktioner av traditionella slöjd- och hantverksprocesser. Det är inte föremålen som står i centrum eller det färdiga resultatet, utan de handlingar och processer som leder dit. Främst de som har med klyvning och svepteknik att göra.

Genom min bakgrund inom slöjd och möbelsnickeri och i mitt arbete som läns-hemslöjds-konsulent har jag på olika sätt kommit i kontakt med begrepp som handlingsburen kunskap, handlingskunskap, kunskap i handling, tyst kunskap och liknande. Med tiden har behovet att undersöka och förstå det specifika med denna kunskapsform ökat, liksom ett behov att dokumentera och återerövra kunskapen om olika slöjdprocesser.

Äldre slöjdföremål betraktas som kulturminnen och delar av vårt kulturarv. De bär vittnesbörd om tiden då de tillverkades, om användare och social kontext. Likaså bär de spår av hantverkarna som tillverkat dem, om deras förmåga att hantera sitt material och vilka verktyg de använt. Föremålen är konkreta minnen av gångna tider, men vad som kan uttydas av dem beror i stor utsträckning på vilken kunskap och förförståelse betraktaren har.<sup>1</sup>

Ofta förvaras kulturhistoriska föremål på museer vilket innebär att de skyddas av lagar och förordningar. En fråga som jag ställt mig och ofta återkommer till är: *Hur vårdar, upprätthåller och säkerställer vi kunskapen om de handlingar och processer, som skapat det materiella kulturarvet?* Här handlar det om att förvalta ett immateriellt kulturarv och månghundraåriga hantverkstraditioner.<sup>2</sup> Att visa respekt för de hantverkare som levde före oss och dra nytta av deras kunskap som ett medel att öka förståelsen för vår historia.

Som ämnesval till mitt masterarbete har jag valt att närma mig traditionella hantverksprocesser utifrån en doktorsavhandling i etnologi från 1940, *Träkärl i svepteknik* samt delar av det källmaterial den grundar sig på. Främst rör det sig om frågelistsvar och föremål. Avhandlingen är skriven av etnologen John Granlund som levde 1901-1982. Han var bland annat professor i etnologi och chef för Nordiska museet.

Granlund skrev sin avhandling i en tid då etnologer genom föremålsforskning sökte kulturgränser och föremåls ursprung. När jag för några år sedan läste avhandlingen väcktes tanken på att undersöka om det var möjligt att ställa nya frågor till Granlunds källmaterial. Nu med tydligare fokus på hantverksprocesserna och hur man har tillverkat svepkärl.

---

<sup>1</sup> Jon Bojer Godal, 1996, "Om å lesa kunskap ut av ting", s. 55.

<sup>2</sup> Internet <http://www.unesco.org/culture/ich/index.php?pg=00006>.

## 1.2 Problembeskrivning och frågeställningar

Svepteknik är ett exempel på mänsklig uppfinningsrikedom för att skapa hållbara kärl för förvaring. Tekniken är flera tusen år gammal men fortfarande tillverkas svepkärl av olika slag i relativt hög utsträckning.<sup>3</sup>

Däremot är det ovanligt att spånen till dagens svepkärl tillverkas genom handklyvning, förutom vid vissa utbildningar eller som enstaka experiment. Trots det, finns det många bygghantverkare, båtbyggare och slöjdare, som är intresserade av att fördjupa sig i olika klyvningstekniker. Här skulle ny kunskap och erfarenhet om klyvning av svep kunna ge ytterligare infallsvinklar på klyvningsproblematiken.

Utifrån ett kunskapsbyggande perspektiv är det dessutom intressant att undersöka vilken kulturhistorisk och hantverklig kunskap som kan komma ut när ett källmaterial, bestående av traditionsuppteckningar om en slöjdteknik och äldre kulturhistoriska föremål, relateras till praktiska hantverkslaborationer. Vidare att genom en fallstudie prova, hur en undersökning av det här slaget, kan göras på vetenskapliga grunder.

### *Frågeställningar*

Går det att utifrån uppteckningarna

- rekonstruera processen att handklyva och böja svep?
- dra generella slutsatser om klyvningsmomentet?
- undersöka olika källors tillförlitlighet och användbarhet?

## 1.3 Syfte

En övergripande målsättning är att undersökningen ska bidra till att fokusera på forskning i traditionella slöjd- och hantverkstekniker, inom det kulturvårdande forskningsfältet, som ett område för att bevara och tillvarata kulturarvet.

Ytterligare syften är att ur hantverksmässig synvinkel pröva innehållet i kulturhistoriska uppteckningar om slöjd och slöjdprodukter samt att relatera detta källmaterial till föremål, hantverkstraditioner och arbetsmoment. Vidare att öka kunskapen om traditionell svepteknik, framför allt när det gäller virkesval, klyvning, basning och böjning av spånen.

En hypotes jag arbetat utifrån är att det går att rekonstruera historiska slöjdhandlingar och skapa ny kunskap om traditionella metoder att klyva och böja svep, genom att sammanföra flera olika källmaterial med min egen hantverkserfarenhet.

---

<sup>3</sup> John Granlund, 1940, *Träkärl i svepteknik*, s. 34. Enligt Granlund är de äldsta svep som påträffats från bronsåldern.

## 1.4 Material och metodisk ansats

Undersökningen har bestått av litteraturstudier, genomgång av källmaterial och praktiska laborationer. De källor där uppgifter om svepteknik kan sökas i är rester av föremål, äldre svepkärl av olika slag, äldre halvfärdiga kärl, beskrivningar och uppteckningar, litteratur, teckningar, målningar, foton, film samt genom människors erfarenheter. Som redan nämnts har undersökningen till stor del koncentrerats på Nordiska museets material genom John Granlunds avhandling *Träkärl i svepteknik*, frågelistan *NM 47 Spånaskar* från 1933 och de frågelistsvar som är relevanta. Vidare ULMA:s frågelista *M 94* från 1934. Materialet har varit tillgängligt på två sätt, dels genom avskrifter i Nordiska museets och SOFI:s arkiv (Språk- och folkminnesarkivet i Uppsala tidigare benämnt ULMA), dels genom den bearbetning som John Granlund gjorde i sin avhandling. Jag har även gått igenom de delar av Granlunds arkiv som berör hans avhandling. Allt som allt var det 25 arkivboxar.

Materialet har kompletterats med de avsnitt i Lars Levanders bok *Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft* som beskriver svepteknik och spånkorgstillverkning, samt delar av hans källmaterial som finns bevarat på SOFI i Uppsala vilket även det är nedtecknat på trettioalet. En del av Levanders källmaterial hittade jag ganska sent i undersökningen. Det ledde till att jag gjorde om en del av de laborationer som behandlar klyvning och böjning av färdspanssämnen i furu.

Jag har undersökt svepkärl i olika museimagasin bland annat vid Nordiska museet, Sörmlands museum, Jämtlands museum, Norrbottens museum, Martingården i Överkalix och Finlands Nationalmuseum. Dessutom har jag besökt svepaskverkstaden på Maihaugen i Lillehammer samt Våmhus gammelgård. Vidare har jag studerat en 10-minuters film producerad av Västerbottens museum, "*Smörasken*", som behandlar tillverkningen av en liten svepask.

Till samtliga hårdslöjds konsulenter har en kortfattad enkät på e-post skickats ut (bilaga 4) från vilken det inkom sex svar. Dessutom har muntliga källor använts. Vissa som jag har kontaktat och besökt under undersökningens gång och några som jag samtalat med tidigare, främst vid dokumentation av spånkorgstillverkning. En annan förutsättning för arbetet är min egen hantverkskunskap och den förförståelse jag själv har i ämnet.

Utifrån frågelistsvaren har en sammanställning gjorts. I den har olika kriterier på tillverkningsprocessen ingått, exempelvis olika klyvningsmetoder, efterbearbetning av svep, böjning och mallar (bilaga 1 och 2). Sammanställningen har sedan legat till grund för mina praktiska försök (bilaga 3).

I de praktiska laborationerna har intentionen varit att utföra dem enligt metoden *autentisk processuell rekonstruktion*. Det innebär att jag i möjligaste mån har utgått från de arbetsprocesser, verktyg och material som användes vid den tid då de undersökta historiska

hantverksprocesserna utfördes.<sup>4</sup> Metoden beskrivs på följande sätt av Gunnar Almevik, verksam vid institutionen för kulturvård i Mariestad.

Utgångspunkten är att historisk materia undersöks genom att den bakomliggande hantverksmässiga handlingen återskapas. Hantverk är då ett medel att undersöka historien. Utövandet av hantverket är undersökningen och de produkter som framställs är resultatet av undersökningen.<sup>5</sup>

Därmed ger metoden en möjlighet och en struktur att utforska hantverket utifrån förutsättningar vid tiden för originalhandlingarna. Den blir också ett redskap att prova riktigheten i källorna, samtidigt som den knyter an till de teoretiska ansatserna i undersökningen. Försöken har dokumenterats med foto och anteckningar samt filmats vid något enstaka tillfälle.

## 1.5 Avgränsning

Svep och svepteknik utgör undersökningens övergripande hantverksmässiga avgränsning. Av de olika arbetsmomenten vid tillverkning av ett svepkärl är det främst de som behandlar virkesval, klyvning, fortsatt bearbetning till färdigt spån, samt uppmjukning och böjandet av spånet som har undersökts. Det vill säga de processer vid tillverkningen av svepkärl som är specifika för sveptekniken.

Framförallt har inriktningen legat på de moment som rör klyvningen därför att, här är kunskapsproblemet tydligt eftersom detta arbetsmoment så gott som alltid har ersatts med maskinsågning. Dessutom är det ett arbetsmoment i vilket virkesval, god materialkännedom och handgriplig färdighet kan tydliggöras. De träslag som laborationerna har utförts i är sälg, björk och furu. Det är enbart friskt virke som har använts. Därför har jag inte gjort några försök att böja svep från aspar med murken kärna.

Arkivmaterialet har begränsats till det som funnits i Nordiska museets arkiv och vid SOFI i Uppsala. De föremål som undersökts är framförallt svepta kärl av olika slag, det vill säga de föremålstyper som behandlats i Granlunds avhandling och i hans frågelistor.

## 1.6 Källkritik

Det mesta av materialet bygger på minnen och tolkningar av frågor. Eftersom frågelistemetoden i sig är begränsande och frågorna utgår från referensramen hos den som frågor finns det risk att viktig information uteblir. Sagesmän och meddelare kan också ha missförstått frågorna eller brustit i sina minnen.

---

<sup>4</sup> Anders Haslestad, "Riksantikvariens middelalderprojekt", Kulturmiljövård 2-3/94 s. 86-89.

<sup>5</sup> Gunnar Almevik, PM skrivet inför ett seminarium om Almeviks pågående avhandlingsarbete, 2003 s. 6.

Vid insamling av de föremål som finns i våra museer kan vissa ha gallrats bort medan andra är överrepresenterade. Ett försök att minska riskerna av ett ensidigt urval har varit att undersöka svepkärl från olika platser i landet samt även i Finland och Norge (se kapitel 1.4).

De traditionsbärare och hantverkare jag talat med har i första hand varit specialiserade på korgtillverkning, vilket kan ha inneburit att deras erfarenheter inte generellt gällt för svep. Dessutom kan missförstånd ha uppstått i kommunikationen mellan dem och mig.

När de olika materialen tolkats finns ytterligare risk för felaktiga slutsatser. Vidare att min hantverkskunskap och förståelse brustit eller att jag på grund av en för snäv referensram har feltolkat vissa processer och händelseförlopp.

Oftast krävs det att ett moment görs flera gånger för att kunna dra relevanta slutsatser. På grund av den begränsade tiden i arbetet kan jag, vid vissa delar i de praktiska laborationerna, ha dragit förhastade slutsatser därför att försöken inte gjorts i tillräcklig omfattning.

I avsnitt 3.1.2 tas ytterligare aspekter på källkritik upp när det gäller frågelistorna och arkivmaterialet.

## 1.7 Teoretisk referensram

Den teoretiska referensram som uppsatsen bygger på innebär att hantverket ska ses som ett eget forskningsfält som kan beforskas på hantverkligt, vetenskapliga grunder. Det vill säga att hantverksprocesser undersöks av hantverkare eller hantverkskunniga personer utifrån ett reflekterande utövande och ett kunskapsbevarande perspektiv.

Hantverklig forskning innefattar en annan typ av utövande och andra ekonomiska förutsättningar än exempelvis hantverksproduktion, vars främsta syfte är näringsmässiga. Därmed inte sagt att resultatet av en hantverklig forskning inte skulle kunna vara lönsam eller fungera som ett konkurrensmedel för näringsidkande hantverkare. Det är däremot viktigt att vara medveten om att förutsättningar och syften skiljer sig åt mellan forskning i hantverk och rent näringsidkande hantverk.

Främst har jag inspirerats av vad som gjorts och skrivits om hantverkligt kunskapsbygge via hantverksrekonstruktioner vid Hantverksskolan Dacapo i Mariestad, numera en del av Institutionen för kulturvård vid Göteborgs universitet, samt vid Norsk handverksutvikling (NHU) i Lillehammer.

Vid Institutionen för kulturvård i Mariestad har Peter Sjömar och Gunnar Almevik i ett flertal artiklar diskuterat och påvisat vikten av ett specifikt hantverkligt perspektiv inom den akademiska kulturarvsforskningen. I en EU-rapport om Hantverksskolan redogör Almevik och Sjömar för några av skolans viktigaste motiv. Bland annat argumenterar de för en särskild hantverksdimension där man genom föremål och ting kan undersöka historiska handlingar samt att man genom rekonstruktion prövar och befäster handlingar av samma slag.<sup>6</sup>

---

<sup>6</sup> Gunnar Almevik & Peter Sjömar, 2002, *Hantverksskolan i Mariestad, Redovisning av förprojekt inom EU mål 2* s. 23.

De argumenterar emot en, ofta från akademiskt håll gängse syn, att hantverket skulle vara intuitiva sysslor som kan betraktas som skickliga men likväl oreflekterade handlingar. Istället menar de att:

Ett alternativ synsätt är att tillskriva utövandet analytiska och kritiska egenskaper, det vill säga att verkligen göra hantverksutövande till historisk undersökning med samma intention som akademisk kulturhistorisk forskning.<sup>7</sup>

Sjömar menar att vi genom att återskapa byggnader och föremål kan lära oss något konkret om dåtiden. Här kan hantverkaren vara den närgångne undersökaren som behövs för att ta fram relevant information. För att bli en kulturhistorisk aktör är det viktigt att denne även kan byta position och betrakta det undersökta på avstånd, för att få en överblick och se helheten. Därigenom skapas sammanhang och linjer av de enskilda undersökningarna.<sup>8</sup>

I sin artikel "*Det osynliga arbetet*" som behandlar problematiken kring hantverkarens osynliggörande och ojämlikheten mellan det "teoretiska" och "praktiska" i det akademiska systemet skriver Almevik bland annat:

Det är farligt att förbise det avancerade kunskapsinnehållet i ett arbete, att fälla omdömen om vad som är eller inte är en komplicerad arbetsprocess, när man inte själv kan. Forskning om hantverk utförs sällan av hantverkare och uppmärksamheten fastnar då lätt i kunskapssteoretiska resonemang. Hantverkarens egna ämnesteorier och ämnespraktiker förbises eller reduceras till någonting antingen mystiskt eller banalt.<sup>9</sup>

I sitt fortsatta resonemang om vetenskap och hantverk skriver han:

*Vetenskap* förutsätter något mer än skicklighet. Ett vetenskapligt eller akademiskt förhållningssätt måste leda till ökad förståelse eller förmåga att förklara fenomen av olika slag. Det finns ett krav på allmängiltighet som innebär att ett resultat ska kunna granskas av andra; vägen fram till förståelse och förklaring ska kunna följas upp och under vissa omständigheter även vara giltig i andra situationer.<sup>10</sup>

Almevik menar att vetenskap snarare är en social överenskommelse än något som är av naturen givet och att man genom vetenskaplig legitimitet kan tänja gränser och öka förståelse. Samtidigt, menar han, att man genom samma vetenskapliga legitimitet kan mytologisera och anonymisera ett visst kunnande och därmed stänga det ute.<sup>11</sup>

Vikten av kunskapsbevarande genom utövande av hantverk är något man arbetar med och argumenterar för vid Norsk handverksutveckling (NHU) i Lillehammer. Bland annat har man

---

<sup>7</sup> Almevik & Sjömar, 2002, s. 23-24.

<sup>8</sup> Tomas Karlsson & Peter Sjömar, 2002, *Källardörr i Nynäs slott – en "hantverksarkeologisk" undersökning*, s. 2.

<sup>9</sup> Gunnar Almevik, 2006, "Det osynliga arbetet", s. 87.

<sup>10</sup> Almevik 2006, s. 119.

<sup>11</sup> Almevik 2006, s. 119.

tagit fram en metod för att dokumentera och vidareföra kunskap mellan en traditionsbärare, en hantverkare och en dokumentator.<sup>12</sup>

Jon Bojer Godal, tidigare verksam vid NHU och själv kunnig i båtbygger- och timmermanshantverk, tar i olika artiklar upp problematiken kring överförandet av traderad hantverkskunskap. Godal använder sig av begreppet *handlingsburen kunskap*, i vilket han menar *den kunskap som är knuten till handling och process* och som därmed inte utan vidare låter sig uttryckas i ord.<sup>13</sup> Han menar att:

... arbetsgången är en viktig del av det medium som bär kunskapen och knyter den till traditionsbäraren. Handlingsburen kunskap kräver således en levande överföring.<sup>14</sup>

Vidare resonerar han runt den ensidighet som uppstår när enbart teoretiker har tolkningsföreträde. Godal skiljer mellan vetande och kunnande, där vetande främst är sådant man kan läsa sig till medan kunnande handlar om kunskap som är knuten till handling. Utifrån detta resonemang menar han att man kan säga att vetenskapsmannen vet mycket medan hantverkaren kan mycket.<sup>15</sup> Godal trycker vidare på, att både kunnande och vetande är lärdom. Man behöver lära sig för att veta, liksom för att kunna. Problemet, menar han, är att utövandet inte räknas som bärare av lärdom inom hantverk och andra utövande kunskapsgränar.<sup>16</sup>

I artikeln *Om å lesa kunnskap ut av ting* beskriver Godal vad man kan läsa ut av ett föremål om man både kan och vet. Utgångspunkten är båtbyggeri och han påvisar vilken omfattande kunskap som kan läsas ur en åra av en initierad och vetande båtbyggare. Han beskriver en fempunktsmetodik på temat att "läsa föremål". Det börjar med att man lär sig den levande kunskapen genom att härma och träna. Med tiden får man så mycket kunskap att det går att ställa frågor till traditionsbärarna. Vidare kan man genom att undersöka många föremål se variationer på olika typer etc. Därefter bör man sammanfatta sina kunskaper verbalt vilket ofta ger nya frågor. Godal påpekar också att denna process tar tid och måste få ta tid eftersom kunskapen är komplex och omfattande. Han menar att den avgörande punkten i undersökningen är handlingen och att vi genom växelverkan av de olika momenten ovan till slut är i stånd att "läsa föremålen".<sup>17</sup> Godal hävdar dessutom att föremålen är ett meddelande från den person som tillverkade dem och den kultur som dessa människor levde i. Föremålen är inte likgiltiga utan är en lika viktig del av historien som de historieböcker vi har att tillgå.<sup>18</sup>

---

<sup>12</sup> Jon Bojer Godal & Atle Ove Martinusen & Inger Ö. Walker, 1996, *Prinsipp og problemstillinger i dokumentasjonsarbeid knytt till hanverk*, s. 3-8.

<sup>13</sup> Godal, 1996 s. 56.

<sup>14</sup> Godal, 1996 s.56 (min översättning).

<sup>15</sup> Godal, 1996, "O å lesa kunnskap ut av ting", s. 56.

<sup>16</sup> Jon Bojer Godal, 1997, "Handlingsboren kunnskap", s. 27.

<sup>17</sup> Godal 1996 s. 58-59.

<sup>18</sup> Godal, 1996, s.59.



En annan infallsvinkel för min teoretiska referensram är fokuseringen på hantverk som ett immateriellt kulturarv. UNESCO antog 2003 en konvention för säkerställande av immateriellt kulturarv, *Convention for the Safeguarding of the Intangible Cultural Heritage*. Till det immateriella kulturarvet räknas i första hand muntliga traditioner, scenkonst, sociala vanor som fester och riter, samt traditionell hantverkskunskap (traditional craftsmanship).<sup>19</sup> Genom att trycka på hantverkets immateriella karaktär och vikten av att bevara traditionell kunskap öppnas nya möjligheter inom området. Traditionell hantverkskunskap är värd att bevaras för sin egen skull och behöver inte kopplas samman med bevarande av materiellt kulturarv även om det, med tanke på synergieffekterna, oftast blir så.

En konvention som stärker området ytterligare är Mångfaldskonventionen. Här finns en speciell artikel, 8j, som förordar bevarandet av traditionell kunskap som en del i bevarandet av biologisk mångfald. Där står bland annat att man ska:

"respektera, bevara och bibehålla kunskaper, innovationer och sedvänjor hos ursprungliga och lokala samhällen med traditionella livssätt som är relevanta för bevarandet och det hållbara nyttjandet av biologisk mångfald, och främja en bredare tillämpning av dessa, med godkännande och deltagande av innehavarna av sådana kunskaper, innovationer och sedvänjor, samt främja rättvis fördelning av nyttan som uppkommer vid utnyttjandet av sådana kunskaper, innovationer och sedvänjor."<sup>20</sup>

I Sverige har regeringen anslagit medel under minst sex år till "Nationell program för lokal och traditionell kunskap relaterat till bevarande och hållbart nyttjande av biologisk mångfald" (NAPTEK). Programmet drivs via Centrum för biologisk mångfald vid SLU i Uppsala.<sup>21</sup>

Dessa konventioner och program ger ytterligare perspektiv på och argument för, forskning i traditionell handlingsburen kunskap som ett vetenskapligt fält.

## 1.8 Tidigare forskning och litteratur

### 1.8.1 Forskning och litteratur om svepteknik

John Granlunds doktorsavhandling i etnologi, *Träkärl i svepteknik* från 1940 måste vara det mest omfattande arbetet som någonsin gjorts på temat svepteknik. Granlund undersökte cirka 3500 kärl i Sverige, Norge, Finland, Danmark, Färöarna, Island och Estland. För varje svept föremål har han gjort en analys där kärlet har fått en viss bokstavs- och sifferkombination utifrån dess form, träslag, bottenkonstruktion och ornering med mera.<sup>22</sup> Analyserna förvaras på Nordiska museet i John Granlunds arkiv. Nyckeln till klassificeringssystemet finns som bilaga i avhandlingen och omfattar 13 sidor.<sup>23</sup> Han konstruerade också två frågelistor via

---

<sup>19</sup> Internet <http://www.unesco.org/culture/ich/index.php?pg=00006>.

<sup>20</sup> Internet <http://www.naptek.se/naptek/cbd.htm>.

<sup>21</sup> Internet, <http://www.naptek.se/naptek/om.htm>.

<sup>22</sup> Granlund, 1940, s.12-13.

<sup>23</sup> Granlund, 1940 s.328-341.

Nordiska museet och ULMA (Dialekt och folkminnesarkivet i Uppsala) samt i Norge och Finland. Sammanlagt inkom cirka 600 frågelistsvar vilket är det andra ben hans avhandling vilar på.

Granlund utgår ifrån en diffusionistisk och till viss del evolutionistisk teori. I avhandlingen går han igenom förhistoriska fynd, utbredning, olika kärtyper, skillnader och likheter på kärlen, tillverkning, tillverkningscentran, olika typer av ornering samt användning och benämning av olika svepkärl. Det diffusionistiska syftet genomsyrar avhandlingen på ett tydligt och tidstypiskt sätt, bland annat genom alla kartor med utbredning av olika företeelser och föremålstyper. Avsnitten om de hantverkliga tillverkningsprocesserna verkar främst ha tagits med för att styrka hans teorier.<sup>24</sup>

I *Övre Dalarnes bondekultur* del 2, skriven av Lars Levander med biträde av Filip Rombo Eriksson, finns ett kapitel om hur svepaskar med olika funktion och storlekar i Våmhustrakten har tillverkats.<sup>25</sup> Till skillnad från Granlund har han använt ett fåtal grundliga källor. Svepkärlen delas in i mjölaskar, såskäppor, matspannar och såll. För varje föremålstyp beskrivs arbetsgången vid tillverkning och upplägget är genom sin större avgränsning tydligare än Granlunds. På sina ställen går beskrivningarna ganska snabbt fram och lämnar därför en del frågor obesvarade. Källmaterial i form av uppteckningar och frågelistsvar finns förvarade på Språk- och folkminnesinstitutet SOFI (före detta ULMA) i Uppsala.

I artiklarna *Om vackafinnarnas forna träkärlsindustri 1-2* från 1932 av den finske etnologen Kusta Viilkuna beskrivs bland annat en tillverkningsteknik av svepkärl som varit vanlig i Finland.<sup>26</sup> Metoden går ut på att välja stockar med murken kärna och använda det yttersta virket närmast barken till svepen. Det är en kort men relativt väldetaljerad beskrivning av tillverkningsprocessen samt om de verktyg och redskap som användes.

Den till engelska översatta boken *Woodworking in Estonia* av Eesti Riiklik Kirjastus tar upp traditionella estniska tekniker i trä, bland annat svepteknik.<sup>27</sup> Boken är rikt illustrerad med foton och refererar i mycket till Granlunds avhandling samt flera av de källor han använde.

## 1.8.2 Forskning och litteratur kring frågelistor

Det finns ganska mycket skrivet om frågelistmaterialet vid våra folklivsarkiv. Ett exempel är Annika Östermans bok *Människornas egen historia* som behandlar frågelistornas uppkomst och historia samt hur de utformas idag.<sup>28</sup> Den beskriver meddelarna, vilka de var och hur de valdes ut. Likaså tar den upp tillförlitlighet, arkivering och tillgänglighetsproblematik. Boken innehåller dessutom en förteckning på Nordiska museets frågelistor.

---

<sup>24</sup> Granlund, 1940, s.16.

<sup>25</sup> Lars Levander, 1941, *Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft, del 2*.

<sup>26</sup> Kusta Viilkuna, 1932, "Om vackafinnarnas forna träkärlsindustri 1-2".

<sup>27</sup> Eesti Riiklik Kirjastus, 1967, *Woodworking in Estonia*.

<sup>28</sup> Annika Österman, 1991, *Människornas egen historia*.

Agneta Lilja har i sin doktorsavhandling i etnologi, *Föreställningen om den ideala uppteckningen*, på ett kritiskt sätt tagit upp arbetet med att dokumentera svensk folkkultur vid Dialekt och folkminnesarkivet, ULMA, i Uppsala, mellan åren 1914-1945.<sup>29</sup> Lilja utgår från idéföreställningen som orsakade insamlingsarbetet. Hon anser att det skett utifrån aspekter som nationalism, motstånd mot modernitet och en önskan att rädda den genuint ”svenska folksjälén”. Hon betonar makt och motståndsförhållandet mellan arkivarier och meddelare eller sagesmän och påvisar att arkivarierna inte i första hand drevs av ett objektivt dokumentationsintresse utan att det är särintressen som styr uppteckningarna. Det orsakar enligt Lilja, som genomgående är kritisk till den historieskrivning som gjorts vid arkivet, att vissa delar av folkkulturen förblir mer eller mindre obehandlade.

En bok som kommit ut hösten 2006 är *August Holmbergs byggnadsminnen* redigerad av Lena Palmqvist och Peter Sjömar.<sup>30</sup> Boken är framtagen i samarbete med bland annat bygghantverkare och arkitekter som är förtrogna i ämnet. Här har man utgått från en av Nordiska museets flitigaste uppgiftslämnare när det gäller bygghantverk. De delar av Holmbergs frågelistsvar som är relevanta för bygghantverket har redigerats. För att öka förståelsen i texten har boken illustrerats med förklarande bilder. I inledningskapitlet har man, för att påvisa användbarheten i materialet, analyserat och dragit slutsatser av Holmbergs uppgifter, utifrån egna erfarenheter och iakttagelser inom traditionellt bygghantverk.

### 1.8.3 Forskning och litteratur kring handlingsburen kunskap och hantverksrekonstruktioner

Det har kommit fram flera intressanta rekonstruktionsarbeten sedan mitten av nittioalet. Ofta bygger de på utforskande av olika källor som sedan provats genom praktiska försök.

Ett exempel är rekonstruktionen av en källardörr med karm vid Nynäs slott, som Tomas Karlsson, snickare och lärare vid Institutionen för kulturvård, Göteborgs universitet har utfört. Karlsson har bland annat genom iakttagelse av ett något djupare spår i karmens fals, dragit paralleller till hur JM Bong i boken *Byggnadssnickaren på landet* från 1880-talet beskriver arbetsgången av falshyvling till ett ramverk. Tillvägagångssättet visade sig vara rationellt och tidsbesparande jämfört med den gängse uppfattningen om arbetsgången vid liknande utföranden.<sup>31</sup>

I artikeln *Det osynliga arbetet* tar Gunnar Almevik upp Karlssons rekonstruktionsarbete. Han belyser vidare hur tillvägagångssättet med falshyvling, har utvecklats och använts i en större volym, då man tillverkat panelbrädor vid en restaurering av träfasader i Hjo.<sup>32</sup>

Almevik är i färd med att avsluta sin doktorsavhandling i Kulturvård. En del av arbetet behandlar bebyggelsen i en liten by i norra Skåne, Örnanäs, där han använder sig av olika

---

<sup>29</sup> Agneta Lilja, 1996, *Föreställningen om den ideala uppteckningen*.

<sup>30</sup> Lena Palmqvist & Peter Sjömar, 2006, *August Holmbergs byggnadsminnen*.

<sup>31</sup> Karlsson & Sjömar, 2002.

<sup>32</sup> Almevik, 2006.

källor. Bland annat samarbetar han med lärare och studenter vid bygghantverksutbildningen vid Institutionen för kulturvård när det gäller ett restaurerings/rekonstruktionsprojekt på en av gårdarna i Örnanäs. Här tillämpar man metoden autentisk processuell rekonstruktion för att utvinna historisk kunskap.<sup>33</sup>

Ensam eller tillsammans med Peter Sjömar har Almevik också skrivit flera artiklar som argumenterar för hantverkets plats i det akademiska systemet. Bland annat ser de hantverkligt utvecklingsarbete som en metod att öka kunskapen om vår historia (se avsnitt 1.6).<sup>34</sup>

Vid Norsk handverksutvikling i Lillehammer har man utarbetat en modell för att handlingsburen kunskap ska överföras från en oftast äldre traditionsbärare till en hantverkare. Här deltar en tredje person vilken också är införstådd med hantverksprocessen, som dokumentator.<sup>35</sup>

För att fördjupa och utveckla kunskaper i traditionella hantverk finns vid NHU ett stipendiesystem där en hantverkare under tre års tid uppbär stipendium. En av stipendiaterna, Hans Marumsrud, har utvecklat kunskap och förtrogenhet i flera av de timmermanstekniker som användes vid byggandet av medeltidens stavkyrkor. Bland annat så kallad sprättäljningsteknik som knappast har varit i bruk i Norden sedan 1300-talet.<sup>36</sup> Marumsrud använder sin kunskap både i restaurerings- och rekonstruktionsarbete med stavkyrkor.<sup>37</sup>

Roald Renmälmo är en annan hantverkare knuten till NHU. Han har bland annat dokumenterat hur några traditionsbärare i Nordnorge handklyver stockar till bygge av lador och båthus efter en speciell metod. Därefter har han själv använt tekniken vid rekonstruktioner, bland annat av en samisk lada i Nordnorge.<sup>38</sup>

Robert Carlsson timmerman och bebyggelseantikvarie har bland annat dokumenterat traditionsbärare och timmermän i projektet Sydsvensk timring. Han har beskrivit sina erfarenheter och sin timmermanskunskap i magisteruppsatsen *Behuggning av timmer*.<sup>39</sup>

I hemslöjdssammanhang har Knut Östgård, länslemslöjdskonsulent i Västra Götaland dokumenterat och rekonstruerat olika hantverkstekniker. Han har arbetat med rekonstruktion av skålsvarvning med svegsvarv i samarbete med Borås museum och slöjdaren Peter Kondrén. Rekonstruktionsarbetet har beskrivits i filmen *Svegsvarv och snibbskål*.<sup>40</sup> Östgård har också dokumenterat flera slöjdare och slöjdtekniker med rötterna i Knallebygdens saluslöjddande, bland annat skedmakaren Hjalmar Edqvist och korgmakaren Gustav Persson.<sup>41</sup>

---

<sup>33</sup> Almevik, muntligt vid seminarium Göteborg december 2006.

<sup>34</sup> Almevik & Sjömar, 2002.

<sup>35</sup> Godal & Martinusen & Walker, 1996.

<sup>36</sup> Hans Marumsrud, muntligt. Föredrag och hantverksdemonstration vid Konferensen Handlingsburen kunskap i teori och praktik vid Maihaugen i Lillehammer, mars 2006.

<sup>37</sup> Marumsrud, muntligt, 2006.

<sup>38</sup> Roald Renmälmo. Föredrag vid Norskt treseminar, Holmen gård september 2003 samt intervju med Renmälmo i Karasjok oktober 2003.

<sup>39</sup> Robert Carlsson, 2008, *Behuggning av timmer*.

<sup>40</sup> *Svegsvarv och snibbskål*, film, 2001.

<sup>41</sup> *Tälja träskedar med Hjalmar Edqvist*, film, 1999.

Sedan 1994 har en rikstäckande arbetsgrupp bestående av läns-hemslöjds-konsulenter i hård slöjd arbetat inom projektet RåMa. Projektet har fokuserat på bevarandet och tillgängliggörandet av traditionell hårdslöjds-kunskap inom material- och teknikområdet, vilket bland annat resulterat i en kompetenshöjning, i ämnet, för yrkeskåren, samt utställningar, materialstigar och publikationer.<sup>42</sup>

En fortsättning på RåMas arbete kan sägas vara det rikstäckande projektet ”Den virtuella slöjd- och virkesstigen” vars syfte är att dokumentera, systematisera och tillgängliggöra hårdslöjdens kunskap digitalt. Bland annat har en webbplats, *Slöjden i skogen* skapats för att tillgodose behovet om tillgängliggörande av kunskap.<sup>43</sup>

Lars Petersson, läns-hemslöjds-konsulent i Örebro län, har i samarbete med slöjdaren Tryggve Persson rekonstruerat svepta bytrummor. Rekonstruktionerna har i första hand gått ut på att få fram fungerande trummor. Däremot har de inte rekonstruerat klyvteknikerna av svepen.<sup>44</sup>

Tillsammans med Tore Qvarfordt, läns-hemslöjds-konsulent i Uppsala, har jag i en fördjupningsstudie och en B-uppsats i etnologi dokumenterat två hantverkare, möbelsnickaren Ove Malm och korgmakaren Lissy Olovsson via intervjuer och film. I samband med studien har vi även rekonstruerat en trelådig byrå utifrån hur den tillverkades på trettio-talet samt spånkorgar av den typ som Lissy Olovsson flätar.<sup>45</sup>

Nämnden för hemslöjdsfrågor (NFH) har sedan slutet av 1990-talet arbetat för att stärka hemslöjdens forskningsanknytning.<sup>46</sup> Bland annat anordnade man 1998-1999 en uppdragsutbildning på högskolenivå för hemslöjds-konsulenter, på temat forskningsmetodik inom hemslöjdsområdet, ledd av fil. doktor Louise Waldén. Vidare har man gett ut antologin *Den vackra nyttan*, där ett antal forskare beskrivit hemslöjdsområdet utifrån olika infallsvinklar.<sup>47</sup> NFH har också helt eller delvis finansierat flera av de inom hemslöjdsområdet genomförda projekt och fördjupningsstudier, som behandlar handlingsburen kunskap (se ovan). Dessutom var man initiativtagare till den Nordiska konferens om handlingsburen kunskap, som genomfördes i april 2008, i samarbete med Institutionen för kulturvård i Mariestad vid Göteborgs universitet.<sup>48</sup>

Johan Knutsson, intendent vid Nordiska museet och ansvarig för folkkonstsamlingarna, har i ett par artiklar, tagit upp föremålsrekonstruktion som en metod att öka förståelsen och kunskapen om våra traditionella folkkonstföremål.<sup>49</sup> Han har bland annat samarbetat med

---

<sup>42</sup> Eva Nordangård, 1997, *Skogen*, Torbjörn Lindström m.fl. 1999 *Länshemslöjds-konsulenternas Råmaterialdokumentation*, samt [www.hemslويد.org/rama](http://www.hemslويد.org/rama).

<sup>43</sup> [www.slojdeniskogen.se](http://www.slojdeniskogen.se).

<sup>44</sup> Lars Peterson, 2006, *Bytrumman- ett kulturarv som hörs*.

<sup>45</sup> Tore Qvarfordt & Helena Åberg, 2004, *Att dokumentera handlingsburen kunskap*, rapport samt filmer. Helena Åberg, 2003, *Att snickra en trelådig byrå med förindustriella metoder*.

<sup>46</sup> Nämnden för hemslöjdsfrågor <http://nfh.nutek.se/sb/d/657>.

<sup>47</sup> Gunilla Lundahl (red), 1999, *Den vackra nyttan*.

<sup>48</sup> Nämnden för hemslöjdsfrågor <http://nfh.nutek.se/sb/d/1283>.

<sup>49</sup> Johan Knutsson, 1999, ”Nya vägar till gamla föremål”. Johan Knutsson, 2005, ”Experiment, konnässörskap och kulturhistorisk kontext”.

elever vid Sätergläntans träutbildning som rekonstruerat kistor med välvda lock. Knutsson framhåller att den kunskap som rekonstruktioner ger, bör ses som ett komplement och en kontrollmöjlighet av uppgifter och hypoteser som kommit fram på andra sätt.<sup>50</sup>

Vid Sätergläntans kurs *Trä – form och tradition* samt vid *Högre hemslöjdsutbildningen* vid HV skola använder man uppmätningsteknik och föremålsrekonstruktion som metoder att söka kunskap om traditionella slöjdtekniker.<sup>51</sup>

En som tidigt reflekterade över hantverkskunskap är Thomas Tempte. I sin bok *Arbetets ära* från 1982 tar han upp olika aspekter på snickaryrket sett ur ett historiskt perspektiv och ett framtidsperspektiv.<sup>52</sup> Han beskriver arbetsgången och tankegången vid föremåls- och verktygsrekonstruktioner. Dessutom reflekterar han över hur hantverkskunskap kan förmedlas och överföras. Boken har fått mycket uppmärksamhet, både från ett akademiskt kunskapsfilosofiskt perspektiv och utifrån hantverksperspektiv. Framförallt där bevarande och överförande av kunskap har förordats.

Inom det kunskapsteoretiska och kunskapsfilosofiska forskningsfältet finns ett intresse för företeelsen handlingsburen kunskap, ibland under benämningen tyst kunskap, ibland som kunskap i handling. Utifrån ett hantverksteoretiskt perspektiv kan nivån ibland tyckas något abstrakt. Samtidigt är det viktigt att dryfta frågan från olika infallsvinklar om det ska bli möjligt att bygga upp funktionella teorier inom forsknings- och utvecklingsarbeten i hantverk.

Som exempel på forskare inom det kunskapsteoretiska området, som fokuserar på handlingsburen eller tyst kunskap, kan nämnas Bertil Rolf med boken *Profession, tradition och tyst kunskap* från 1995.<sup>53</sup> Vidare Bengt Molander, med boken *Kunskap i handling* från 1996.<sup>54</sup> Ett annat exempel är Bernt Gustavsson som skrivit böcker vilka bygger på Aristoteles tredelade kunskapssyn bland annat *Kunskapsfilosofi* från 2000 och *Vad är kunskap* från 2002.<sup>55</sup>

---

<sup>50</sup> Knutson, 1999, s. 311.

<sup>51</sup> Beth Moen, 2005, muntligt om Sätergläntans arbetssätt.

<sup>52</sup> Thomas Tempte, 1982, *Arbetets ära*.

<sup>53</sup> Bertil Rolf, 1995, *Profession, tradition och tyst kunskap*.

<sup>54</sup> Bengt Molander, 1996, *Kunskap i handling*.

<sup>55</sup> Bernt Gustavsson, 2000, *Kunskapsfilosofi*. Bernt Gustavsson, 2002, *Vad är kunskap?*

## 2. Svepteknik – historia, konstruktion och användning

### 2.1 Svepkärl

Människan har sedan förhistorisk tid haft ett behov av att bära och förvara livsmedel, material och föremål. Utifrån sina grundläggande behov har hon alltid försökt att skapa sig en dräglig materiell tillvaro, oavsett var på jorden hon befunnit sig. På ett tidigt stadium började människor att tillverka korgar, krukor samt kärl och ämbar av trä. Genom svepkärlen skapades lätta och täta förvaringsmöjligheter.



Bild 1. Svepask i furu. Ägare Sörmlands museum. Foto: Helena Åberg

Ändarna på spånet ligger omlott och är sammanfogade med varandra, genom sömmar av rötter, vingpennor eller tunna träspån. De kan också hållas fast av metallnitar.

De flesta kärl har en träbotten. Siktar och såll, som även de ofta är svepta, har ett nät eller gallerverk. Många svep har lock med varierande former och funktioner. Vissa hålls fast genom ståndare, andra med gångjärn. En tredje grupp har svepta lock som ligger utanpå bottenvepet.

Gemensamt för alla svepkärl är att dess vägg består av ett tunt träspån ca 2-12 millimeter tjockt beroende på kärlets storlek. Oftast är spånet böjt i en oval eller rund form. För att kunna böjas utan att spjälkas upp krävs det att spånen är utklivna i träets fiberriktning.

Det är en intressant och avancerad tankekedja, att utifrån en grov trädstam klyva ut tunna spån som sedan kan böjas till väggar i kärl.



Bild 2. Smörask från Västerbotten med svept lock sydd med vingpennor. Ägare Nordiska museet. Foto: H Åberg

I detta kapitel följer en kortfattad historisk genomgång av svepkärlden, liksom deras användningsområden och konstruktioner. Den bygger till främst på Granlunds avhandling. Eftersom tillverkningen av svepkärlden är centrala delar i kapitel 3 och 4 tas den aspekten inte upp här i någon större omfattning.

## 2.2 Barkkärlden och förhistoriska exempel på kärlden med svepta träspån

Enligt Granlunds teorier föregicks de svepta träkärlden av liknande svepta barkkärlden. Eventuellt kan svepkärlden även vara en utveckling av barkkärlden men här är han inte säker. Barkkärldens utbredning beskrivs som vida större än svepkärldens.<sup>56</sup> Den bark som kom i fråga har främst varit björknäver hos de arktiska folken och bark från lärkträd hos de ostjakiska folken i Sibirien. Lindbarken och till viss del även almbarken verkar ha haft en vid spridning i Skandinavien, Baltikum, i Nordryssland och på Pyreneiska halvön.<sup>57</sup>



Bild 3. Barkkärlden från Runö, Estland. Ägare Nordiska museet.  
Foto: Helena Åberg

I Estland och Norge samlades en del barkkärlden in under början på 1900-talet. Det är ett tydligt exempel på att dessa vid vissa platser tillverkats och använts parallellt med svepkärlden av träspån långt fram i tiden.<sup>58</sup> Kärlden av björknäver och rönnbark tillverkas fortfarande.

I de barkkärlden som är tillverkade av lind och alm har barken till kärldväggen tagits i trädets längdriktning, till skillnad från björken där barken, nävret, tas vinkelrätt mot stammen. Barkkärlden har ofta varit tätade med hartsringar. I de flesta fall är dessa ringar den enda efterlämningen av kärlden vid arkeologiska utgrävningar. Genom att se på avtryck i hartsringarna går det att bestämma vilket trädslag barken kommer ifrån samt vilken form kärlden har haft. Barkkärldens botten- och lockämnen har oftast sytts ihop (bild 3). Träsvepens sammanfogning med botten har oftast gjorts med träpinnar.<sup>59</sup>

Det är omöjligt att exakt säga hur gammal konsten att tillverka svepkärlden av trä är. Enligt Granlund och hans källa O. Klose är det första säkra exemplen på svepkärlden i trä från bronsåldern. Dessa är funna i de österrikiska alperna, i Mitterberge bei Bischofshofen.

<sup>56</sup> Granlund, 1940, s.34.

<sup>57</sup> Granlund, 1940, s. 33-34.

<sup>58</sup> Granlund, 1940, s. 34.

<sup>59</sup> Granlund, 1940, s 34-37.



I Mitterbergsfyndet var bottnarna i de flesta fall försedda med ett spår som svepet löper i och därefter fästade med genomgående träpinnar som gick snett genom svep och botten. Materialen i kärlden var bland annat furu, gran, silvergran och lärk. Det framgår inte om flera träslag har använts i samma kärl eller hur många svepkärl det rör sig om. Däremot att kärlden troligtvis använts till att hämta vatten med och därför var försedda med bärbyglar.<sup>60</sup>

I Danmark har man hittat kärl av trä som troligtvis härstammar från äldre järnålder. Fynd från vikingatiden har gjorts bland annat i Goksta- och Osebergsskeppet.<sup>61</sup>

I Sverige började svepkärlden bli vanliga någon gång under järnåldern<sup>62</sup> Bland annat har fragment av svepkärl från 900-talet hittats vid utgrävningarna i Valsgärdet nära Gamla Uppsala. Från samma tid har kärl även hittats i England och Tyskland.<sup>63</sup>

Det finns dessutom gott om svepkärl i målningar från 1400-talet och framåt. Många av dessa bilder härstammar från Italien och Mellaneuropa.<sup>64</sup>

## 2.3 Olika typer av svepkärl, skillnader och likheter i konstruktion

Det finns olika typer av föremål i sveptechnik och deras användningsområden har varit vitt skilda. Förutom kärl för förvaring finns flera andra användningsområden för svepta föremål. Här kan nämnas såll, rissel, ostformar och trummor.

Granlund har enbart koncentrerat sig på kärl för förvaring och eftersom min undersökning bygger på hans källmaterial har det i stort sett blivit samma avgränsning. Han har delat upp de kärl han studerat i fem grupper.

### 1. Svept kärl med avtagbart svept lock, *svepask*



Bild 4 och 5. Svepaskar från Norrbottens museum samt Martingården i Överkalix. Foto: Helena Åberg

<sup>60</sup> Granlund, 1940, s. 34-35.

<sup>61</sup> Granlund, 1940, s. 35-36.

<sup>62</sup> Granlund, 1940, s. 36.

<sup>63</sup> Internet <http://livinghistory.co.uk/forums/viewtopic.php?t=3203>.

<sup>64</sup> Internet <http://livinghistory.co.uk/forums/viewtopic.php?t=3203>.

2. Svept kärl med lock placerad mellan ståndare, svepäska



Bild 6 och 7. Svepäska från Sörmland, ägare Hemslöjdsföreningen Sörmland samt från Härjedalen. Ägare Nordiska Museet. Foto: H. Åberg

3. Större svep ofta med smidda beslag, gångjärn och lås, svepskrin



Bild 8 och 9. Svepskrin av Dalatyp från Sörmlands museum samt skrin från Norrbottens museum. Foto: H. Åberg

4. Svept kärl med grepe, svepkorg



Bild 10 och 11. Svepkorg från Martingården, Överkalix samt korg från Tröndelags folkmuseum. Foto: H. Åberg

5. Svepta målkärl utan lock



Bild 12 och 13. Stora målkärl från Finlands Nationalmuseum och Dalarna. Foto: Helena Åberg



Bild 14. Svepask med koppargångjärn, Nordiska museet.  
Foto: Helena Åberg

Formen på svepkärlden är i de flesta fall runda eller ovala. I vissa fall har de haft en rektangulär eller trekantig form med skarpa hörn. Vanligast har de förekommit i Dalarna.<sup>67</sup> Ett intressant faktum är att fyrkantiga svepkärl med skarpa hörn även har varit vanliga bland Nordamerikas indianer.

En sjätte grupp är de svepta kärl som har begränsad förekomst. Hit räknas exempelvis Östgötska grötmjölskannor, smyckegömmor och små gångjärnsförsedda svepskrin.<sup>65</sup> De olika benämningar som blivit helt vedertagna i vår tid är egentligen konstruerade av Granlund vid skrivandet av hans avhandling förutom ordet svepask som funnits i det svenska språket tidigare.<sup>66</sup>



Bild 15. Rektangulärt kärl med konstlås, proveniens Dalarna. Ägare, Nordiska museet.<sup>68</sup> Foto: H. Åberg

Beroende på kärityper men också av geografisk härkomst har svepkärlden olika konstruktioner. Granlund menar att en av de tydligaste geografiska skillnaderna är svepets infästning i botten. Det går en tydlig gräns i norra Götaland och södra Svealand i bottnarnas konstruktion. I södra Sverige ligger botten inuti svepet, i norra ligger det i en fals.<sup>69</sup>



Bild 16. Sydsvensk bottenkonstruktion med botten inuti svepet. Åska från Småland, Nordiska Museet. Foto: Helena Åberg



Bild 17. Nordsvensk botten med svepet stående på en fals i botten. Skrin från Hälsingland, Nordiska Museet.

<sup>65</sup> Granlund, 1940, s. 10.

<sup>66</sup> Granlund, 1940, s. 10.

<sup>67</sup> Granlund, 1940, s. 23.

<sup>68</sup> Jmf skrin i Mattias Broström, 2004, *Konstlås Vad fan är det?*

<sup>69</sup> Granlund, 1940, s. 41.

Eftersom undersökandet av geografisk spridning och avgränsning var ett av huvudsyftena i Granlunds avhandling finns där en mängd kartografiska exempel på utbredning av olika konstruktiva detaljer.

Botten har kunnat vara infäst på ett flertal olika sätt med: träplugg, spik, nubbe eller sydd med rötter. Dessutom har kärnen haft olika utformning av ändavslutningen på spånet.<sup>70</sup> Vidare har de haft varierande fastsättningar för att foga samman svepen. Det vanligaste hopfognings sättet har varit olika sömmar med rötter, spån eller vingpennor.<sup>71</sup>



Bild 18. Snärjstygn, detalj från Småländsk ask, Sörmlands museum. Foto: Helena Åberg

När det gäller sömtyper och material går det att se tydliga geografiska skillnader, exempelvis har snärjstygn främst använts i södra Sverige. Vingpennor har framförallt använts i Finland, norra Sverige och Gotland vilket skulle kunna vara reminiscenser av en fångstkultur.<sup>72</sup>

## 2.4 Användningsområden

Svepkärnen har haft varierande användningsområden. Främst har de använts vid förvaring av livsmedel, kläder, smycken och andra personliga tillhörigheter. Vidare har de fungerat för transport i form av skoläskor, matsäcksäskor, sovelaskar, förningskorgar, kyrkaskar och färdspannar för att nämna några exempel.<sup>73</sup>



Bild 19. Friargåva från Dalarna, Nordiska Museet. Foto: Helena Åberg

Förutom den rent praktiska funktionen har de liksom många andra föremålsgrupper även haft en representativ funktion. Kyrkasken och förningskorgen var ofta dekorativt målade. Det finns exempel, inte minst från Dalarna och Härjedalen på att svepaskar varit vanliga friargåvor.

<sup>70</sup> Granlund, 1940, s. 51.

<sup>71</sup> Granlund, 1940, s. 55.

<sup>72</sup> Granlund, 1940, s. 61.

<sup>73</sup> Granlund, 1940, s. 264-312.

## 2.5 Tillverkningscentran och tillverkare

Tillverkning av svepkärl var dels något som gjordes inom det egna självhushållet men det finns några platser där tillverkningen varit inriktad på försäljning. Ju närmare vi kommer vår egen tid desto vanligare har det varit det med svepkärl för avsalu.<sup>74</sup>

I Götaland har gränsen mellan Skåne, Blekinge och Småland varit ett sådant centra, liksom Marks, Kinds och Bollebygds härader. I Svealand fanns de i södra och västra Värmland samt i Österdalarna. Mer isolerade tillverkningscentran har förekommit i Mälardalen och Hjälmarskapen som annars var ett avsättningsområde för Österdalarna.<sup>75</sup> Jämtland och Ångermanland har varit andra tillverkningscentra men i Norrland verkar husbehovstillverkningen överlag varit vanligare och endast speciella kärl inhandlades av yrkesverksamma utövare.<sup>76</sup>

Enligt Granlund kom de som enbart försörjt sig på sveptillverkning från de lägsta sociala skikten medan de som haft sveptillverkning som bisyssla kunde hämtas ur alla skikt som bar upp den folkliga kulturen. Framförallt hade tillverkarna en låg social rang i södra Sverige. Granlund menar att de var en proletariserad utlöpare av småbönder.<sup>77</sup>

## 2.6 Ornering

Många äldre svepkärl har en rik ornamentik. Även här kan geografiska traditioner liksom förändringar över tid skönjas. Främst har det förekommit tre huvudgrupper av ornering vilka är inbränd, skuren och målad.

### 2.6.1 Inbränd ornering

Bränd ornering har på svepkärl utförts antingen med enkla brännstämplor, där mönstren har tagits fram genom rytmiska upprepningar, eller med hjälp av en glödgad järnten där mönstren ritats på frihand. Det förekom tidigt enkla inbrända mönster på svepkärl i hela Sverige och Norge. Främst rörde det sig om prickar, ringar s-former, kryss och liknande.

En renässans med yngre mer sammansatta mönster förekom i Sydsverige. Mönstren var ofta inspirerade av textilier som röllakan, bland annat med riddarstjärnor som motiv.<sup>78</sup>



Bild 20. Äska från Småland med inbränd ornering. Ägare, Nordiska Museet. Foto: H. Åberg

<sup>74</sup> Granlund, 1940, s. 150.

<sup>75</sup> Granlund, 1940, s. 149-152.

<sup>76</sup> Granlund, 1940, s. 152.

<sup>77</sup> Granlund, 1940, s. 158.

<sup>78</sup> Granlund, 1940, s. 162-169.

## 2.6.2 Målade askar

Att ha en målade ask var statusfyllt och förekomsten av målade askar har främst påträffats på representationskärl. Kyrkaskar, klädesaskar och förningskorgar att ha med sig till fest är exempel på detta. Under 1700- talets andra hälft blev det modernt med blommotiv inspirerat av rokoko. Det finns endast ett fåtal målade askar bevarade från tiden före 1750 varav de flesta från högreståndsmiljö. Ofta har de renässansmotiv.<sup>79</sup>



Bild 21. Svepskrin från Norrbotten. Ägare Nordiska museet.

## 2.6.3 Skuren ornering

En av de ålderdomligaste formerna för skuren dekor är den mörkfärgade gravyren. Den har utförts med kniv eller annat spetsigt metallföremål. Mönstret har ristats i ett drag och därefter färgats svart. Dekoren är vanlig på kärl från Norrbotten, Lappland, Värmland och Finland och förekommer många gånger på ytaspsvep. Motiven är ofta rutskrafferade och vegetativa.<sup>80</sup>



Bild 22. Detalj på ristad dekor från Överkalix.



Bild 23. Äska från Härjedalen, Nordiska Museet.

Övrig skuren dekor tillhör även den de äldsta exemplen på ornamentik vi har på svepkärl. Det har förekommit karvsnitt, uddsnitt, nagelsnitt och plattskärning. Ofta i olika kombinationer på samma kärl. Tekniken har funnits i hela landet men levt kvar längst i det inre av Nordsverige.<sup>81</sup>

<sup>79</sup> Granlund, 1940, s. 192-196.

<sup>80</sup> Granlund, 1940, s. 205.

<sup>81</sup> Granlund, 1940, s. 210.

## 2.7 Svepteknik idag

Svepteknik är fortfarande vanlig i Sverige. En orsak kan vara att vissa delar av tekniken har varit lätt att omsätta till maskinell tillverkning. Det innebär att det dels går relativt enkelt att tillverka svep och att priserna inte blir allt för höga. En annan orsak är att det går att hitta funktioner för svepkärl, exempelvis som brödfat och för förvaring. Rent estetiskt tilltalar de dagens slöjdare och slöjdkonsumenter. Dessutom går de relativt snabbt att tillverka trots att det är många moment i ett svepkärl.

Förutom i utbildningssammanhang är det få som klyver fram svepen för hand. De som gör det är ofta måna om att ha kvar den klivna ytan. Annars är det svårt att förstå att svepet är klivet och inte maskinsågat.

Under 1970-talet var det populärt med välputsade trärena svep, ofta tillverkade i sälg. Askar, brickor och brödfat var modeller som vanligen tillverkades. De här föremålstyperna kan fortfarande köpas i de flesta hemslöjds- och hantverksbutiker. Men de är inte längre de enda svepkärlen som finns i handeln. Nu har de, speciellt i de mer välrenommerade hemslöjdsbutikerna, fått sällskap av målade svep, ofta med skuren yta på locket och med hyvlande spån istället för putsade.

Svepkärlen har speciellt sedan 90-talet i allt högre utsträckning blivit konsthantverksprodukter där form och uttryck får allt större betydelse. Det kan röra sig om askar förgyllda med bladguld, eller med små blinkande kulörta lyktor på. De kan vara ornerade med labyrintkopior från bronsåldern, vara inspirerade av antikens tempel eller ha formen av en dödska. Två slöjdare som har utvecklat sveptekniken i denna riktning är Mats Sjöberg från Linköping och Lars Petersson i Vingåker.



Bild 24. Svepask tillverkad av Lars Petersson, Vingåker. Foto: Helena Åberg

I skolslöjden tillverkas också svepkärl av olika slag. Här sveper man för det mesta i tjocka faner och behöver därmed varken klyva eller såga.

Genom det stora intresset för levande historia, rollspel och lajv har de historiska svepaskarna och deras traditionella användningsområden också kommit mer i fokus. Ofta säljs de i samband med medeltidsmarknader och liknande tillställningar. Det innebär samtidigt ett ökat intresse för traditionella slöjdtekniker, att själv kunna tillverka föremålen för sitt lajv så autentiskt som möjligt. Ett ökat intresse för att klyva och spräcka virke har också inneburit större fokus på att handklyva svep än för ett tiotal år sedan.

## 3. Att utvinna kunskap ur frågelistsvar och föremål

### 3.1 Nordiska museets frågelistor och frågelistsvar

Under de första decennierna av 1900-talet kom etnologin att växa sig stark i Sverige. En viktig del blev att samla in föremål, framförallt från allmogen. Man var rädd att äldre föremål samt traditionella seder och bruk skulle försvinna i och med industrialismens utveckling. Artur Hazelius som både grundade Nordiska museet och Skansen under slutet av 1800-talet blev en viktig föregångsman inom folklivsforskningen. Främst samlade han föremål och byggnader men han insåg också värdet av att samla in traditionsuppteckningar.<sup>82</sup>

De tidigaste systematiska folkminnesinsamlingarna förekom vid Lunds universitets landsmålsarkiv (LUF) och vid Landsmålsarkivet i Uppsala (ULMA). Med förebild från dessa kom de Etnologiska undersökningarna vid Nordiska museet igång 1928, främst tack vara Gösta Berg och Sigfrid Svensson.<sup>83</sup> Museet hade i olika delar av landet så kallade meddelare som man sände frågelistor till. De berörde en mängd olika ämnen, bland annat folketro, hygien och hälsa, jakt, jordbruk, byggnadsteknik, dräktskick samt hantverk och småindustri. De delades upp i huvudfrågelistor i den så kallade NM-serien och specialfrågelistor i SP-serien.<sup>84</sup> De senare tillkom ofta som en följd av de förstnämnda. 1991 uppgick frågelistorna i NM-serien till 216 och i SP-serien till 223. Dessutom fanns det omkring 40 listor om yrkesminnen och memoarer.<sup>85</sup>

#### 3.1.1 Som man ropar får man svar

Granlunds avhandling, liksom min egen undersökning, bygger till stor del på de två frågelistor han utformade 1933 och 1934. Det var NM 47 i Nordiska museets regi och ULMA M 94 vid Landsmålsarkivet i Uppsala (numera SOFI). Frågelistorna var olika utformade och sökte svar på skilda frågor. Framförallt har NM 47 varit användbar i min undersökning eftersom den behandlar tillverkningen av svepkärl. ULMA:s frågelista tog främst upp frågor om användning och benämning.

NM 47 bestod av drygt fem sidor maskinskrivna frågor. Den inleddes med en förmanande ingress där Granlund uttryckte vikten av att meddelarna hittade kunniga sagesmän. Han uppmanade dem att, även om de inte hittade sagesmän, leta rätt på föremål i bygden och

---

<sup>82</sup> Österman, 1991, s. 15.

<sup>83</sup> Österman, 1991, s. 17.

<sup>84</sup> Österman, 1991, s.22.

<sup>85</sup> Österman, 1991, s. 14.



beskriva dessa vart och ett för sig för att inte blanda ihop olika föremålstyper.<sup>86</sup> Därefter började själva frågelistan med huvudrubrikerna *form, material, tillverkning, konstnärlig utsmyckning, användning och benämning*. Frågelistan avslutas med två sidor tecknade förklarande bilder. De föreställer olika svepaskar, bottenkonstruktioner, avslutningar av svepen, ståndare med olika utformningar, former och konstruktion på lock, låsanordningar och sömmar.

De flesta frågorna rörde tillverkning och behandlades genom underrubrikerna: svepet, botten, svepets fastgörande vid botten, locken, ståndare, lås- och rigelanordningar och handtag.

I stort sett kan man säga att Granlund kunde sitt material och att han redan vid frågelistans utformning var väl förtrogen med olika kärtyper och tillverkningsprocesser av svep. Frågorna var oftast detaljerade och i många fall även ledande. Det fanns en och annan lucka och visst saknar jag vissa frågor, bland annat om virket klövs från topp- eller rotändan av stocken, hur nära i tjocklek man klöv spånet och hur mycket det efterbearbetades. Vidare om yt- eller kärnsidan vändes utåt vid svepning.

En fråga som förvirrade några av meddelarna var: ”Hur tog man ut spånet i förhållande till årsringarna (”på flask” eller ”på sav)?”<sup>87</sup> Egentligen var det inte själva frågan, utan den förklarande texten, inom parentes som var förvirrande. På flask och på sav är dialektala ord för samma sak, det vill säga för tangentiellt snitt (liggande årsringar). Granlund verkar ha varit medveten om detta att döma av en kommentar i avhandlingen.<sup>88</sup> Däremot har flera meddelare uppfattat flask och sav som motsatta betydelser och svarat därefter:

När träet var hugget i önskade längder så klyvdes det mitt itu mitt i kärnan. Halvorna klyvdes åter mitt itu så ingen mittelkärna fick bliva kvar ; ty då sprack svepet. Obs! Av dessa s.k. ”Fjärdingar utklyvdes tunn spån på ”Agn” = (flask) ej på ”svall” =(sav).<sup>89</sup>

Eller som i följande citat:

Vid klyvning togs så mycket som möjligt på flask enär klövet blir rätast då. Savsidan har mera ojämn gång i klövet beroende av årsringarnas mera ojemna tillväxt.<sup>90</sup>

I frågelistan fanns tidstypiska drag, både i den inledande ingressen och i sättet att ställa frågorna. Det avspeglade sig också i Granlunds avhandling, bland annat genom den anonymitet som sagesmän och meddelare fått. Här märks en tydlig uppifrånattityd och det är ingen tvekan om vem som stått högst i rang.<sup>91</sup> De människor som var meddelare och som

<sup>86</sup> Etnologiska undersökningen, frågelistan 47, *Spånaskar*, s. 1.

<sup>87</sup> Etnologiska undersökningen, frågelistan 47, *Spånaskar*, s. 1.

<sup>88</sup> Granlund, 1940, s. 118.

<sup>89</sup> E.U. 4093, maskinskriven version, s.226, C. Wiking, Kråksmåla.

<sup>90</sup> E.U. 4846, maskinskriven version, E. Eriksson, Söderbykarl.

<sup>91</sup> Jmf med Agneta Lilja, 1996, Föreställningen om den ideala upppteckningen.

emellanåt fanns med på bild verkar ha varit ett nödvändigt ont i utforskandet av svepkärlens ursprung och spridning. Det här var säkert inget specifikt för Granlund. Snarare var hans attityd ett exempel på den samtid han verkade i och den förhärskande människosynen under 1900-talets första hälft som byggde på klassmässig ordning och social rang.

Efter att ha läst de olika frågelistsvaren har jag reagerat på hur Granlund behandlade sina källor. I långa stycken som just handlar om tillverkning har han knappast uppgivit några källor. Bland annat beskriver han själva klyvprocessen ganska summariskt med endast någon enstaka källhänvisning. På sina ställen går det att nästan ordagrant känna igen meningar och stycken som tagits ur frågelistsvaren. Ibland har uppgifter från olika uppgiftslämnare sammanblandats till en process, vilket både blir missvisande rent tekniskt och oärligt mot källorna.<sup>92</sup>

Det är tydligt att Granlund huvudsyfte inte var att utforska hantverket. Han nämner i förbifarten uppgifter som är intressanta utifrån ett hantverkligt perspektiv. Kanske för att han inte till fullo förstod de hantverksmässiga förklaringarna och inte hade någon möjlighet att pröva dem. Istället koncentrerade han sig på språkliga benämningar som ett led i att skapa kulturgränser. Här har han gett fullständiga källhänvisningar.<sup>93</sup>

### 3.1.2 Källkritik av frågelistsvaren

Då frågelistsvaren bygger på minnen är det befogat att vara källkritisk. Det är det även på grund av de ofta ledande frågorna i frågelistan. Ibland var meddelaren och sagesmannen samma person, ibland har meddelaren kontaktat och intervjuat någon sagesman som varit särskilt kunnig på svep. Det betyder att uppgifterna gått genom många människor och att subtila nyanser kan ha förlorats på vägen. Redan på 1930-talet när frågelistan skickades ut var det många av meddelarna som berättade att ingen i bygden längre ägnade sig åt svepteknik. Svaren handlade därför ofta om minnesbilder från sagesmännens barndom. Flera meddelare berättade hur den tidigare generationen, ofta fadern, tillverkade svep. Deras svar saknade ofta detaljer. Andra svar innehöll inte heller uppgifter av betydelse för att förstå tillverkningen.

Däremot fanns det några frågelistsvar där meddelarna förefallit initierade eller hade ansträngt sig för att hitta kunniga sagesmän. Det är dem jag har satt största tilltro till även om det även här finns risk för sakfel och missförstånd. Man bör också komma ihåg att det har funnits många sätt att tillverka svep på, utifrån tradition, materialhantering, teknik och geografiska förutsättningar.

---

<sup>92</sup> Granlund 1940 s. 119 där bl. a August Holmberg mer eller mindre citeras direkt utan att någon källhänvisning ges.

<sup>93</sup> Granlund 1940 exempelvis s.123 (där olika namn täljhäst och bandkniv nämns med detaljerade källhänvisningar).

## 3.2 Vad kunde utläsas ur frågelistsvaren?

För att sälla ut de frågelistor som hade mest uppgifter när det gällde tillverkning av svepkärl gick jag igenom samtliga noter till tillverkningskapitlet i Granlunds avhandling och noterade källan. Därefter sorterades noterna utifrån vilka ämnen de hänvisade till. Metoden gjorde att det gick att få en uppfattning om vilka frågelistsvar som gett honom mest information. När jag senare gick igenom samtliga svenska frågelistsvar undersökte jag de mest förekommande svaren extra noga.

Till största del överensstämde Granlunds källhänvisningar med de frågelistsvar som hade mest information om tillverkning. Däremot visade det sig att två av de svar jag använt inkommit så sent att de inte fanns med som källmaterial i Granlunds avhandling.<sup>94</sup>

Vid SOFI i Uppsala fanns några specialfrågelistor, Ö 40 och Ö 45, som Lars Levander utfärdat i samband med sitt bokverk *Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft*. Frågelistorna var numrerade med korta frågor, inte alls så omfattande som Granlunds. De hade endast besvarats av en person, Filip Rombo Eriksson. Han deltog dessutom som medförfattare i Levanders böcker. Svaren var i de flesta fall detaljrika och informativa. Det fanns även några uppteckningar som inte direkt grundat sig på frågelistor men som också verkar ha legat till grund för Levanders verk. De var till stor nytta för min undersökning även om jag tyvärr fann vissa av dem relativt sent i undersökningen. Det ledde, i sin tur, till att jag valde att göra om vissa praktiska försök med furuklyvning och svepning av spanssvep (se vidare under kap 1.4 och 4.1.3 och 4.5.4).

### 3.2.1 Strukturering av källmaterialet

För att få överblick över materialet ställdes 7 kriterier upp i tabellform, där uppgifterna från de aktuella frågelistsvaren fördes in (bilaga 1). Dessa var:

1. Virke och virkesegenskaper
2. Förvaring mellan fällning och klyvning
3. Verktyg vid klyvning
4. Olika metoder att klyva
5. Fortsatt bearbetning av utklivet spån, arbetsredskap
6. Böjning/basning, ristningar på insidan
7. Att böja spånen runt mall eller på frihand

Den första tabellen har sedan sammanställts i ytterligare en ny tabell med mer statistisk information (bilaga 2).

---

<sup>94</sup> Frågelista EU 15683, maskinskriven version, Oskar Bengtsson, samt EU 19800, maskinskriven version, Sarlas Anders Andersson.

### 3.2.2 Virkesval

#### *Förekomsten av olika träslag i spånet*

Furu har enligt frågelistmaterialet varit det vanligaste träslaget till spånen. Av drygt trettio svar har nitton nämnt furu. Oftast förekom det tillsammans med något annat träslag. Furu har då använts till större askar och färdskrin. Det kompletterande träslaget har använts till mindre askar, exempelvis sovelaskar, och syaskar, (bilaga 1 och 2).



Bild 25. Ask i furu. Ägare Sörmlands museum. Foto: H. Åberg

Sälg och björk uppgavs av nio uppgiftslämnare vardera. Andra träslag är asp som nämdes i sju svar främst från Värmland och norrut. I fyra svar fanns uppgifter om gran, tre från norra Sverige samt ett från Västergötland.<sup>95</sup> Från Blekinge och Småland uppgavs ek vid två tillfällen, från Västmanland al och från Småland ene, en gång vardera (bilaga 1 och 2).

### 3.2.3 Kriterier för gott virke

#### *Virkesegenskaper*

De främsta kriterierna för gott virke var att stockar för klyvning skulle vara raka, kvistfria och rätkluvna, "varken sol eller vädervridna"<sup>96</sup>. Detta för att få fram raka spån som följde fiberriktningen och därmed blev lätta att böja. När det gällde furu skulle virket vara tätvuxet. Vissa framhöll bergtall, andra furor som vuxit i kärr eller mossar och några bägge sorterna (se bilaga 1 och 2). Det vanligaste var att enbart ytveden användes från furu, vilket gick att utläsa ur nio svar. Genom att hugga bort en bit av barken på furu kunde man kontrollera att virket inte var vint.<sup>97</sup> Filip Rombo beskrev processen att utse lämpligt virke för korg och svep:

Provningen av virket gick till på följande vis. Med yxan flogade man av ett litet stycke grovbark in till saven. Med yxan slår man ett snärtigt slag mitt på flogan, man håller härvid yxan så, att främre kanten på yxhammaren träffar trädet och liksom hasar ner efter trädet. Härvid bildas smala sprickor i saven. Gå dessa

<sup>95</sup> E.U. 15683, maskinskriven version s.153. Här är det frågan om avsalutillverkning i knallebygden frågelist svar och enligt Granlund har det mesta av massproducerade svepkärl tillverkats i barrträ.

<sup>96</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 446.

<sup>97</sup> E.U. 19800, maskinskriven version, s. 325 samt ULMA 13344, s. 3.

sprickor absolut rakt ner i saven kan man utan risk hugga tallen till korgvirke. Såvida tallen annars uppfyllde de anspråk man ställde på dennes utseende.

Man kunde på en talls utseende så säkert se om den var fin till virke att man inte behövde göra den ovanstående undersökningen; t. ex: Om det på stammen under de kvistar som vändes mot söder, bildades en rygg som på kvistens undersida var ganska skarp, men långsamt utjämnades nedåt, då kunde man hugga tallen utan någon vidare provning. Då följdes den åt = ytveden och kärnveden lät sig klyvas i samma stycke och klyvningen blev rak. Motsatsen kallades korsveden, ytved och kärnveden korsade varandra, ytveden klövs något snett åt ena sidan, kärnveden åt andra hållet, därav kunde man vid klyvningen förlora en hel del virke.<sup>98</sup>

Enligt några uppgiftslämnare fick det gärna vara tallar med kärnröta, eftersom endast ytveden användes.<sup>99</sup> Ett svar framhöll motsatsen, att endast kärnveden användes.<sup>100</sup>

Uppgifter om furor med kärnröta har även korgmakarna Lissy Olovsson från Linsell och Sten Kans från Våmhus lämnat.<sup>101</sup> Sten Kans menade att då kärnan är rötad kan man vara säker på att kådan har dragit sig tillbaka från ytveden, vilket är bra för korgvirket. Vid val av virke till spånkorgar har kraven på senvuxenhet och mognad varit ännu högre än till svep, med tanke på de tunna spån som klyvs fram till korgar. I mina studier av svepkärl och såll har furusvepen varierat från mycket tätvuxna och kvistfria till relativt frodvuxna och kvistiga.

Sten Kans har också påtalat att markens sammansättning av mineraler och jordarter har stor betydelse för virket. Tallar som växt på svavelrika jordar ger sämre korgvirke medan de som växer på mark med porfyr och diabas ger ett bättre virke. Enligt honom har splintens färg betydelse, en smörgulaktig splint har goda klyvegenskaper medan en gråaktig har sämre.<sup>102</sup>

Förutom klyvegenskaperna har också kärnlens användningsområden haft betydelse för virkesvalet. Det gäller bland annat för de kärl som varit avsedda för förvaring av mat. Här har många uppgiftslämnare påtalat det olämpliga med att använda tall. Istället har sälg i södra Sverige och björk från Dalarna och norrut förordats.

När det gäller lövträd var uppgifterna om önskad kvalitet mer fåordiga i frågelistsvaren förutom det som tidigare nämnts om rättvuxet och kvistfritt.

Per Carlsson från Torsås uppgav att det kunde vara svårt att hitta tillräckligt grov sälg om 5-6 tum, till svepen, eftersom de inte fick innehålla rödkärna.<sup>103</sup> Han menade också att sälg som vuxit för sakta blir spröd och därmed lätt bryts vid böjning. Sådana sälgar fungerade däremot bra som bottnar och lock.<sup>104</sup>

Tage Lundqvist slöjdare och slöjdlärare i Jämtland har berättat om en svepmakare han kände, Sven Nilsson från Edsele. Han var född i slutet av 1800-talet och hade tillverkat svepaskar i hela sitt vuxna liv, framförallt smöraskar. Nilsson handklöv sina svep och använde främst sälg. För att välja ut lämpliga träd tittade han på barken. Det fick inte vara

<sup>98</sup> ULMA 13344, s. 2-5.

<sup>99</sup> E.U. 19800, maskinskriven version, s.325 S. A. Andersson.

<sup>100</sup> EU 5712 maskinskriven version, s. 480-483, R. Nilsson.

<sup>101</sup> Intervju med Lissy Olovsson, Linsell feb 2004 och Sten Kans, Våmhus, juni 2005.

<sup>102</sup> Sten Kans Våmhus juni 2005.

<sup>103</sup> E.U. 7841, E.U. 19800, maskinskriven version, s. 31, Per Carlsson.

<sup>104</sup> E.U. 7841, E.U. 19800, maskinskriven version, s. 31, Per Carlsson.

skorpbark utan träden skulle ha grön bark. Om barken börjat spricka upp kunde han dessutom se på sprickorna om trädet var rakvuxet eller inte. Han kallade träd med rätt barkegenskaper för grönsälga.<sup>105</sup>

I en metod som levt kvar länge i Norrbotten och Finland använde man träd med murken kärna. Oftast var det asp som användes så kallade ytaspsvep. Det finns få uppgifter på detta förfaringssätt från Norrbotten men några relativt detaljerade från Finland. Etnologen Kustaa Viilkuna skrev:

Såsom tidigare nämndes användes i äldre tid till vackor endast tunna aspbräder. Man fällde gamla stora aspar, vilkas kärna redan var murken. Den grenlösa stamdelen höggs till stabbar av lämplig längd, och stabbarna klövös, beroende av, huru breda vackabräder man behövde, i två tre eller fyra delar. Den multna kärnan i ett sådant stycke avlägsnades med hjälp av en holkyxa, och om skiktet av friskt trä ytan var större än bredden av det behövlige vackabrädet inhöggs i stabbens inneryta på tvären skårar på ett avstånd av 10 till 12 tum från varandra. Därefter avlägsnades ett stycke åt gången med tillhjälp av en kil, varefter ytan ytterligare jämnades och slätades med holkyxa och skavjärn. Då vidare barken avlägsnats och ytterytan hade jämnats återstod endast ett tunt, mjukt och buktigt kimbräde.<sup>106</sup>



Bild 26. Kista av ytasps från Norrbottens museum, 51 centimeter hög. Foto: H. Åberg

Metoden gjorde att det gick att få fram mycket breda svep eftersom de följde omkretsen på trädens stam. Ett träd med en diameter på 40 centimeter kunde om det mittklövs ge ett svep på närmare 60 centimeter. De högsta svepen av den här typen som jag undersökt har varit omkring 50 centimeter höga.

### *Rätt tid att ta virket*

I frågelistsvaren finns en del uppgifter om vilken årstid virket borde tas på. Ingrid Pettersson i Västerbotten meddelade att den mest hållbara björken, skulle fällas på sensommaren vid savtidens slut.<sup>107</sup> Uppgiften kan jämföras med de som skedmakaren Hjalmar Edqvist gett hemslöjdskonsulent Knut Östgård om traditionell skedtillverkning i Ödenäs. Även han berättar att björken ska fällas på sensommaren vid savtidens slut och dessutom ligga okvistad med löven kvar några veckor för att ge ett ljusst virke.<sup>108</sup>

<sup>105</sup> Muntligt Tage Lundqvist, Brunflo, augusti 2007 samt mars 2008.

<sup>106</sup> Viilkuna, 1932, s. 400.

<sup>107</sup> E.U. 5669, maskinskriven version, s. 469, Ingrid Pettersson.

<sup>108</sup> Knut Östgård, 1999, *Täljda träskedar* och film *Täljda träskedar* med Hjalmar Edqvist, 1999.

Filip Rombo Eriksson skrev i sitt svar på specialfrågelista rörande träarbete i Våmhus socken att virke till askar och såll höggs på hösten eller vintern.<sup>109</sup> I en annan uppteckning uppgav han däremot att när det gällde virke till rissel och såll kunde det tas vid vilken årstid som helst men svepvirket till spannarna borde tas på vintern ”enär det virket ansågs bliva segast, vilket behövdes för vikningen”.<sup>110</sup>

Korgmakare Sten Kans menar att furu till korgar går att ta vilken årstid som helst men om det fälls på våren måste det ligga i vatten några veckor innan det går att använda. Detta för att urlaka saven som har mindre gynnsamma klyveffekter på virket.<sup>111</sup>

### *Lagring och förvaring*

Överlag uppgavs det att virket skulle användas genast. Skulle det lagras var det bästa att lägga det i vatten. Vissa menade även att virket fick bättre klyvegenskaper om det låg i vatten en tid.<sup>112</sup> Uppgifterna styrks bland annat av Sten Kans ovan samt av flera andra verksamma korgmakare.<sup>113</sup>



Bild 27. Korgvirke som lagras i en sjö sommaren 2006 i Våmhus.  
Foto: Helena Åberg

En uppgift som nutida korgmakare meddelat är att det går bra att grovklyva virket till korgtillverkning fruset. Däremot måste det vara väl tinat och gärna hålla rumstemperatur när det ska finklyvas.<sup>114</sup> Att man använt tinat virke till finklyvningen är något som både A Hinders och Filip Rombo uppgav i sina uppteckningar från Våmhus.<sup>115</sup>

Stockar som man gjorde askar utav körde man hem under vintern då var ju skogen tjälad, så när man klivit så långt jag beskrivit så tog man in sådana klyftor så dom skulle få, som man sade tain upp, tina upp. Sedan när klyftan tinat upp d.v.s. ej var tjälad, klöv man den mitt itu igen ...<sup>116</sup>

### 3.2.4 Olika klyvmetoder

Av frågelistsvaren går det att urskilja två huvudmetoder för klyvning av spånämnen. För lövvirke beskrevs klyvmomenten på liknande sätt från flera uppgiftslämnare. Nio meddelare

<sup>109</sup> ULMA 13620, 1940 s. 8, F Rombo.

<sup>110</sup> ULMA 3838, 1932, s. 1 och s. 5, Rombo F Eriksson.

<sup>111</sup> Efter intervju med Sten Kans juni 2005.

<sup>112</sup> E.U. 19800, maskinskriven version, s. 325 S. A. Andersson.

<sup>113</sup> Intervju med Sten Kans 2005 samt samtal med Knut Östgård om traditionell korgtillverkning i Hedared, 2007.

<sup>114</sup> Qvarfordt & Åberg, 2004, s. 25.

<sup>115</sup> ULMA 6440, Hinders, 1933, samt ULMA 3838, Rombo, 1932, s. 1.

<sup>116</sup> ULMA 6440 A. Hinders, 1933, s. 2.

uppgav att stocken mittklövs och att klovorna sedan klövs tangentiellt med lika mycket virke på bägge sidor om klyvverket (se bilaga 1-2).

Endast fem av Granlunds uppgiftslämnare har kommenterat om virket skulle klyvas från topp eller rot, en fråga som inte heller ställdes i frågelistan (se bilaga 1 och 2). Samtliga uppgav att det borde klyvas från topp, något som också överensstämmer med korgmakarnas uppgifter.<sup>117</sup> Det är även den allmänna uppfattningen bland dagens slöjdare. Filip Rombo däremot uppgav i sin uppteckning om klyvning till korgspån att man skulle börja klyva från rotändan.<sup>118</sup>

Tre meddelare uppgav att man tillverkade spånen med hjälp av såg medan så många som tio menade att det inte fungerade att använda såg därför att den inte klöv virket efter fibrerna (bilaga 1 och 2).

Sågen var icke lämplig för uttag av spånet - denna följde icke växtfibrerna utan gick sin egen väg som blev till obehag vid svepningen.<sup>119</sup>

För att få klyvsprickan att gå tillbaka in i mitten, om den började dra ut åt något håll, kunde man enligt fem uppgiftslämnare lirka genom att öka trycket på den tjockare sidan, eller att slå med en klubba. August Holmberg i Blekinge skrev:

Detta nu omtalade är en finess i arbetet som ingen människa kan tillegna sig enbart i teorien. Den kan nog fatta hur det skall gå till men kan icke göra det utan att lägga hand vid arbetet. Man knackar så sakta på kilarne, och ser noga efter hur långt Sprickan går för varje slag, vill den gå över åt till ex: höger sida så slår man med klubban ett bra slag utanpå träets vänstra sida, strax nedanför der sprickan slutar! Sprickan tvingas genom slaget över åt den sida der slaget träffar. På så sätt får man lista med stocken till dess att sprickan kommer ut på andra ändan. Ett ytterst påpassligt arbete!<sup>120</sup>

De korgmakare och andra slöjdare jag talat med om klyvning har gett liknande uppgifter. Det är också min egen erfarenhet att öka trycket på den tjockare delen för att få klyvsprickan att gå tillbaka in i mitten (se kapitel 4.1.4 och 4.2.3).

När det gäller klyvning av furu menade några meddelare att man gjort på liknande sätt som vid klyvning av lövträ det vill säga kluvit mitten och i mitten igen. De flesta uppgav däremot att man efter att ha delat stocken i mitten också har kvartkluvit den. Därefter klöv man oftast bort kärnveden (inveden) och fortsatte sedan att klyva materialet tangentiellt på mitten och mitten igen tills spånen uppnått önskad tjocklek. Det är bland annat den metod som använts i Våmhus och övre Dalarna vid tillverkning av stora svepskrin (färdspannar).<sup>121</sup> Metoden nämns också i Västergötland, Bohuslän och Uppland.<sup>122</sup> Den påminner mycket om

<sup>117</sup> Muntligt Juho Björklund, Hagfors, 2003, Lissy Olovsson, Linsell, 2003 och Sten Kans, Våmhus, 2005.

<sup>118</sup> ULLMA, 13344, F. Rombo 1939, s. 9,

<sup>119</sup> E.U.5382, Marcus Larsson maskinskriven version, s. 358.

<sup>120</sup> E.U. 5371, maskinskriven version, s. 331, August Holmberg.

<sup>121</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 447, Märten Lars Olsson, ULMA 3838, s. 5, Rombo F. Eriksson.

<sup>122</sup> E.U 4898, maskinskriven version, s. 188, Karl Gustav Nilsson samt E.U 5025, maskinskriven version, s. 260, Johan Gustav Larsson samt E.U. 15683, maskinskriven version, s. 133, Oskar Bengtsson.



det sätt som spånen klyvs ut till spånkorgar. Skillnaden där är att man klyver stocken vidare i åttondels- och sextondelsklover beroende på spånens bredd och att spånen klyvs betydligt tunnare, oftast till en knapp millimeters tjocklek.<sup>123</sup> Man verkar främst ha valt mogna tallar till den här metoden.<sup>124</sup> I och med att kärnan avlägsnats och enbart ytveden användes fanns det stora möjligheter att få fram kvistfritt virke på de nedre delarna av stammen där grenarna oftast var bortrensade och övervallade i ytveden.

Ett annat mindre allmänt sätt att klyva furukvartar som uppgavs var att, efter att ha avlägsnat det innersta av kärnan, klyva fram spånen radiellt. Här provade man att klyva från bägge sidor för att se vilken som klöv bäst. Spånen klövs ut i dubbel tjocklek för att sedan mittklyvas återigen.<sup>125</sup>

### *Verktyg vid klyvning*

De verktyg som främst uppgavs vid klyvningsmomentet var yxa, kil och knivar av olika slag. Bland knivarna kom både vanliga samt speciella klyv- spänt och bandknivar ifråga. Klyvknivarna kan ha haft både ett och två handtag. Gemensamt för dem var att de var breda och ganska tjocka vid basen. Att använda kilar, eller viggas och tvingar som de ofta kallats, var också ett vanligt tillvägagångssätt. De flesta ordade inte så mycket om egenskaperna hos dessa men Oskar Bengtsson i Hedared poängterade att viggan "måste vara bredare än kubbens diameter eller andra kluvna ämnen avsedda för stommar".<sup>126</sup> Själva klyvmomenten beskrev han på följande vis:

Med rishackan gjorde man en rak skåra eller spricka med aktgivande på, att den yttre delen blev en aning tjockare än den inre, och med tryck på den inre eller yttre delen kunde man sedan klyvningen börjat, något så när få sprickan att gå i önskad riktning. Det var med yxan eller klubban, som tvingen drevs fram och spräckte virket till önskade ämnen.<sup>127</sup>

Enligt några frågelistsvar verkar man ha kluvit hela svepet med hjälp av band- eller klyvkniv, enligt andra med hjälp av yxa. Att riva med händerna som vid spånkorgstillverkning förekom också.

Först barkades och klyvdes det i större eller mindre block passande till de föremål som skulle tillverka, dertill begagnades ett klyvjern med bred egg, när sedan spånet (svepen) skulle uttagas klövdes dessa något hvartefter klyvaren fattade klyftan med ena handen och svepet med den andra och formligen slet ifrån spån efter spån, hvilket av van hand utfördes med en fermitet som det var lust att se, på samma sätt gick det till att klyva spalor till spånkorgar bottenpalor till rissel mm. Det nämnda klyvjernet och händerna var de enda verktygen som användes till klyvningen.<sup>128</sup>

<sup>123</sup> Qvarfordt & Åberg 2004, s. 25 samt Jonas Hasselrot, 1997, *Korgar*, s.129.

<sup>124</sup> E.U. 19800, maskinskriven version, s. 325 S. A. Andersson.

<sup>125</sup> E.U.5382, maskinskriven version, s. 358. Marcus Larsson.

<sup>126</sup> E.U. 15683, maskinskriven version, s. 133, Oskar Bengtsson.

<sup>127</sup> E.U. 15683, maskinskriven version, s. 134, Oskar Bengtsson.

<sup>128</sup> E.U 5025, maskinskriven version, s. 260, Johan Gustav Larsson.

### 3.2.5 Bearbetning efter klyvning

Det är lite diffusa och varierande uppgifter om hur tjocka spånen varit vid slutklyvningen. Givetvis har det skiljts sig mycket, beroende på virkeskvaliteten och utifrån klyvarens kunskaper och tradition. Man har uppgett allt från spån på cirka en tum till endast ett litet övermått på det tänkta färdigmåttet. Så gott som samtliga uppgiftslämnare påtalade att någon typ av efterbearbetning skett före böjandet av svepet. Skulle mycket överflödsträ avlägsnas började man med att hugga med yxa för att senare, i de flesta fall, fortsätta med hyvel eller bandkniv.

Uppgifter om sluttjockleken på svepen varierar givetvis också i den mån de förekommer. De minsta och tunnaste svepen uppgavs av August Holmberg till "... icke tjockare än ett vanligt kuvert". Men han beskrev att vanliga mått för större svep var 1/4 tum, cirka 6 millimeter, och för mindre inte tjockare än 1/8 tum, cirka 3 millimeter.<sup>129</sup> De tjockaste svepen förekom i samband med färdspannar. Mårten Lars Olsson skrev att tjockleken på bräderna till svepen var 3/8 verkstum, omkring 9-10 mm.<sup>130</sup> Nils Nilsson från Vilhelmina uppgav cirka 1 centimeter för färdspannar.<sup>131</sup> Vid min undersökning av färdspannar visade det sig att många svep var upp till 12-14 millimeter tjocka.<sup>132</sup>



Bild 28. Rubank från svepverkstaden i Lillehammer. Foto: Helena Åberg

Det fanns många uppgifter på att spånen efterbearbetats med hyvel. Efter att ha hyvlat ena sidan plan var det vanligaste tillvägagångssättet att man med ett ritsmått märkte ut tjockleken och hyvlade det resterande från andra sidan.

Två uppgiftslämnare beskrev att man för att kunna hyvla tunna spån tog till extra mån på längden och pluggade fast dem i en tjockare plan hjälpbräda som sedan kunde spännas fast i hyvelbänken. Därefter kunde spånen hyvlas jämna.<sup>133</sup> Det var vanligt att tunna ut spånet i ändarna, främst i den inre för att svepen inte skulle bli så klumpiga.

Bandkniven nämndes i fem av frågelistsvaren för att bearbeta spånen till rätt tjocklek (se bilaga 2). I tre svar från Småland uppgavs de tillsammans med täljhästen (bilaga 2).

Mårten Lars Olsson och Oskar Bengtsson beskrev skaven som det verktyg man jämnade till spånet med. Enligt Mårten Lars Olsson använde man sig inte av någon hyvelbänk utan det var till att...

<sup>129</sup> E.U. 5371, maskinskriven version, s. 331, August Holmberg.

<sup>130</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 448, Mårten Lars Olsson.

<sup>131</sup> E.U. 4889, maskinskriven version, Nils Eriksson, Vilhelmina.

<sup>132</sup> Egna iakttagelser av färdskrin i Nordiska museets föremålsmagasin samt i Sörmlands museums föremålsmagasin.

<sup>133</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 225, C. Wiking samt E.U. 9035, maskinskriven version, s. 368, PA Kjölsset.

" ... lägga brädet på det långa sätet: o så sätter dom sig gren höver brädet o sätet med skaven i hand o började på att få brädet slätt." <sup>134</sup>

Filip Rombo och A. Hinders uppgav samma tillvägagångssätt, vilket också är beskrivningen i Levanders bok.<sup>135</sup> Även i den finska metoden att tillverka spån ur ytskiktet på aspar med murken kärna använde man skaven för att hyvla ämnet slätt.<sup>136</sup>

Skrubbhyvel och oxhyvel är andra exempel på verktyg som användes för att avverka överflödigt material med även om de inte förekommit lika ofta (se bilaga 1 och 2).

### 3.2.6 Metoder för uppmjukning av spånet

#### *Blötläggning och basning*

Efter att ha bearbetats till rätt dimension kunde spånen antingen mjukas upp inför svepningen eller läggas på tork för senare bruk. Det finns olika uppgifter om hur man gick tillväga för att mjuka upp spånen. Flera uppgiftslämnare menade att spånet skulle böjas färskt så fort det var färdigbearbetat (bilaga 1 och 2) . Andra att spånen skulle ligga i varmt vatten och vissa att det skulle kokas. C. Wiking från Kråksmåla i Småland och Niclas Nordström sagesman från Fårö uppgav att spånen måste kokas, inte enbart för att det skulle bli mjukt utan även för att undvika sprickbildning i framtiden.

Var det så att man gagnade rått trä, så måste likväl "saven" kokas ur annars sprack det sönder, förr eller senare när man lade heta matvaror i kärlet t. ex. varmt stekt fläsk, het "äggluring"<sup>137</sup>

Spånet kokas (kokat trä löser icke slåsprickor då detta utsättes för sol och luft) och svepes över mall. <sup>138</sup>

Andra uppgifter är att "...svepen inte skulle kokas men ligga så nära värmen som möjligt." <sup>139</sup> Det finns också uppgifter om att man basade blötlagda spån över öppen eld.<sup>140</sup>

Färdspannsämnen i Vämhustrakten basades i baslåda före böjning.<sup>141</sup> En baslåda är en sluten låda/kärl i vilken det förs in vattenånga. I den lades det trä som skulle basas (ångas). När ångan och värmen trängt in i träet helt och hållet var virket mjukt och böjligt.

Ingrid Pettersson från Degerfors i Västerbotten uppgav även hon att man som ett alternativ till kokande vatten kunde mjuka upp spånen i ånga. Det skedde i så fall i den så kallade bandtrumman och förekom främst när det gällde spån till större askar.<sup>142</sup>

Karrakoskis från Finland skrev att man lade in spånen i bakugnen för att få dem varma.<sup>143</sup>

<sup>134</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 449, Märten Lars Olsson.

<sup>135</sup> Levander, 1944, s.145.

<sup>136</sup> Vilkuna, 1932, s.400.

<sup>137</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 226 C. Wiking.

<sup>138</sup> E.U.5382, maskinskriven version, s. 358. Marcus Larsson.

<sup>139</sup> E.U. 5021, maskinskriven version, Stina Jonson.

<sup>140</sup> E.U. 4898, maskinskriven version, s. 188, Karl Gustav Nilsson.

<sup>141</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 447, Märten Lars Olsson.

<sup>142</sup> E.U. 5669, maskinskriven version, s. 469, Ingrid Pettersson.

### *Ristning*

För att underlätta böjandet av spånen förekom det att man ristade dem på insidan. Ett tillvägagångssätt var att rista diagonalt på hela insidan. På ovala askar var det ibland endast kortsidorna som ristades.



Bild 29 Rak ristning i hörnet på äldre spansnsvap

Samtliga meddelare från Våmhus uppgav likartade berättelser om hur färdspannarna ristades vinkelrätt mot träets fiberriktning i hörnen, för att lättare kunna böjas. Det stämmer väl med färdspannar av den typ Granlund kallar för dalatyp, som bland annat finns i Nordiska museets magasin. Så gott som alla dessa är ristade med raka, stående ristar i hörnen. Filip Rombo Eriksson beskrev ristmomentet i en av sina uppteckningar.

Så ristade man bräderna. Detta försiggick efter mall eller mått. Man gjorde med kniven 16 ristningar med en cm-s mellanrum på fyra ställen på brädet, där de halvrunda hörnen skulle bli.<sup>144</sup>

Så exakt ristade var ingen av de färdspannar som jag undersökte. Oftast var ristningen tätare och med fler än sexton ristningar i varje hörn.

### *Manuell uppmjukning*

Efter eventuell ristning och blötläggning eller kokning uppgav många att svepet mjukades upp manuellt för att bli riktigt följsamt. Det finns flera uppgifter om speciellt tillverkade redskap för böjning. Dessa redskap hade oftast en halvcirkelformad yta som spånet böjdes mot.

När ja böjde större spån som till hemtesåll, hade ja en kloss på en stång mot taket en bräde. Denna klossen var halvrund med ytterkanterna upphöjda. Nu lades spånet över den avrundade klossen och spändes mot brädan. Sedan kunde en bryta spånet efter som man ville ha det.<sup>145</sup>

Det kunde också röra sig om något befintligt föremål som var lämpligt för ändamålet, exempelvis ett mindre träd, en stolpe eller liknande.

Vid tillböjningen gick det till så att man satte en rund stolpe intill en vägg med så pass stort mellanrum mellan stolpen och väggen att man kunde tränga svepet mellan. Sedan bröt man mot stolpen undan för undan, så att det fick den böjning som man önskade. Under tiden blöttes stycket i varmt vatten. Man använde en trasa att gnida in vattnet med.<sup>146</sup>

---

<sup>143</sup> E.U. 7347, maskinskriven version, s. 5, Karrakoski.

<sup>144</sup> ULMA 3838, s. 6, Rombo F. Eriksson

<sup>145</sup> E.U. 4898, maskinskriven version, s. 188, Karl Gustav Nilsson

<sup>146</sup> E.U. 5712, maskinskriven version, s. 481, Ragnar Nilsson

I ladugårdsväggen kunde det vara en bred öppning emellan ett par runda timmerstockar. Genom denna öppning, som ej fick ha mer än en halv tums höjd, stacks stommens ena ända in med kärnsidan nedåt och böjdes de delar, som beräknades bliva tinans gavlar, med korta flytt framåt. Böjningen kunde även försiggå å en särskild därför avsedd ”bock”. Men all böjning måste ske med kärnsidan inåt, i annat fall bröts stommen utav.<sup>147</sup>

Man kunde dessutom mjuka upp svepet över det egna knäet, framförallt när det gällde spån till mindre askar.<sup>148</sup>

### 3.2.7 Böjning av spånen

Även själva böjandet av svepen har utförts på många olika sätt. Med eller utan mall, med hjälp av olika fästpinnar eller direkt mot en färdig botten.

Det fanns omkring tio uppgifter om att svepen böjdes på frihand. Av dessa uppgav ett par att man satte tunna spröt eller stickor för att spänna ut svepet i dess rätta form.<sup>149</sup> Andra att man gav svepen sin slutgiltiga form med hjälp av knäna efter att spånet böjts och satts i kläm.<sup>150</sup> I några frågelistsvar uppgavs att man sydde ihop spånet direkt det var böjt, något som inte skulle ha fungerat om spånen böjts runt en mall, men som måste ha förkortat tillverkningstiden betydligt.<sup>151</sup> Endast en sagesman, August Holmberg uppgav att man format spånets ytterände och borrar hål för sömmen redan före böjandet.<sup>152</sup> Märten Lars Olsson beskrev från Våmhus hur gubbarna där vek stora askar:

- när de skola vika de stora askerna: så blev det fror gubbarna att grensla sig över sätet och ta brädet över axelen och hendan nere på sätet; sen börja dom att bryta på brädet fron första henden till den andra: - sedan lägger dom 3 brä på varandra ock sätter en klemma på hvardera hendan sedan blir det att ta upp hendarna från sätet ock slå iop svepern ock sätt på en klemma ock ta bort de andra klemmerna.<sup>153</sup>

Han berättade också om en speciell metod då man skulle svepa mindre askar:

När dom skulle vika de mindre löparna såsom mjolaskar: - syaskar: - Bäraskar:-ock diverse olika sådana: så brukade dom klyva utaf långa kluvar; bortåt 6 säx alnar långa: - Skava dom litet tunnare en dom andra ock så rista brädet på insidan med knifsudden; s o sned vinkelform efter hela lengden sedan blef dett att göra som jag för ut nemt om brytningen på långsätet så det blir en rulle av hela brädet; så när denna rulle ar torkats så kunn dom få 3 a 4 askar af detta bräde.<sup>154</sup>

Vid fem svar uppgavs att man svepte direkt mot en färdig botten. Två av dessa berättade vidare att man haft en stödmall eller stödpinne av något slag vid ovansidan av svepet.<sup>155</sup>

<sup>147</sup> E.U. 15683, maskinskriven version, s. 134, Oskar Bengtsson.

<sup>148</sup> ULMA 5440, s. 4, A. Hinders.

<sup>149</sup> E.U. 4898, maskinskriven version, s. 188, Karl Gustav Nilsson, E.U. 5712, maskinskriven version, s. 481, Ragnar Nilsson.

<sup>150</sup> E.U. 7841, maskinskriven version, s. 35, Per Carlsson, E.U. 15683, maskinskriven version, s. 134, Oskar Bengtsson.

<sup>151</sup> E.U. 5712, maskinskriven version, s. 481, Ragnar Nilsson.

<sup>152</sup> E.U. 5371, maskinskriven version, s. 332, August Holmberg.

<sup>153</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 448, Märten Lars Olsson.

<sup>154</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 449, Märten Lars Olsson.

<sup>155</sup> E.U. 5387 maskinskriven version, s. 364, Per Persson. E.U. 6613, maskinskriven version, s. 10, Ernst Gustav Nordin.

En aspekt som endast gick att läsa ut ur två svar, vilka dessutom motsade varandra var om kärnsidan eller ytsidan skulle vändas utåt vid svepning.<sup>156</sup>

### *Mallar*

Mallarna har haft varierande utseende och egenskaper. Ingrid Pettersson berättade att den mall hennes sagesman J. L. Törnlund använde sig av var ihålig i mitten och hade en fästspringa där den inre änden sattes fast.<sup>157</sup>

I Möre i Norge använde man en mall av trä med ett urtaget hack på ena långsidan (om mallen var oval). När spånet böjdes runt mallen lades det så att dess ändar kom att ligga på samma sida som det urtagna hacket. En träspjåla placerades i hacket och en sattes utanpå svepet. Spjålor knöts ihop med ett snöre och fungerade därmed som en klämma.<sup>158</sup>

Sagesmannen Nils Teolin från Vilhelmina beskrev att han brukade använda en mall med fastsatta öglor mitt för varandra på över- och undersidan av mallen. De satt på regelbundet avstånd runt om hela mallen. Allteftersom spånet böjdes trädde en pinne mellan öglorna på under- och översidan och höll på så sätt fast det.<sup>159</sup> På SOFI i Uppsala fanns uppgifter om samme Nils Teolin. Där far mallen fastsatt på en träskiva i vilken det satt fast pinnar som spändes upptill med hjälp av vidjeöglor (se bild 69).<sup>160</sup>

## 3.3 Vad måste kompletteras genom att uppsöka föremålen?

Det gick att läsa ut relativt mycket fakta ur frågelistsvaren. Samtidigt har mötet med svepkärnen varit en viktig och stor del av undersökningen. Dels för att undersöka hur väl de stämmer överens med frågelistsvarens uppgifter, men framförallt för att det är svårt att komma närmare tillverkningen av svepkärnen, än genom att undersöka dem. Här gick det att läsa ut många viktiga uppgifter, exempelvis om materialval, hantverskskicklighet och verktygsanvändande.

Det finns en exakthet i varje enskilt föremål samt en form och variationsrikedom mellan dem som är svår att förmedla enbart i text. Att studera bilder av svepkärl i stället för de verkliga föremålen är en onödig omväg. Det är först vid studier på nära håll som det är möjligt att "läsa" föremålen. Exempelvis vilket djup det är på ristningarna och vilket avstånd det är mellan dem. Likaså vilken tjocklek svepen har och att se hur ytan är bearbetad. Här kan man se om ytsidan eller kärnsidan är vänd utåt, hur virket är taget ur stammen, vilket träslag det gäller, samt vilken kvalitet virket har. En annan aspekt är att man i föremålen ser hur de

---

<sup>156</sup> E.U. 15683, maskinskriven version, s. 134, Oskar Bengtsson förordar ytsidan utåt. E.U. 4889, maskinskriven version, s.132, Nils Eriksson förordar kärnsidan utåt.

<sup>157</sup> 5669, maskinskriven version, s. 469, Ingrid Pettersson.

<sup>158</sup> E.U. 9035, maskinskriven version, s. 369, PA Kjölsset.

<sup>159</sup> E.U. 6860, maskinskriven version, s. 26, Nils Eriksson.

<sup>160</sup> ULMA 21019:13 s.237-239, Nils Eriksson.

har blivit slitna. Var de eventuellt har gått sönder. Vidare om och hur de är dekorerade samt om de är signerade med initialer och årtal.

Ett tydligt exempel på information som föremålen kunde ge var om ytsidan eller kärnsidan vändes ut. Tidigare har jag lärt mig att kärnsidan ska vändas utåt då man sveper. Troligtvis på grund av att det utifrån en snickartradition, är kärnsidan som bör vara synlig. Beth Moen, lärare i trä vid Sätergläntans kursgård i Insjön anser utifrån sina erfarenheter, att ytsidan bör vändas utåt vid svepning av furu. Annars är det lätt att spånen spricker.<sup>161</sup> Vid fortsatta studier av föremålen undersökte jag ofta vilken sida som vänts ut vid svepningen.

Hade spånen en tydlig kärna gick det att se om ytsidan var vänd utåt. Det gällde också om spånen var av furu eftersom årsringarna syntes tydligt i ändträet. Däremot var det svårt att se årsringarna på lövträspån utan markerad kärna. De flesta föremål som jag har undersökt har haft ytsidan vänd utåt. Det bör dessutom vara att föredra eftersom virket är segare ju närmare ytan man kommer.



Bild 30. Detalj av svept kärl i furu med ytsidan ut.

Sammanlagt besökte jag åtta museimagasin, museer och hembygdsgårdar (se kap 1.4). Jag har detaljstuderat och dokumenterat mellan femtio och hundra föremål samt mer summariskt studerat ytterligare minst lika många. Vissa föremål har jag återvänt till flera gånger med nya frågor vid varje tillfälle.



Bild 31. Interiör från svepmakarens verkstad i Lillehammer. Foto: H. Åberg

Vid ett par tillfällen har jag haft möjligheten att se äldre halvfärdiga svep. Bland annat besökte jag en svepverkstad från 1900-talets början på friluftsmuseet Maihaugen i Lillehammer. Där fanns allt från halvfabrikat av sälg och lindspån till halvfärdiga och helt färdiga svepaskar.

I verkstaden fanns en hyvelbänk, en huggkubbe diverse hyvlar, en skave, sågar, klämmor och brännstämplor. De ämnen som var helt obearbetade var mellan 15-20 millimeter tjocka.

<sup>161</sup> Beth Moen, muntligt i maj 2005.

De tunnare ämnena, cirka 8-10 millimeter bar spår av yxa. På de tunnaste ämnena, hade märkena från yxan hyvlats bort. Efter besöket i Lillehammer går det att dra försiktiga slutsatser att man inte klöv ämnena tunnare än 10 -15 millimeter innan man gick över till fortsatt bearbetning.

Vid Våmhus gammelgård fanns i en av stugorna böjda men inte sydda svep. De låg alla i en rund, svept och sydd form. Längden på svepen varierade från att knappt gå runt formen till närmare ett och ett halvt varv. Här kan man dra slutsatsen att svepen efter att de hyvlats till rätt tjocklek, böjdes och fick torka i den formen i väntan på att färdigställas. Jämför vidare med citatet av Mårten Lars Olsson på kapitel 3.2.7.



Bild 32. Osydda bearbetade spån, Våmhus gammelgård.  
Foto: Helena Åberg



## 4. Rekonstruktion av hantverksprocesser relaterade till svepteknik

I den laborativa delen av undersökningen har jag utifrån frågelistsvaren och studier av svepkärl i museer provat olika metoder att klyva, efterbearbeta och böja svep. Eftersom undersökningen utfördes utifrån metoden autentisk processuell rekonstruktion utgick jag i möjligaste mån från de verktyg och redskap som nämnts i frågelistsvaren.

Innan rekonstruktionsarbetet tog vid listades de olika moment och metoder som skulle provas utifrån de tillvägagångssätt som framkommit i frågelistorna (se bilaga 3).

### 4.1 Val av virke

Undersökningen begränsades till att omfatta de tre vanligast förekommande träslagen i frågelistsvaren, det vill säga sälg, björk och furu. Intentionen var att klyva minst tre olika träd av varje träslag vilka helst skulle ha växt på olika platser.

Att hitta lämpliga träd att klyva var både tidskrävande och ganska besvärligt. Eftersom undersökningen gjordes samtidigt som stormen Gudrun dragit fram fanns det gott om nedblåsta träd. Därför valde jag i flera fall bland dessa istället för att försöka hitta träd på rot. Det kan ha inneburit att jag istället för att aktivt söka det mest lämpliga virket har nöjt mig med sämre därför att det fanns att tillgå.

#### 4.1.1 Sälg

Flera uppgiftslämnare berättade att sälg framför allt använts till sovelaskar och andra mindre askar (bilaga 1 och 2). Sälgen förekommer ofta i diken och i utkanten av hagar. Den blir sällan speciellt grov och i de fall det förekommer, angrips träden lätt av kärnröta. Sälgen är ett mjukt och lättklivet träslag med markerad rödbrun kärnved och gulvit ytved. Virket är smaklöst, lättklivet och segt.<sup>162</sup> Totalt har jag använt virke från fem sälgar i undersökningen:

**Sälg 1.** Utsedd på rot på Nynäsområdet i östra Sörmland. Trädet valdes ut för att det var rakvuxet och hade få synliga kvistar på den nedre delen av stammen. Däremot hade det en skada ganska långt ner på stammen. Det hade en diameter på knappt 20 centimeter i brösthöjd. Ett par stockar användes för undersökningen, övriga till annan verksamhet.

---

<sup>162</sup> T. Dahlgren & S. Wistrand & M. Wiström, *Nordiska träd och träslag* s. 132.

**Sälg 2.** Ett Gudrunfällt rakvuxet träd med röta i den nedre delen av stammen. Här tog jag virke högre upp på stammen men i något av ämnena fanns det lite kärnröta kvar. Trädet hade vuxit i Jönåkerstrakten.

**Sälg 3.** En Gudrunfälld sälg på Nynäsreservatet. Trädet levde, trots att det var nedblåst, eftersom roten dragits med i fallet men delvis fortfarande var kvar i jorden. Det var rakvuxen och cirka 25 centimeter i brösthöjd. Det var något rötat i kärnan och skrovligt under barken.

**Sälg 4.** Ytterligare en Gudrunfälld sälg som växt på samma plats som nummer 3 och som hade liknande storlek och egenskaper. Gropigheten i barken var tydlig även i detta träd.

Av sälg 3 och 4 användes enbart en stock från vardera trädet. Ämnena var tagna ganska långt ner på stammen (kapat cirka 0,5 – 1 meter ovanför roten).

**Sälg 5.** Trädet är taget på Nynäsreservatet på samma växtplats som Sälg 1. Det var inte fullt så rakt som nummer 1 och inte heller lika grovt, ungefär 15 centimeter i brösthöjd.

#### 4.1.2 Björk

Björken är hårdare än sälgen och mer svårkliven. Den är vårt vanligaste lövträd och förekommer över hela landet. I Sverige finns två huvudarter av björk, glasbjörk och vårtbjörk. Av dessa är glasbjörken den mest lättklivna. Björken har ingen tydlig skillnad mellan kärna och splint utan har en ljus grågul färg.<sup>163</sup> Veden är smaklös och lämpar sig därför väl till kärl för förvaring av mat. Man har främst använt björksvep till små och medelstora askar men de har även förekommit i större kärl.

De björkar som användes i undersökningen var tagna på samma växtplats utanför Jönåker i Sörmland. Det rörde sig om en planterad hybrid mellan glas- och vårtbjörk som var cirka 20-25 centimeter i brösthöjd. Björk är det träslag av de tre utvalda som jag ägnat minst tid åt.

**Björk 1.** Trädet valdes ut på rot. Det var rakvuxen och hade få synliga kvistar. Däremot såg det inte riktigt friskt ut i näver och krona. Det visade sig också att det var rötat (missfärgat) i kärnan. Trädet var cirka 20 centimeter i brösthöjd.

**Björk 2.** Valdes ut av den person som ägde marken som tagit ner ett antal björkar för vedsågning. Trädet var rakvuxet. Det var närmare 25 centimeter i brösthöjd och hade ganska mycket kvist, en del överväxta med spår kvar på nävret.

**Björk 3.** En Gudrunfälld björk, varken optimalt rak eller kvistfri. De två mest lämpliga partierna fick följa med för att testas. Det var cirka 25 centimeter i brösthöjd.

#### 4.1.3 Furu

Med furu ville jag prova att klyva ut stora svepämnen till färdspannar på det vis som beskrivits från Våmhus.<sup>164</sup> Därför handlade det om grova, mogna, rakvuxna, senvuxna och

---

<sup>163</sup> Dahlgren T. & Wistrand S. & Wiström M. *Nordiska träd och träslag* s. 54-60

<sup>164</sup> ULMA 3838, s. 5, Rombo F. Eriksson, E.U. 5426, maskinskriven version, s. 446, Mårten Lars Olsson

kvistfria stockar. Nu för tiden avverkas träden oftast innan de fått den mognadsgrad som behövs för att klyva spanssvap, vilket gjorde urvalet relativt begränsat.

På grund av förseningen med uppsatsarbetet och för att jag hittade några av frågelistsvaren sent i arbetet har jag införskaffat furuvirke i två omgångar, dels under vårvintern -05 och sedan på vårvintern -06. Vid det andra tillfället visste jag bättre hur virket skulle vara beskaffat utifrån erfarenheterna från de första furustockarna.

**Furu 1.** Av skogsansvarig i Nyköpings kommun fick jag välja bland några grova furustockar. Den utvalda stocken var närmare 35 centimeter i diameter. Andelen kärnved var jämfört med furu 2 och 3 inte lika stor. Stocken var rak men hade en del oregelbundenheter i barken efter överväxta kvistar. Den hade 1,5- 2 millimeter mellan årsringarna.

**Furu 2.** På en bondsåg utanför Nyköping fanns en grov rak stock, tätvuxen, med mycket kärnved. Det var en rotstock 5 meter lång och 40-45 centimeter i diameter. Detta var i april 2005 och stocken var säkerligen fälld på hösten 2004. På vissa ställen var den ytligt skadad med avskavd bark och ytved. Där hade träet börjat blåna.

**Furu 3.** I en park i Mariestad blåste 250 år gamla furor ner under Gudrunstormen. Stockarna var inte av den mest tätvuxna sorten men de var väl mogna och hade stor andel kärna. Tyvärr hade de utifrån sitt fria växtläge också rejäla kvistar. Ur ett av de nedblåsta träden användes två stockar. Stock 3A var drygt 35 centimeter i diameter och 1,6 meter lång. 3B var drygt 45 centimeter i diameter och 2 meter lång.

**Furu 4.** En rakvuxen femmeters rotstock utsedd ur en timmerhög utanför Vingåker vårvintern 2006. Samtliga stockar i högen var tätvuxna och grova med väl utvecklad kärnved. Stocken mätte drygt 40 centimeter i brösthöjd. Eftersom den redan låg i en hög fick jag främst utgå från ändträet då den blev utsedd. De tecken som gjorde att jag bedömde den som lämplig var att den utifrån det lilla som syntes såg rakvuxen ut och att kärnan var centrerad. Vidare att den hade en stor andel kärnved och var relativt tätvuxen.

**Furu 5.** Stocken valdes ut vid samma tillfälle som furu 4 mest för säkerhets skull. Den valdes utifrån samma kriterier men var klenare och hade grövre bark.

## 4.2 Klyvning av svepämnen

### 4.2.1 Klyvning i sälg och björk

Vid all klyvning av björk och sälg har tillvägagångssättet varit likartat. Stockarna klövs i mitten från toppändan av stocken. I den mån det nämndes i frågelistorna var uppgifterna samstämmiga om att virket skulle klyvas från toppen utom i ett fall. Undantaget var Filip Rombos uppgifter om att korgvirke klyvs från rot. Det är en uppgift samtliga korgmakare jag har träffat motsäger (se vidare under kap 3.2.4).

Ämnena kapades främst utifrån kvistarnas placering i mått från omkring 1,30 meter ner till 0,6 meter. Ett sätt att hålla ordning på vilken sida som var rot respektive toppända på

stockarna var att hugga in en fas på rotändan av stocken, något både spånkorgmakarna Lissy Olovsson och Juho Björklund visat.

De verktyg som användes vid klyvningen var en gammal kniv som väl överensstämde med frågelistsvarens beskrivningar på klyvknivar/klyvjärn, kilar av järn och trä, yxor samt träklubbor och släggor att slå med.



Bild 33. Markering med klyvkniv, Sälg 1. Foto: Tomas Karlsson

En detalj som Lissy Olovsson varit väldigt noga med vid framklyvning av spånämnen var att göra en markering med yxan på ändträet längs hela den tänkta klyvsprickan, innan hon drev ner kilarna.<sup>165</sup> Detta för att anvisningen skulle styra klyvsprickan rakt. Här var klyvkniven ett användbart verktyg.

Oskar Bengtsson i Hedared berättade om en liknande metod fast då med rishackan som klyvkniv.<sup>166</sup> Därför påbörjade jag samtliga klyvförsök med att slå ner klyvkniven eller en yxa i ändträet längs hela den tänkta klyvsprickan. Ibland ritades den ut för att lättare komma rätt ibland slogs den in på frihand.

Ett verktyg som används mycket idag vid klyvning av virke är spräckjärnet. Det är ett verktyg som lämpar sig väl för klyvning men det fanns inga belägg hos någon av källorna för att detta verktyg har använts vid sveptillverkning. Därför användes det inte utifrån de ansatser jag satt upp om autentisk processuell rekonstruktion.

En annan viktig detalj att ta hänsyn till var hur märgsprickan var placerad i stocken. Märgsprickan är den spricka som framkommer i ändträet på stocken direkt efter kapning. I möjligaste mån bör man klyva stockarna i märgsprickan.

Hur djupt ner klyvkniven slogs varierade från en centimeter till hela bredden på kniven. Därefter fortsatte processen med hjälp av träkilar. Vid något tillfälle höll träet emot. Då kunde klyvsprickan vidgas med en yxa innan kilarna drevs ner.

Om klyvningen gick ojämnt så att något ämne blev tjockare i rotänden höggs det jämnt med yxan före nästa klyvning. I och med att ämnena blev tunnare att klyva använde jag också spetsigare kilar. Sälgarna spräcktes med barken kvar men efterhand som de klövs kunde stockarna barkas där klyvsprickan gick, för att det skulle gå att se den tydligare. När det gällde björkarna var det en fördel att barka dem där sprickan förväntades gå eftersom nävret annars höll emot och försvårade klyvningen.

<sup>165</sup> Qvarfordt & Åberg, 2004, s. 24.

<sup>166</sup> E.U. 15683, maskinskriven version, s. 134, Oskar Bengtsson.

## Sälg

Sälgarna varierade mycket i klyvförmåga sinsemellan. Det träd som fungerade bäst att klyva var Säl 1 som var rakvuxen och utan växtvridenhet. Ur den gick att få fram breda spån, cirka en centimeter tjocka. Trots att den ena halvan var obrukbar på grund av skador fungerade motsatta sidan mycket bra att klyva. De övriga stockarna hade olika defekter eller var växtvridna. Säl 2, 3 och 4 som alla var Gudrunfällda var rakvuxna och hade inte några nämnvärda yttre felaktigheter. Säl 5 var rakväxt men visade sig vara ganska växtvriden.



Bild 34-36. Mittklyvning samt två ytterligare klyvningar i säl 1. Barken har enligt Tage Lundqvist den typ av bark "grönsälga" som hans källa Sven Nilsson ansåg vara lämplig för klyvning. Foto: Tomas Karlsson



Bild 37. Märkspricka på säl 5. Foto H. Åberg

På sälgarna låg märksprickan olika placerade i stockarnas båda ändar. Ofta strålade det ut tre T-korsliknande märksprickor som gjorde att det var svårt att få ut hela bredder av virket närmast mörgen. Det resulterade i att de ämnen som klövs ut närmast mörgen ofta sprack på bredden.

Efter att ha delat stockarna klöv jag dem åter på mitten och därefter på mitten igen (bilder 34-36). Det var för det mesta vid den tredje klyvningen som problemen uppstod. Framförallt gällde det de Gudrunfällda träden, där klyvsprickan helt omotiverat kunde gå rakt ut i intet.

Överlag var det svårare att få klyvsprickan att gå rakt ju klenare dimensioner som klövs. Så fort klyvningen inte skedde med exakt lika mycket material på bägge sidor om sprickan, tenderade den tunnare delen att efterhand gå ut i intet om inget aktivt gjordes för att styra tillbaka sprickan mot mitten igen. En metod att göra det var att öka trycket på den sida som hade mest material. Det kunde göras genom att lägga den tjockare sidan uppåt på en



Bild 38. Klyvning med mottryck vid huggkubben. Foto: T. Karlsson

huggkubbe och böja den upp, emot mig, med hjälp av kilen. Samtidigt fick ämnet mottryck mot huggkubben genom att jag höll emot med knäet så att den tunnare sidan låg plan. Fick ämnet inget mottryck böjdes automatiskt den tunnare sidan mer, vilken gav motsatt effekt. Metoden fungerade endast om ämnena var tunnare än 15 millimeter. Annars var det svårt att orka hålla emot (bild 38).

En annan metod att styra tillbaka sprickan var att spänna fast ämnet i hyvelbänkens framtång. Det gjorde det lättare att trycka ut, alternativt försöka böja den tjockare sidan på grund av det mothåll som framtången gav (bild 39).

En svårighet med att klyva breda och tunna spån var att klyvsprickan ofta vred sig olika likt en propeller. Det kunde avhjälpas genom att trycka på ena sidan om mitten och dra på den andra sidan om den. Här fungerade det bra med en bandkniv eftersom den hade handtag på bägge sidor, vilket därmed tillät en vridning av ämnet i sidled.

De flesta svepämnen klövs till en tjocklek mellan 10-15 millimeter. Det stämmer ganska väl med de ämnena som fanns i svepverkstaden på Maihaugen som beskrivits på sidan 48.



Bild 39. Klyvning i hyvelbänk. Foto: T. Karlsson

Jag provade också att slå med en träklubba på den tjockare delen av ämnet strax under klyvsprickan så som August Holmberg beskrivit (se kap 3.2.4).<sup>167</sup> Vid vissa tillfällen var effekten inte speciellt tydlig men vid några andra, var det uppenbart hur sprickan gick tillbaka på grund av klubbslagen.

<sup>167</sup> E.U. 5371, maskinskriven version, s. 331. August Holmberg.

## *Björk*

Björken var överlag svårare att klyva än sälgen. Tillvägagångssättet vid klyvningen var annars det samma som det vilket beskrivits för sälg. Det var inte lika stora problem med märgsprickorna som vid sälgen. Däremot var det större bekymmer med kvist och röta. Vid klyvning av björken hände det flera gånger att klyvsprickan omotiverat drog iväg trots att det i stort sett var lika mycket material på bägge sidor om sprickan.

Ingrid Pettersson från Vindeln beskrev i sitt frågelistsvar askslöjdare J.L. Törnlund som bland annat gjorde mindre askar av björk:

Av en klabb fick man ut två högst tre spånar. Det var ytveden, som var användbar. Inveden och mårgen var alldeles oduglig. Ibland kunde ämnet vara så dåligt, att det inte blev en ordentlig spån av hela klabben.<sup>168</sup>

Även annat bild- och filmmaterial när det gäller björk visar att man utgått från relativt tjocka ämnen.<sup>169</sup>

Björk 1 var den mest lättkluvna av björkarna. Tyvärr hade den röta och därför var det svårt att få ut några bredare friska spån av den. Rötan gjorde att spånen saknade den seghet som behövdes när de skulle böjas. Ur ytveden gick det trots allt att få ut en del rötfräa spån. Nackdelen var att de inte blev speciellt breda.

Björk 2 och 3 var båda ganska kvistiga vilket försvårade klyvning och bearbetning ganska mycket. Det blev mest klyvning av bräder till bottnar och liknande av dem även om det ur björk 2 gick att få några användbara spån.

### 4.2.2 Klyvning i furu utifrån kvartsklover

Den mesta tiden av den laborativa undersökningen har lagts på att klyva och bearbeta furu. Det är också dessa moment som innehållit den största utmaningen. Målet har varit att få till svep av färdspansstorlek det vill säga mellan 1,70 -2 meter långa, 16-24 centimeter breda och 8-12 millimeter tjocka.

Vid klyvningen av furu har jag enbart fokuserat på att klyva tangentiella ytvedsspån från kvartsklover. Här utgick jag från beskrivningarna av Mårten Lars Olsson, Sarlas Anders Andersson, och Oskar Bengtsson från Hedared i Granlunds frågelistor, samt av Filip Rombo och A. Hinders i ULMA:s uppteckningsmaterial (se vidare i bilaga 1 och 2). Tillvägagångssättet har varit likartat vid klyvningen av alla fem furor men efterhand har tekniken förfinats utifrån de erfarenheter som uppkommit.

#### *De praktiska klyvförsöken i furu*

Stockarnas klyvning påbörjades i samtliga fall med att mitten markerades i toppändan med hjälp av klyvkniven på samma sätt som beskrivits vid sälg- och björkklyvningen. Även här

---

<sup>168</sup> E.U. 5669, maskinskriven version, s. 469. Ingrid Pettersson.

<sup>169</sup> Film Smörasken, 1964, Västerbottens museum.

tog jag stor hänsyn till märgsprickorna i stockarna. Klyvkniven byttes sedan ut mot järnkilar som drevs in i stocken från änden så långt det gick. Därefter fortsatte klyvningen med kilar snett inåt i klyvsprickan från stockens långsidor (se bild 40). Stockarna barkades inte före klyvning (förutom stock 3 som var barkad redan då den anlände), men efter hand som de klövs barkades de där klyvsprickan gick.

Furustock 2 visade sig vid klyvning vara solvind det vill säga vänstervriden. Solvint virke är långt mycket mer svårklivet än högervidet. Vid valet av furustock 2 tittade jag



under barken om den var växtvriden. Vid första anblicken såg det ut som om den var rakvuxen men jag tittade tyvärr slarvigt eftersom den trots det visade sig vara svagt solvind vid klyvning.

Bild 40. Klyvning av furustock 2 som visade sig vara vänstervriden, solvind.



Bild 41. Dubbla klyvsprickor på grund av växtvridenhet och spänningar. Furustock 5.  
Foto: Kurt Nyberg

Beroende på spänningar i stockarna, orsakade av växtvridenhet och kvistar, kunde bredvidliggande klyvsprickor uppkomma. Det i sin tur ledde till längsgående fibrer som höll emot klyvningen. De fibrer som låg ytligt var lätta att hugga av med yxan, medan de som fanns närmare kärnan var svårare att nå.

En anledning till spänningarna i virket berodde på det som bland annat Filip Rombo kallade för korsved, det vill säga att inveden och ytveden korsade varandra genom växtvridenhet åt olika håll (se bild 42 och bilaga1).

Vid klyvningen av de första furustockarna använde jag ett stort stämjärn med långt skaft för att hugga av de fibrer som låg längre in i stocken (bild 43). När stock 4 och 5 klövs var det tillvägagångssättet bortrationaliserat. Istället högg jag av alla fibrer med yxan.

De spånkorgmakare jag haft tillfälle att följa när de kluvit korgvirke, har noga påpekat att man inte ska ha för bråttom när man klyver. När kilarna slagits en bit bör man istället vänta med att fortsätta tills stockens eget klyvljud upphör.





Bild 42. Exempel på korsved, furustock 5. Foto: Kurt Nyberg



Bild 43 Långt stämjärn för avhuggande av fibrer.

Om stockarna var lättkluvna kunde klyvsprickan fortsätta en god bit på detta sätt men om det är var en vresig stock krävdes det mycket kraft för att klyva den. När det gällde den solvinda furustock 2 gav den inte med sig det minsta. Mittklyvningen var över huvud taget det tyngsta momentet. Tiden det tog varierade från en dryg halvtimme för de mest lättkluvna stockarna till närmare en halv dag för furustock 2.



Bild 44. Kvartklyvning från rot, furustock 2.  
Foto: Helena Åberg

När stockarna var delade i mitten klövs varje halva till två kvartsklover. Det skedde på liknande sätt som vid mittklyvningen och jag utgick från topp mot rot vid samtliga tillfällen utom vid stock 2. Där experimenterade jag även med att klyva från rot mot topp för att jag vid något tillfälle tyckte att det gick lättare. Om det verkligen var fallet är svårt att säga men det var inte svårare och resultatet blev inte sämre.

Efter utklyvningen av kvartar var det dags att klyva bort inveden. Vid det första försöket gjorde jag som jag sett Lissy Olovsson göra då hon klöv bort kärnan för korgvirke.<sup>170</sup> Med yxan markerades ändträet i övergången mellan kärn- och ytved omkring 1 centimeter in. Därefter drevs en kil in i mitten av markeringen med påföljd att hela kärnvedstycket klövs bort.

<sup>170</sup> Qvarfordt & Åberg, 2004 s. 24.



Bild 45. Bortklyvning av kärna längs årsringarna. Furustock 1. Foto: Tomas Karlsson

Ämnet som blev kvar att arbeta med var därmed kvartscirkulärt (bild 45). Det fungerade inte bra, eftersom målet var att få ut så breda svepämnen som möjligt. Istället fick jag, efter att ha kluvit bort kärnan, klyva eller hugga bort bitar på ytterkanterna för att få ett så plant ämne som möjligt att utgå ifrån, innan det kunde klyvas till brädor.

I frågelistsvaret från Mårten Lars Olsson finns en liten illustration på inved och ytved där man kan tolka det som att inveden klövs bort som ett triangulärt stycke.<sup>171</sup> Jag provade att göra som bilden beskrev på nästa kvartsklova.



Bild 46. Bortklyvning av inveden i ett triangulärt stycke. Furustock 5. Foto: Kurt Nyberg



Bild 47. Ämne med bortkliven inved från roten, furustock 2. Foto: H. Åberg

Det gav en planare yta att utgå ifrån även om ämnet mot slutet av klyvningen följde årsringen (bild 47). Här användes en bred träkil från toppändan eller flera smala trä- eller järnkilar. När kilen eller kilarna blivit nerslagna helt, fortsatte klyvningen från sidorna med hjälp av tre kilar. Två av dem placerades på var sida, något förskjutna i förhållande till varandra. Den tredje kilen sattes främst på sidan där den bakre kilen var placerad varpå den lossnade och kunde slås in på samma vis på den motsatta sidan. Metoden användes sedan vid bortklyvningen av inveden på alla övriga ämnen. Det innebar i de flesta fall att lite av kärnveden kom med på ytbiten.

<sup>171</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 447, Mårten Lars Olsson.

Efter invedens bortklyvande barkades ämnena. Den uppgiften har jag inte hittat i någon uppteckning utan det är något som de korgmakare jag träffat har lärt mig. I de fall ämnenas sidor var hackiga på grund av växtvridenhet och ojämnt avhuggna fibrer höggs eller klövs de någotsånär släta före den fortsatta klyvningen. Måtten på ämnena varierade mellan 20- drygt 30 centimeter breda och 6-8 cm tjocka.

I de fall virket var fruset fick det ligga ett par dygn i verkstaden och tina före fortsatt



Bild 48. Markering för klyvsprickan vid klyvning av spannsvep. Furustock 4. Foto: Helena Åberg

bearbetning.<sup>172</sup> I övriga fall fortsatte klyvningen av svep-ämnena och ”spannbrädor” direkt. Jag slog då in klyvkniven tangentiellt i mitten av ämnena. Därefter slogs en bred eller flera smala träkilar ner så långt det gick. Här fungerade det inte med järnkilar eftersom de var skruvade och hade för kraftig vinkel.

När kilarna slagits ner så långt det gick provade jag olika tillvägagångssätt för att fortsätta klyvningen. En variant var den som beskrivits ovan med tre kilar som växelvis slogs snett neråt på sidorna. Nackdelen med den metoden var att om virket var vresigt eller kvistigt, fanns det mer utrymme att få djupa klyvfårar i ämnena.



Bild 49. Fortsatt klyvning med bred kil. Furustock 4. Foto: H. Åberg

Resultatet blev bättre om kilarna var lika breda som det ämne som skulle klyvas.<sup>173</sup> Alternativt gick det att ha flera smalare kilar bredvid varandra. Efter att ha slagit i kilen så långt det gick ställde jag ämnet på högkant på marken och höll fast det med benen (bild 50).

<sup>172</sup> ULMA 5440, s. 2, A Hinders, E.U. 15683, maskinskriven version, s. 133, Oskar Bengtsson.

<sup>173</sup> E.U. 15683, maskinskriven version, s. 133, Oskar Bengtsson.



Bild 50. Klyvning av spanssevp med ämnet på högkant. Furustock 4. Foto: T. Karlsson

Klyvningen fortsatte sedan med hjälp av baksidan på en yxa som inte var tjockare än kilen. I och med att en bred kil klöv hela vägen blev oregelbundenheten och klyvfårorna i virket mindre.

Spannsvepsämnen skulle i sina färdigmått vara ca 9-12 millimeter tjocka. Eftersom det skulle finnas hyvlingssmån klövs de sällan tunnare än 18-20 millimeter. Det var också viktigt att ta hänsyn till tjockleken på ämnet för att kunna mittklyva det och samtidigt få ut funktionella bräder.

Av varje kvart blev det max fyra ämnen och ett tunnare, smalare ytspån. Oftast hade den innersta brädan oregelbundenheter samt kärnved och kvistar. Att bräderna var 20 mm i toppändan betydde sällan att de hade det måttet i rotändan. På vresiga ämnen kunde måttet variera mellan 8-30 mm i rotändan och även om det inte var så illa med de flesta ämnen så blev det oftast någon djupare klyvfåra på bräderna.

Vid några tillfällen provade jag att klyva fram tunnare ämnen framförallt om virket kändes lättklivet. Bland annat fick jag med denna metod fram brädor ca 10-13 millimeter tjocka och närmare 30 centimeter breda (bild 51).



Bild 51. Brädor ur furustock 3 ca 13 mm tjocka, ungefär 25 cm breda. Foto: H. Åberg



Bild 52. Virke som lagras i en bäck. Furustock 4. Foto: H. Åberg

I några fall fick virket ligga i vatten före klyvning dels i ett provisoriskt kar, dels i en rinnande bäck eller i en sjö. Det virke som låg i sjön var redan klivna brädor. De förvarades nära strandkanten under en brygga i väntan på att bli bearbetade. Några av dem fick en rödaktig missfärgning som jag tolkar som att de låg i för stillastående vatten. Botten under bryggan var också väldigt dyg.



Bild 53. Kluvna brädor ur ett ämne som legat i bäcken i närmare fem månader. Furustock 4 Foto: H. Åberg

Två ämnen från furustock 4 som legat i en bäck i närmare fem månader var markant mer lättkluvna än ämnen från samma stock som inte legat i blöt. Detta trots att de hade en del oregelbundenheter från kvistar.

Det tog mellan två och tre minuter att klyva ett ämne som var två meter långt, omkring 25 centimeter brett och 25-30 millimeter tjockt.<sup>174</sup>

Virket som legat i bäcken var då det togs upp mörkt missfärgat. När det klövs visade det sig att det bara var på ytan. Innanför var virket helt friskt.

#### 4.2.3 Klyvning av mindre svep ur kvartsklover i furu

Förutom spannbrädor klöv jag också ut en del tunnare och kortare spån ur furuvirket. Tillvägagångssättet var samma som vid grovklyvning men när det gällde kortare material var det bättre att klyva ämnena på högkant så att de svarade mot golvet.



Vid klyvningen av tunnare dimensioner använde jag en bandkniv eller späntkniv och försökte göra på det sätt som jag sett hantverkare göra då de spantar takspån ur furu och gran.<sup>175</sup> Genom att trycka rakt ner och samtidigt vicka bandkniven i sidled något fungerade metoden väl.

<sup>174</sup> Filmad tidsstudie vid klyvning av blötlagt virke hösten 2006.

<sup>175</sup> Förevisning av Börje Samuelsson vid Träseminarium vid Nynäs slott 2003.

Bild 54 och 55. Klyvning av tunna furuspån med bandkniv. Foto: H. Åberg



Med händerna rev jag även spån. Med den metod jag lärt vid handklyvning av korgspån. Ju tunnare stocken klövs desto viktigare och lättare var det att styra klyvsprickan genom att öka trycket på den sidan som eventuellt var tjockare. Det fungerade bäst genom att böja mer på den sida som var tjockast, samtidigt som ämnet hölls fast mellan knäna.

Bild 55 och 56. Handrivning av furuspån där den sista biten klyvs med spänkniv. Foto: Tomas Karlsson

De sista centimetrarna var besvärliga att klyva ut jämnt eftersom det då var svårt att hålla emot. Därför använde jag spänkniven och klöv den nedre änden på ämnet.



Bild 58. Furuspån ur en kvart i furustock 3A. Foto H. Åberg

Rätvuxna stockar var inget problem att klyva. Bland annat gick det att från furustock 3A få ut 10 spån drygt en meter långa, 4-6 millimeter tjocka och 10-16 centimeter breda ur en kvartsklove.

## 4.3 Fortsatt bearbetning av svepämnen med olika handverktyg

### 4.3.1 Yxa

I flera fall var spånen så tjocka att det var befogat att börja uttunningen med yxa. De kortare spånen kunde huggas i fiberriktning eller tvärs över fibrerna. De längre spånen höggs framförallt tvärs över fibrerna. Det var ett effektivt sätt att avverka överflödigt material på.

Både till sälg, björk och furu användes yxa i den mån spånen eller bräderna var för tjocka. Oftast använde jag en Gränsfors slöjdbila.



Bild 60. Avverkning med yxa, sälg 1. Foto: T. Karlsson



Bild 61. Svepämnen bearbetade med yxa. Lillehammer Foto: H. Åberg

Vid studiebesöket i svepmakarens verkstad på Maihaugen i Lillehammer fanns det gott om halvfärdiga svepämnen i olika stadier. Där var flera ämnen som bearbetats med yxa till en tjocklek av cirka 8-10 millimeter.

### 4.3.2 Vid hyvelbänk och långbänk med hyvel

Vid hyvling av svepämnen använde jag främst två putshyvlar. En grövre med ganska stor spånöppning, vars stål var något rundat. Det blev då möjligt att ställa hyvelstålet lite djupare och därmed få en ökad avverkning. När ytan i det närmaste var färdighyvlad, finhyvlades den med en putshyvel som hade en liten spånöppning och ett rakslipat stål.

Det tillvägagångssätt som jag framförallt tillämpade var att hyvla en sida plan med hjälp av putshyvel. Oftast började jag med den sida som var jämnast. Därefter hyvlades den ena kanten rak. Den andra kanten märktes på, för att bli parallell. Om den var mycket ojämn grovtäljdes den före hyvling. Med ett ritmått eller strykmått märktes sedan den tänkta tjockleken på spånet ut.



Bild 62. Hyvling av ett tunt svepämne, fastspänt från ovansidan med en tving.  
Foto: T. Karlsson

När den första sidan slät-hyvlades kunde svepet fortfarande vara så tjockt att det var möjligt att fästa det mellan bänkhakarna i hyvelbänken, men vid hyvling av sida nummer två var det oftast för tunt för att fästas så. Då fungerade det att spänna ämnet uppifrån med en tving och hyvla halva sidan åt gången.

Ett annat sätt som beskrevs av ett par uppgiftslämnare, vilket jag också provade, var att ha en hjälpbräda som det tunna ämnet fästes vid, med hjälp av träpinnar (se kap 3 avsnitt 3.2.5). Därefter kunde hela ytan med pinnar och allt överhyvlas till önskad tjocklek. Det var ett funktionellt sätt att gå tillväga, men det förutsatte att svepämnet var längre än det tänkta färdigmåttet så att det gick att såga av ändarna med borrhålen efteråt.<sup>176</sup>

Uppgiftslämnare, J-O Jansson från Graninge uppgav att man hyvlade sida nr två på ”tverren” ner till ritsarna.<sup>177</sup> Metoden fungerade bra under förutsättning att hyvlingen skedde in mot mitten från båda sidor. Annars blev det lätt urslag i kanterna på svepämnet.

Ingrid Pettersson i Degerfors meddelade att man inför den sista avhyvlingen la spånet i blöt.<sup>178</sup> Vid mina försök visade det sig att träet blev lätthyvlat men också känsligt för urslag vid motträ.

I materialet från Ingrid Pettersson finns även ett fotomaterial. Bland annat finns en bild då J. O. Törnberg har lagt sitt svep på en bänk och sitter grensle över den och hyvlar svepet. Metoden fungerade bäst vid uttunning av ändarna på svepämnen.<sup>179</sup>

### 4.3.3 Hyvla med skrubbyvel

Endast en uppgiftslämnare berättar att man började med att hyvla med skrubbyvel för att sedan finhyvla det sista med putshyveln. Skrubbyveln avverkade snabbt men det blev också lätt stora urslag. Därför använde jag inte den i någon större utsträckning i undersökningen. Någon meddelare uppgav även oxhyveln. Det är ett verktyg jag inte har provat men det kan säkert fungera på stora svepämnen.

<sup>176</sup> E.U. 5426, maskinskriven version, s. 225, C. Wiking. E.U. 9035, maskinskriven version, s. 368, PA Kjölset.

<sup>177</sup> E.U. 4890 maskinskriven version, s. 144, J-O Jansson.

<sup>178</sup> E.U. 5669, maskinskriven version, s. 469. Ingrid Pettersson.

<sup>179</sup> E.U. 5669, maskinskriven version, s. 474. Ingrid Pettersson.



#### 4.3.4 I täljhäst med bandkniv

Att arbeta med bandkniv i täljhäst var ett effektivt sätt att avverka trä på, samtidigt som metoden gav bra kontroll. När spånen blev för tunna underlättade det att ha en stödbräda under spånet för att få det stabilt. Jag provade både att först bearbeta spånet med bandkniv för att sedan ta en sista puts med hyveln och att göra den slutliga ytan med bandkniven. Att avsluta med hyveln gav en finare slutyta.



Bild 62. Bearbetning med bandkniv, sälg 1  
Foto: T. Karlsson

#### 4.3.5 Vid hyvelbänk och långbänk med skave

Det finns egentligen en hel grupp av verktyg som kallas skave. Den skave som beskrivs från Våmhus kallas också i vissa fall för lapphyvel. A Hinders beskriver det på följande vis.

Sedan skulle man hyvla dessa bräder tunna, samt jämna och fina, man hade då en hyvel, denna kallades skavin, skaven, denna var ej lik någon hyvel utan det var ett träd med handtag i båd ändarna samt ett järn på mitten som hyvlades.<sup>180</sup>



Bild 63. Skaven som användes i undersökningen. Foto: H. Åberg

Den här typen av skavare har oftast ett svagt rundat stål och ytan blir relativt plan. Andra typer av skavare har enbart ett handtag och betydligt mer välvda stål, så kallade trågs kavare. En tredje typ har välvt stål och två handtag .

Mina försök med skave gjordes främst på de stora furubräderna. Vid de första försöken spändes bräderna fast i hyvelbänken och bearbetades med skaven. Det fungerade relativt bra och två av de böjda spanssvepen är bearbetade på detta sätt. Skaven som användes var av den sort som A. Hinders beskriver och inköpt på en loppmarknad i Västergötland (bild 63).

<sup>180</sup> ULMA 5440, s. 3, A. Hinders



Bild 64. Avverkning med skaven på spann-  
ämne från furustock 2. Foto: Tomas Karlsson

Samtliga Våmhusupptecknare beskriver att man lade svepet på en lång bänk och därefter satte sig grensle över och hyvlade spånets/brädans med skaven.

Det visade sig vara ett effektivare sätt. Här kom hela kroppstygden med i arbetet och det var lätt att ”parera” skaven så att den arbetade på det sätt jag ville. Det var också lätt att vid uppkomsten av motträ vrida den och därmed undvika att stålet grävde ner sig i träet. Skaven fungerade både när jag hyvlade emot mig och ifrån mig. Då jag hyvlade från mig gick det att få lite mer kraft. Å andra sidan gick det att få bättre kontroll när skaven hyvlades emot mig. Vid mer frekvent avverkning var det effektivt att jobba snett över fibrerna. Metoden fungerade så bra, att jag efterhand slutade använda yxan och enbart hyvlade med skaven efter utklyvning av ämnena.

Arbetsgången i övrigt var den samma som vid hyvling. Efter att en sida, oftast ytsidan, hyvlats jämn med skave rentäljdes eller hyvlades ämnet så att det blev parallellt på bredden. Därefter märktes tjockleken ut med stryk- eller ritmått och svepämnet hyvlades jämnt med skaven från kärnsidan. Oftast hade kärnsidan på spannbrädorna flest ojämnheter och djupa klyvfårar. Dessutom var den alltid svårare att hyvla jämn utan urslag.

## 4.4 Uppmjukning av spånets

När spånen bearbetats till rätt tjocklek och bredd var nästa steg att på olika sätt mjuka upp dem så att de inte bröts vid svepningen. Här fanns det många olika beskrivningar i frågelistsvaren (se kapitel 3.2.6 samt bilaga 1 och 2).

### 4.4.1 Ristningar

Förutom att rista hörnen på ämnena för färdspännarna på det sätt som beskrivits från Våmhus (se kap 3.2.6) har jag endast gjort några enstaka försök med att rista tunnare svep. I samtliga fall handlade det om furu och svårigheten låg i att rista så ytligt att ristningen inte syntes från utsidan.

Vid tillvägagångssättet för att rista färdspännämnena mätte jag ut var hörnen skulle komma att placeras och ristade där vinkelrätt över brädan med knappt en centimeters mellanrum. Kniven som användes var en vanlig slöjdniv från Frost i Mora. Den drogs två till tre gånger i varje rist för att komma tillräckligt djupt. På de undersökta färdskrinerna såg det ut som att ristarna gått ner ett par millimeter i brädan.



Bild 65. Ristning för hörn på spannämne, furustock 4. Foto: T. Karlsson

Det har förekommit ristningar på många av de undersökta svepen. Ibland är det svårt att förstå varför vissa av dem är ristade och andra inte är det. Här kan det säkert både handla om tradition och funktion. I arbetet med vikning av färdspannar på frihand, visade det sig att ristningen var ytterst funktionell (se nedan under vikning av färdspannar kapitel 4.5.4).

#### 4.4.2 Basning, blötläggning, uppmjukning

Värme, ånga och vatten hjälper till att mjuka upp spånen. Att värma och samtidigt tänja ut fibrerna mekaniskt fungerade bäst. Det var egentligen enbart vid basningen som ämnena sveptes utan någon som helst mekanisk bearbetning.

Kokande vatten var ett effektivt sätt att få virket mjukt. Tillsammans med att tänja ut fibrerna över något runt fungerade det oftast mycket bra. Det gällde att tänja lite i taget och samtidigt hålla emot på ovansidan av ämnet med händerna. I uppteckningarna användes allt från lagom tjocka trädstammar till speciella klossar eller vikklovar som hjälpmedel.



Bild 66. Manuell uppmjukning, sälg 1. Foto: T. Karlsson

En stockhalva, omkring 15 centimeter i diameter, att spänna i hyvelbänken eller vid täljhästen, var det redskap jag främst begagnade mig av. Svårast var det att få de yttersta ändarna helt mjuka. Detta visade sig vara nödvändigt, framförallt vid svepning på frihand utan mall. Ett sätt att mjuka upp ändarna var att föra in dem i en tunn springa för att få mothåll, till exempel i hyvelbänkens baktång eller täljhästens öppning. Då fungerade det att försiktigt böja dem.

Varmt vatten som inte var kokande hade i princip samma funktion som kokande. Skillnaden var att det krävdes mer mekanisk bearbetning för att få spånet mjukt och böjligt.



Bild 67. Basning av spån över öppen eld. Foto: T. Karlsson

Vid ett tillfälle gjorde jag ett försök att basa ett furuspånspån över öppen eld. Successivt höll jag det över elden, mjukade upp det mekaniskt och blötte det med en vattentrasa för att det inte skulle torka och fatta eld. Spånet blev mjukt och lättböjligt, men sotigt. En fördel var att det kunde punktvärmas där det exempelvis skulle få en kraftigare böj.

Att svepa utan att värma spånet alls var en metod som några meddelare uppgav. Här gjorde jag också ett försök med ett ytsvep från sälgstock 4. Det var mitt i sommaren och virket var fyllt av sav. Med hjälp av noggrant mekaniskt förarbete gick det att svepa utan problem.

Baslåda uppgavs framförallt av Våmhusmeddelarna och då endast när det gäller färdspannar. Den baslåda jag använde var tillverkad i formplyfa. Den hade måttet 2x0.30x0,20 meter och var isolerad med frigolit. Materialen i lådan var inte autentiska men det handlade om att av tidsskäl återanvända en redan tidigare tillverkad låda. Från pipen på en stor vattenkittel leddes ångan in i lådan. Det var viktigt att vattnet kokade kraftigt för att det skulle komma in tillräckligt med ånga i lådan. Spanssvepsämnen fick ligga i lådan upp mot en timme innan de böjdes. Vid test av basning med tunnare spån gick det betydligt fortare omkring 10 -15 minuter.

## 4.5 Böjning av spånen

Som framgick i kapitel 3.2.7 fanns det olika exempel på mallar i frågelistsvaren liksom flera svar som uppgav att man inte har använt sig av mall. Det förekom också exempel på mellanting, det vill säga att man inte hade någon mall men däremot använde stödpinnar för att få önskad form. Jag har provat att böja spånet utifrån de flesta metoder som listats upp i bilaga 3. Oftast vändes ytsidan utåt på spånen då de sveptes.

### 4.5.1 Mall med fästpinnar och vidjeöglor

Nils Teolin från Lappland beskrev två snarlika malltyper med pinnar och vidjeöglor för fasthållning (kapitel 3.2.7). Jag provade bägge sorterna i undersökningen, framförallt den med träfundament under.

De fungerade bra men svårigheten kom när svepet hade nått runt och ändarna skulle överlappas. Då blev det nödvändigt att lossa de första pinnarna för att kunna böja den sista biten. Det innebar vissa svårigheter med att svepet ville räta ut sig. Dessutom var det nödvändigt att ha kilar mellan vissa pinnar och svepet för att få det att ligga tätt emot mallen. I mina försök använde jag snören i stället för vidjor att fästa pinnarna med.



Bild 68. Svepning av sålgspån runt pinnmall. Foto: T Karlsson



Bild 69. Svepning av spannämne på mall efter förlaga av Nils Teolin. Furu 2  
Foto: Jonas Karlsson

De spansvsvep som sveptes med hjälp av mall, böjdes runt mallar av Nils Teolins ”typ” med träplatta, pinnar och öglor. Eftersom svepämnen hade en tjocklek av 9-12 millimeter, krävdes det minst två personer för att lyckas. Det var viktigt att fixera spånet med hjälp av pinnarna annars ville det gärna tryckas ut någonstans. Om det skedde var det svårt att få tillbaka spånet i sin rätta form igen.

#### 4.5.2 Mall med skåra

En variant på mall som bland annat Ingrid Pettersson nämnde är den med en fästskåra i. Den var funktionell eftersom en av de största svårigheterna vid svepningen var att hålla den inre spånänden på plats. Därför var det viktigt att ha en fungerande fastsättningsanordning för den inre änden på spånet.

#### 4.5.3 Mall med fästpinne

Den norska malltypen med fästpinne på in- och utsida av de överlappande ändarna fungerade relativt väl (se beskrivning i kap. 3.2.7 under rubriken mallar). Problemet var att hålla ihop spånet medan pinnarna bands ihop eftersom det inte fanns något som höll fast den inre änden. En tänkbar lösning skulle kunna vara att en mall som har skåra och dessutom ett urtag för fästpinnen.

#### 4.5.4 Vikning av färdskrin utan mall

Alla Våmhusuppteckningar beskrev att man vek spannsvepen utan mall direkt på bänken. Min övertygelse var att jag var alldeles för svag för att klara att böja dessa tjocka svep på frihand. Det var först efter att ha läst i en av Filip Rombo Erikssons beskrivningar, vilket var ganska sent i undersökningen, som tanken på att jag skulle klara att svepa på frihand uppstod.

När de (spannbräderna, min anm.) voro tillräckligt mjuka togos de ut, ett i sänder och vekos i alla fyra hörn först. När hörnena blivit vikna vek man ihop dem så att en svep bildades, så kallades den del av asken där brädets båda ändrar lades utanpå varandra och där själva hopsättningen gjordes. Sedan satte man i två klämmor varefter man med mått kontrollerade att asken var ordentligt viken så att den inte blivit vind eller skev. När den saken var ordnad slog man på klämmorna ordentligt, varefter den vikna asken lades på bräder i taket för att torka och man tog nästa bräde och samma arbetet utfördes.<sup>181</sup>



Bild 70. Vikning på frihand av spannsvep efter Våmhusmodellen. Furustock 5. Foto: Tomas Karlsson

Att böja ett hörn i taget och sedan vika ihop svepet var inte speciellt tungt utan tvärtom lättare än att svepa spannmännen runt mall. Svårigheten var att få formen symmetrisk. Här spelade ristningen en viktig roll. Vid vikning på frihand blev funktionen av ristningen väldigt tydlig. Genom att enbart rista där svepet skulle vara böjt skapades en funktionell balans mellan styva sidor och mjukare hörn vilket underlättade vid svepningen.

Den stora utmaningen var här att räkna ut var ristningarna skulle vara placerade för att få en symmetrisk form. Av de försök som gjordes på sammanlagt fyra spannsvep, blev inte resultatet av någon böjning helt tillfredsställande. För att lyckas med att svepa på frihand krävs mer övning än så. Vid frihandsböjning hade också oroligheter som kvistar och kådlåpor i virket större betydelse för resultatet.



Bild 71. Hopslagning av ändarna. Foto: Tomas Karlsson

<sup>181</sup> ULMA 3838 s. 7, Rombo F. Eriksson.

#### 4.5.5 Vikning av tunnare svep utan mall

Många uppgiftslämnare uppgav att man svepte på frihand utan mall. Här var det var mycket viktigt att spånet var jämntjockt och utan vresigheter. Vid försöken var det svårt att få symmetri vid den del av svepet där ändarna låg omlott. Svårigheten låg i att få svepet riktigt mjukt i ändarna, eftersom det var besvärligt att få något mothåll där, vid uppmjukningen. Dessutom blev det nästan dubbel tjocklek vid omlotten även om spånet hade tunnats ut i ändarna. För att ändå mjuka upp ändarna fungerade det att sätta dem i en smal springa exempelvis i framtången på hyvelbänken.

Det var viktigt att inte förivra sig vid frihandssvepningen. Då var det lätt att spånet sprack. En metod som fungerade relativt bra var att forma svepet över knäet samtidigt som jag försökte skapa en symmetrisk form. För att få det att bli riktigt bra krävs mycket träning både när det gäller att hyvla spånen helt jämntjocka och att få dem symmetriskt böjda.



Bild 72 och 73. Svepning på frihand, björk 2. Foto: Tomas Karlsson samt Helena Åberg

#### 4.5.6 Att böja i en rund form

Vid ett försök att använda en mall liknande formen på Våmhus gammalgård där man uppenbarligen svept in spånen i istället för att svepa runt det (se kap 4 avsnitt 3.3) använde jag en aluminiumkastrull som yttre form. Under de första försöken var ändarna lite för stumma men efter att ha mjukat upp dem ytterligare böjde sig spånet fint runt formen.

### 4.6 Sammanfattning av laborationerna

De praktiska laborationerna har spänt över ett stort område eftersom det gick att hitta många infallsvinklar i källorna. Det har inneburit att alla kriterier inte utforskats med samma noggrannhet utan att vissa områden undersökts mer översiktligt medan jag har fördjupat mig inom andra. Eftersom ingången i undersökningen varit klyvning av spån och bräddor till svep var det nödvändigt att involvera de moment som ingått i arbetsprocessen fram till böjandet av

svepen, för att få ett trovärdigt resultat. Däremot hade det med facit i hand räckt att utforska ett eller två träslag.

De flesta uppgifter som har undersökts utifrån källorna har visat sig fungera tillfredsställande. Vissa moment kräver mycket övning för att ge ett gott resultat. Därför har jag i de fall jag har skummat på ytan, inte uppnått tillräckliga färdigheter. Trots det ligger det ett värde i att prova och visa den variation som har funnits i processen att tillverka svepta väggar till kärl, med traditionella metoder.

Nedan sammanfattas de resultat och erfarenheter som kommit fram i undersökningen. De viktigaste resultaten återkommer även i den avslutande diskussionen.

#### 4.6.1 Erfarenhet vid virkesval och klyvning

I klyvmomentet ligger mycket kunskap både när det gäller att välja rätt virke och att utföra klyvningen. Sammanlagt har jag testat att klyva fem sälgstockar, tre björkstockar och fem furustockar. Att hitta fullgott virke är en av förutsättningarna för att uppnå ett lyckat resultat. Av de stockar jag klivit är det främst sälg 1 och till viss mån furu 3 och 4 som fungerat bra att klyva. Det har gått att få ut spån och brädor även ur de flesta av de andra träden, men det har krävts en större arbetsinsats, både vid klyvning och vid bearbetning av ämnena. Det gäller exempelvis de växtvridna träden vilka har gett en del spån och brädor, men som samtidigt varit mer svårbehandlade.

Ju större erfarenhet av klyvmomentet man får desto lättare blir det att, dels bedöma virket före användning, dels att kunna hantera det virke som inte är perfekt och ändå få godtagbara resultat. I första hand är det inte något man läser sig till utan det krävs övning, uppmärksamhet och reflektion för att uppnå goda kunskaper i ämnet. Den tid som en masteruppsats spänner över är allt för kort tid för att tillägna sig dessa färdigheter, även om jag självklart fått med mig många viktiga erfarenheter att bygga vidare på. Framförallt när det gäller virkesval och klyvning av grova furustockar ( se vidare kap 5.2 och 5.3).

Några av de viktigaste erfarenheterna från klyvningsmomenten är att:

- Ju tunnare ämnen man ska klyva desto viktigare är det att ha lika mycket material på bägge sidor om klyvsprickan, för att den inte ska dra snett. Samtidigt är det först när man har ett relativt tunt material som det går att styra sprickan. Det innebär att ju närmare man kommer slutresultatet ju större möjlighet har man att styra arbetet. Därmed ökar betydelsen av den egna skickligheten ju tunnare material man klyver.
- Den metod som August Holmberg förordade, att slå hårt med en träklubba under sprickan på den sida som är tjockast kan fungera som metod att styra sprickan på tjockare ämnen. Fullt ut kan jag inte säga att jag lyckats men vid vissa tillfällen har sprickan gått tillbaka markant. Här behövs säkert större erfarenhet för att verkligen lyckas.



- Metoden att klyva furubrädor tangentiellt ur kvartsklovor, på det vis som bland annat beskrivits från Våmhus, krävde lite kraft och innebar relativt lite spill. Det visade sig vara ett bra sätt att få fram stora svepämnen ur grova stockar.
- Virket tenderar att bli mer lättklivet om det får ligga i vatten några månader före klyvning. Erfarenheterna gäller för furu.

#### 4.6.2 Erfarenhet utifrån spånens fortsatta bearbetning

När det gäller bearbetning av de utklivna ämnena till svepbara spån eller brädor fanns det många metoder att göra det på. I de flesta fall har det varit nödvändigt att efterbearbeta spånen före svepning. Det går att utläsa ur källmaterialet och det är också mina egna erfarenheter.

Fanns det mycket övermått var det effektivt att börja avverkningen med yxa för att sedan övergå till hyvel, bandkniv eller skave. Vilka verktyg uppgiftslämnarna förordade handlade säkert mycket om vilken tradition eller vilka referenser de utgått ifrån. Både hyvel, skave och bandkniv fungerade tillfredsställande. För mig blev användandet av skaven på långbänk en viktig erfarenhet eftersom jag aldrig använt den innan.

Ju noggrannare och jämnare bearbetningen av spånen var desto bättre resultat gick det att få vid svepningen. Detta gällde inte minst för de spån och brädor som sveptes på frihand.

#### 4.6.3 Erfarenhet utifrån uppmjukning och böjande av spånen

Att den mekaniska bearbetningen före själva svepningen var viktig framkom i många frågelistsvar och det är en erfarenhet jag själv också gjort. Det bästa var att tänja ut spånet över någon rund form, en stockhalva, det egna knäet eller liknande och hålla emot med händerna på ovansidan för att motverka spjälkning. Parallellt blöttes även spånet i de flesta fall regelbundet i varmt vatten. Helt färskt virke fungerade också bra att svepa direkt, förutsatt att det fick en god mekanisk uppmjukning.

När det gäller ristningar av olika slag är det främst raka ristningar på färdskrin som jag har testat. För frihandssvepning fungerade de bra under förutsättning att det var rätt uträknat exakt var hörnen skulle vikas och att den ristade ytan var jämntjock. Annars blev formen lätt asymmetrisk (se vidare kap 5.1).

Svårigheten med att rista tunnare svep var bland annat att få ristningen tillräckligt ytlig så att de inte syntes på utsidan. Här har jag inte ägnat speciellt mycket tid och kan inte säga att jag har någon större erfarenhet.

Basning i baslåda har i första hand gällt spansvsvepen, eftersom så gott som inga andra uppgifter finns om det. Med tanke på spånens tjocklek kan det ha varit en förutsättning för att kunna böja spansvsvepen överhuvudtaget. Nu för tiden är det många slöjdare som basar sina svep och det är en effektiv metod att få dem mjuka och böjliga.

Att svepa med hjälp av mall ger för en otränad hand ett bättre resultat, framförallt när det gäller att få symetriska former på svepen. Det fanns en del olika mallsorter att välja på och

bäst fungerade de som hade fästspringa. Då blev den inre änden fast förankrad och behövde inte lossas, för att den yttre änden skulle kunna överlappa. Något som vid svepning med andra mallar lätt innebar att den inre änden kröp iväg från sitt ursprungsläge.

Svepning på frihand visade sig kräva mycket övning, åtminstone om resultatet skulle bli symmetriskt. Svårast var det att få en bra form där ändarna gick omlott, eftersom det innebar att trämaterialen blev nära nog dubbelt så tjockt, samtidigt som de yttersta ändarna var svåra att böja. För ett bra resultat är det också viktigt att spånen är jämntjocka samt utan kvistar och andra skavanker. Om man behärskar konsten att svepa utan mall kan det innebära mycket tidsbesparing både när det gäller torktider och malltillverkning. Slutsatsen är att ju större erfarenhet och skicklighet utövaren har desto mindre hjälpmedel och redskap krävs för att uppnå ett tillfredsställande resultat.

Vid svepning av spannsvep visade det sig att det var lättare att svepa på frihand än med mall åtminstone när det gällde Våmhusmetoden. Problemet var återigen möjligheten att få symmetriska svep. Det var också svårare att få ett bra resultat ju högre svep det gällde. Bästa resultaten uppnåddes på de två svep som var 12 respektive 16 centimeter höga.

#### 4.6.4 Avvikelser från ursrungsplanen av undersökningen

Vissa uppgifter har jag sett som mindre trovärdiga och har därför inte provat. Exempelvis att böja svepen runt en färdig botten samt att klyva furu radiellt. Att svepa runt en färdig botten kan säkert efter mycket träning fungera tillfredsställande, men det mest logiska är att passa in botten när spånet är svept oavsett om det sker på frihand eller runt en mall. Uppgiften att klyva furu radiellt från kvartar som beskrivits i någon enstaka uppteckning ser jag som mindre trovärdig eftersom virket oftast har stora kvistar i kärnan. Dessutom är kärnveden sprödare att böja än ytveden. Bland de äldre svepkärl jag undersökt har bara något furusvep varit uttaget radiellt. De verkar ha varit maskinsågade och tillverkade ganska sent.

Jag har heller inte provat att vika ett långt furusvep flera varv, så som det beskrivits av Mårten Lars Olsson i Våmhus, men det beror snarare på tidsbrist än att jag ser dem som mindre trovärdiga.

Från början var tanken att göra några färdiga rekonstruktioner av svepkärl men under arbetets gång omprövades detta. Istället utökade jag den del av undersökningen som behandlade grova furustockar vid arbetet med färdspannssvep. Det berodde framförallt på att jag hittade kompletterande uppgifter i ämnet ganska sent i undersökningen.<sup>182</sup> Beslutet känns relevant eftersom undersökningen i första hand har fokuserat på att rekonstruera hantverksprocesser och inte färdiga föremål. En upprepning av arbetsmomenten med furu befäste dels vissa av de slutsatser jag dragit efter första omgången, dels innebar det möjlighet att prova de nya uppgifter som framkommit, vilket därmed tillförde ny kunskap till undersökningen.

---

<sup>182</sup> ULMA 3838 F. Rombo Eriksson, ULMA 5440 A. Hinders.

Trots intentionen att rekonstruera hantverksprocesserna så autentiskt som möjligt har jag på grund av tidsbrist ibland kompromissat och använd modern teknik. Det gäller bland annat för baslådan som var tillverkad i formplyfa och värmdes upp med ångan från en elektrisk spis istället för över öppen eld. När det gäller spånen och bräderna har jag inte använt några maskiner vid klyvning och bearbetning av dem förutom att det mesta virket fälldes med motorsåg. De grova furorna kapades också med motorsåg. Däremot har jag använt bandsåg vid tillverkningen av mallar och kilar. Dessutom borrades hålen till pinn- och vidjemallarna med handbormaskin.

Från början var tanken att undersökningen i första hand skulle behandla Granlunds källor och att Levanders källor från övre Dalarna främst skulle fungera som komplement. Med facit i hand har det visat sig att Levanders källor varit minst lika viktiga. Framförallt de uppgifter som handlade om furuklyvning och arbetet med färdspansämnen.

#### 4.6.5 Det kvantitativa resultatet

Totalt har jag böjt drygt trettio spån i undersökningen. Några har misslyckats och spruckit men det finns drygt tjugo böjda spån kvar. Av dem är nio av spansvpestyp, fem är böjda runt mall och fyra är böjda på frihand. Tre är av björk, sex av sälg och de resterande är mindre furusvep.



Bild 74. Ett antal av de böjda spån som producerats vid undersökningen.  
Foto: H. Åberg

Det finns dessutom ett tjugotal kluvna furubräder 1,80-2 meter långa, 20-30 centimeter breda och 15-25 millimeter tjocka samt ett tiotal tunnare spån.

Dessutom gav laborationerna en ”handfull” utkluvna björk- och sälgspån .

## 5. Avslutande diskussion

Det har funnits flera syften med undersökningen. Dels att pröva det hantverksmässiga innehållet i ett antal av de frågelistsvar och uppteckningar om tillverkning av svepkärl som finns i våra arkiv. Vidare att ställa frågelistmaterialet i relation till föremål, hantverkstraditioner och arbetsmoment. Ett annat syfte har varit att öka och förnya kunskapen om traditionell svepteknik vid virkesval, klyvning, bearbetning och böjning av spånen.

En övergripande målsättning har dessutom varit att undersökningen ska bidra till en ökad fokusering på forskning i traditionella slöjd- och hantverkstekniker inom det kulturvårdande forskningsfältet, som ett område för att bevara och tillvarata kulturarvet.

Även om mycket tid har lagts i arkiv och museimagasin är det i de laborativa delarna som tyngdpunkten av undersökningen finns. Det är här jag anser att ny kunskap har tillförts. Utifrån de kriterier som sattes upp i bilaga 3 har jag rekonstruerat olika metoder för klyvning, bearbetning, uppmjukning, basning och böjning av spånen. Genom undersökningen har det visat sig att de uppgifter som lämnats i frågelistsvaren i de flesta fall stämmer och fungerar tillfredsställande (se vidare kap 4.5).

Nedan resonerar jag runt de viktigaste resultaten i undersökningen samt tar upp nya frågor som framkommit. Vidare diskuteras olika källor med tyngdpunkt på frågelistmaterialet. Dessutom förs ett resonemang om hantverkslaborationer som arbetssätt samt om behovet av praxis och starkare teoribildning inom hantverksforskningen.

### 5.1 Reflektioner kring färdskrinstillverkningen i övre Dalarna

Orsakerna till att det kommit fram intressanta uppgifter vid rekonstruktion av färdspannssvep är, bland annat, att den här typen av stora färdskrin sällan tillverkas idag, varken med traditionell klyvningsteknik eller maskinellt. Det har inneburit att det har funnits mycket att återupptäcka. För resultatet har det också haft stor betydelse att det funnits flera källor från Våmhustrakten och övre Dalarna vars uppgifter liknar, men samtidigt, kompletterat varandra.

En annan anledning till att arbetet med spånen eller brädorna till färdskrinen varit speciellt intressant är den funktionalitet som genomsyrade arbetsgången. Hela processen med färdspannstillverkning visar en förfinad teknik och rationalitet som har utvecklats under förindustriell tid genom att man har producerat samma typ av föremål vid upprepade tillfällen.

Ingenting i arbetsgången verkar ha skett av en slump utan varje enskilt moment har syftat till att på ett effektivt sätt nå målet, det vill säga att färdigställa produkten.

Bland annat gäller det vid klyvningen av kvartsklovor. Det krävdes lite kraft för att klyva dem och gav relativt många ämnen per stock. Dessutom gick varje klyvning snabbt.

Att bearbeta brädorna till rätt dimensioner med skave på långbänk är ett annat exempel på en funktionell metod i arbetsprocessen. Skaven avverkade överflödigt virke snabbt genom sitt svagt rundade stål. Den var lätt att styra och kontrollera. Genom att sitta på arbetsstycket kom hela kroppstyngden med i arbetsprocessen, vilket gav extra kraft. Skaven med tvåhandsgrepp är ett verktyg som sällan används idag. Utifrån mängden av skavare i våra museer kan man dra slutsatsen att de användes ofta under förindustriell tid. Det är ett verktyg som förtjänar att återupptäckas och användas mer i dagens slöjdande.

Metoden att rista spannsvepen i hörnen med raka ristningarna och att därefter vika svepen utan mall är ytterligare exempel på funktionalitet och tidsbesparande åtgärder i tillverkningen av färdspannar från Våmhus.

För att tillverka färdspannar krävdes inte mycket utrustning och de metoder som användes ser kanske ut att vara föråldrade. Ofta drar vi en parallell mellan föråldrade arbetsmetoder och hög tidsåtgång. Det är lätt att lura sig i bedömningen av hur tidskrävande traditionella arbetsmoment utan maskinell hjälp egentligen är, utan att först införskaffa tillräckliga erfarenheter.

Om inte arbetsprocesserna ovan hade testats utifrån metoden autentisk processuell rekonstruktion, hade det troligtvis varit svårare att komma fram till dessa slutsatser och reflektioner. Kanske hade det gått för någon mycket initierad hantverkare att abstrakt tänka sig hela arbetsgången men i mina ögon hade det varit en omväg som dessutom i större utsträckning skapat hypotetiska resultat. För en icke hantverkskunnig hade slutsatserna varit i det närmaste omöjliga att dra.

## 5.2 Frågeställningar kring tangentiellt kluvna furubrädor

Metoden att klyva furubrädorna från kvartsklovor har väckt en del intresse inom andra hantverksområden, bland annat inom bygghantverk. En fråga som har uppkommit är i vilken mån samma klyvtekniker har använts vid framtagning av annat virke, exempelvis båt- och byggnadsvirke?

Eftersom sveptekniken kräver spån som är tagna i fiberriktning är det troligt att klyvmomentet levt kvar längre här, än inom andra slöjd- och byggnadstekniker. Det går utan större svårighet att få fram brädor mellan trettio och fyrtio centimeter från mogna grova furor. Fördelen är relativt kvistfritt och lättklivet virke med lite spill. Nackdelen är att brädorna består av mycket ytved och därmed inte är lika rötbeständigt som kärnvirke.

En annan nackdel borde vara att tangentiellt till halvtangentiellt virke rör och slår sig mer än radiellt virke. Här har det framkommit en intressant upptäckt i och med att uppsatsarbetet

dragit ut på tiden. Det har visat sig att de tangentiellt utkluvna brädorna som inte bearbetats, har slagit sig väldigt lite. Detta oavsett om virket har torkat stående eller liggande samt under vilken årstid det har kluvits.

Inte heller verkar det spela någon roll om brädorna har förvarats i rumstemperatur, utomhus eller i kallförråd. Virket har dessutom reagerat likadant oavsett bredd och tjocklek. Varför det har slagit sig i så liten utsträckning är svårt att svara på utan vidare undersökningar. En orsak skulle kunna vara att det är kluvet istället för sågat.



Bild 75. Bräda från Furustock 3 som trots att den förvarats under olika fuktförhållanden inte slagit sig. Tyvärr var stocken angripen av blåträ. Därför blev det aldrig aktuellt att svepa från den. Foto: H. Åberg



Bild 76. Del av panel på Sodankylä gamla träkyrka. Till vänster nykliven panel, till höger delar av den gamla panel som kyrkan delvis var klädd med före restaureringen 1995. Foto: H. Åberg

Vid en resa i norra Finland sommaren 2005 besökte jag Sodankylä gamla träkyrka som byggdes 1689. Den restaurerades i mitten av 1990-talet. Då fick den bland annat ny panel. Vid en närmare undersökning visade det sig att panelen bestod av utkluvna obearbetade furubrädor som liknade dem jag kluvit fram i mina försök.

De få äldre panelbrädor som satt kvar var bearbetade och ganska väderbitna, vilket gjorde det svårt att se texturen i träet. Några av dem var ganska kvistiga. En var cirka 40 centimeter bred. Andra brädor var smalare och tangentiellt utkluvna. De skulle därmed mycket väl kunna vara framtagna ur kvartsklover.

I en skrift om restaureringen finns en bild som visar att man klyver ut brädor tangentiellt från kvartsklover utifrån liknande metoder som de jag använt.<sup>183</sup>

<sup>183</sup> Maija Kairamo & Antti Pihkala, 1996, *The restoration of Sodankylä old church 1992-1995*.

När jag studerat andra föremål i våra museimagasin och undersökt hur virket varit uttaget förefaller det som om det skulle kunna vara utklivet tangentiellt utifrån kvartsklovor. Att undersöka förekomsten av kvartsklövna bräddor i andra föremål och byggnader skulle kunna vara ingången till en ny undersökning. Liksom att undersöka vad det beror på att virket nästan inte slår sig.

Det här är ytterligare exempel på iakttagelser som svårligen skulle ha låtit sig göras eller frågor som knappast hade ställts, om inte en så stor del av undersökningen bedrivits genom laborativa metoder.

### 5.3 Försök att skapa en helhetsbild

Genom att sammanföra flera olika källmaterial med min egen hantverkserfarenhet och förförståelse har det varit möjligt att praktiskt rekonstruera historiska slöjdhandlingar. Mycket av de uppgifter som legat i olika arkiv har genom undersökningen testats, sammanställts och levandegjorts. I stort sett ser jag det som ett pussel där varje källa är en pusselbit. En bit som har saknats är de levande traditionsbärare som tillverkat svep med helt manuella metoder. De korgmakare jag talat med har fyllt en del av den platsen.

Det tidiga nittonhundratalets etnologer har ofta i efterhand blivit kritiserade för sin insamlingsiver och visst finns det många frågetecken när det gäller hur de gått tillväga och hur de tolkat sitt material.<sup>184</sup> Samtidigt är det viktigt att se värdet i det arbete de har gjort. Det insamlade materialet finns och nu är det upp till vår samtid att bearbeta och tolka det.

Den moderna etnologin har utvecklats till att mer observera och beskriva nutida processer än att undersöka det materiella kulturarvet. Därför är det inte i första hand forskare inom detta fält som har nytta av de frågelistor och frågelistsvar som rör hantverksprocesser utan snarare forskare och utövare inom hemslöjds- och hantverksområdet. Dagens forskare inom hantverk är ofta i större utsträckning själva kunniga eller väl förtrogna med det hantverk eller föremålsgrupper de forskar i, till skillnad från de etnologer som beforskade området under början av nittonhundratalet. Det innebär att det finns goda möjligheter att få fram ny kunskap ur det insamlade materialet om slöjd och hantverk som är bevarat i våra arkiv. Genom att aktualisera materialet för nya grupper kan det också göras intressant.

### 5.4 Att forska i hantverk – framtidsaspekter

Med undersökningen som grund anser jag att hantverkslaborationer via metoden autentisk processuell rekonstruktion är ett framkomligt arbetssätt för att fördjupa, återerövra och förnya kunskap inom traditionella hantverksområden. Det finns en potential i sättet att arbeta som utifrån reflektion och hantverksmässigt utövande kan berika kunskapen om vårt kulturarv.

---

<sup>184</sup> Jmf med Agneta Lilja, 1996, Föreställningen om den ideala upppteckningen.

Hittills har många av de hantverkslaborativa undersökningarna som genomförts försiggått utanför det akademiska systemet. Ibland med stöd av olika stipendiesystem eller liknande, ibland bekostade av den som undersöker ett ämne. Tyvärr får den forskning som sker utanför högskolevärlden liten eller ingen dignitet, oavsett hur kvalificerad den än är. Ett annat problem med den forskning som inte sker på akademiska eller andra institutionella grunder är hur den lagras. I värsta fall lagras den inte alls och får ingen eller liten spridning.

För att få relevans i det som undersöks fordras det ofta att man provar alternativa arbetssätt och gör om processerna flera gånger, något som inte minst min egen undersökning har visat. Dessutom krävs det tid och reflektion för att nya slutsatser ska kunna dras. Bland annat därför, är det viktigt att forskning i hantverk sker inom det akademiska systemet. Då ställs också kravet att undersökningarna ska bli kontrollerbara och transparenta på samma villkor som annan vetenskaplig forskning är. Vidare att de får samma ekonomiska stöd som övrig forskning inom högskolevärlden.

Eftersom problematiken med att forska i hantverk genom praktiska hantverkslaborationer ännu inte är vanligt förekommande inom universitet och högskola, finns det inte någon stark teoribildning eller vedertagen praxis inom området. Det gäller inte minst för det befintliga kunskapsbygget om äldre hårdslöjdstekniker som i stort sett ligger helt utanför den akademiska forskarvärlden. Den hantverkliga teoribildning som finns ligger främst inom bygghantverket och textil. Det går att dra många paralleller mellan forskning i olika hantverkstekniker som kan korsbefrukta en teoribildning, men överlag finns behovet av en större inriktning på bildning av teorier och skapandet av fungerande praxis inom hela det hantverkliga forskningsfältet.

Ser man till det kunskapsteoretiska fältet finns det en hel del intressant forskning som behandlar tyst eller handlingsburen kunskap. Ett fruktbart sätt att bygga upp funktionella teorier inom ämnet kan vara att de byggs upp tvärvetenskapligt i nära samarbete mellan forskare inom det kunskapsteoretiska fältet och de som forskar i hantverk.

Den fokusering och intresse för immateriell traditionell kunskap både från UNESCO:s sida och som en del i bevarandet av biologisk mångfald via NAPTEK visar ytterligare aspekter på ämnets aktualitet. Att hantverkskunskapen i sig är en angelägen del av kulturarvet, liksom att om den sätts i ett sammanhang också kan bli en del i bevarandet av biologisk mångfald.

För att framtidens kulturarvsforskning ska bli så heltäckande som möjligt är det därför angeläget, för att inte säga nödvändigt, att bevarandet av kulturhistoriskt värdefulla kunskaper likställs med bevarandet av kulturhistoriskt värdefulla föremål och byggnader.



## 6. Sammanfattning

Uppsatsen behandlar rekonstruktion av handlingsburen kunskap vid vissa centrala slöjd- och hantverksprocesser som ingår i traditionell svepteknik. Främst gäller det virkesval, klyvning av spån och brädor till svepkärl samt förvaring, efterbearbetning, uppmjukning, basning och böjning av spån. Dessutom ger uppsatsen en historisk bakgrund till svepteknik samt berör svepaskens roll i dagens samhälle.

Undersökningen tar sin utgångspunkt i etnologen John Granlunds doktorsavhandling från 1940, *Träkärl i svepteknik*. En central frågeställning är om det går att återanvända Granlunds källmaterial i fråga om frågelistsvar och ställa nya frågor till det. Vidare att undersöka om det går att rekonstruera de beskrivna hantverksprocesserna, utifrån den information som källorna ger. Dessutom har jag studerat vissa av de källor om svepkärlstillverkning i Våmhustrakten som Lars Levander använt vid skrivandet av verket *Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft* och ställt samma frågor till dem. Som ett komplement till frågelistsvaren har jag även studerat svepkärl i åtta olika museer och hembygdsgårdar för att få ytterligare information om traditionell svepkärlstillverkning.

Efter att ha studerat de av Granlunds och Levanders källor som jag bedömt som mest användbara har svaren strukturerats i tabellform utifrån vissa kriterier. Därefter har en lista gjorts på vilka moment som praktiskt ska provas.

De praktiska laborationerna har utförts genom metoden *autentisk processuell rekonstruktion*. Det innebär att man i möjligaste mån utgår från de arbetsprocesser, verktyg och material som användes vid tiden då de undersökta historiska hantverksprocesserna utfördes. Antalet träslag har begränsats till furu, sälg och björk vilka enligt källorna varit de vanligast förekommande.

Bland annat har tillverkning av stora svepskrin i furu undersökts, med hjälp av metoder som beskrivits från Våmhus. Genom att handklyva grova furustockar har det gått att få erfarenheter om tidsaspekter och rationalitet samt vilket virke som är användbart och inte. När det gällde Våmhuslöjdarnas speciella sätt att bearbeta spånen och böja dem utan mall upptäckte jag vid mina försök en förfinad rationalitet i tillverkningsmetoderna.

Genom att rekonstruera hantverksprocesser kan nya infallsvinklar och perspektiv på föremålsforskning och traditionell slöjd- och hantverksskunskap tillföras. Liksom kring forskningen om hantverksmässiga produktionsförhållanden, när det gäller materialval, verktygsval och tidsaspekter.

En rekonstruktion kan dessutom ge bieffekter på andra närliggande forskningsområden. Exempelvis kan man ställa sig frågan om metoden som Våmhuslöjdarna använde för att klyva bräder till stora färdspannar även har använts när det har gällt annan klyvning av bräder till bygge och slöjd.

Uppsatsen diskuterar vikten av att hantverksforskning sker inom högskolevärlden och därigenom blir genomskiktlig och kontrollerbar på samma sätt som övrig akademisk forskning. Behovet av starkare teoribildning inom det hantverkliga handlingsburna forskningsfältet tas upp. Liksom att bevarandet av traditionell immateriell hantverkskunskap likställs med bevarandet av kulturhistoriskt värdefulla föremål och byggnader.

## 7. Käll- och litteraturförteckning

### Otryckta källor

#### Arkivhandlingar

##### *Stockholm*

##### **Nordiska museets arkiv (NM)**

Frågelista Nm 47, Spånaskar.

##### *Frågelistsvar från Nm 47*

EU 4832 Värmland, meddelare R Nilsson Värmlandsbro.

EU 8436 Västergötland, meddelare A. Forsberg Skölvane.

EU 4846 Uppland, meddelare E. Eriksson. Söderbykarls socken.

EU 4878 Dalarna, meddelare Kerstin Engström, Malung.

EU 4889 Lappland Vilhlemina, meddelare Nils Eriksson Sagesman Johan Filipsson f. 1864.

EU 4890 Ångermanland, Graninge socken, meddelare JO Jansson.

EU 4896 Småland, meddelare E. Lehman, Ankarsrum.

EU 4898 Bohuslän, Västerlanda socken, meddelare Karl Gustav Nilsson.

EU 4903 Småland, Kråksmåla socken, meddelare C Wiking.

EU 5021 Jämtland, meddelare Stina Jonson, Nälden.

EU 5025 Uppland, Lena socken, meddelare Johan Gustav Larsson.

EU 5371 Blekinge, Bräkne – Hoby, Asarum, meddelare/sagesman August Holmberg.

EU 5382 Gotland, Fårö, meddelare Marcus Larsson, sagesman Niclas Nordström f. 1850.

EU 5387 Jämtland, meddelare, Per Persson Grimnäs.

EU 5411 Kronobergs län, meddelare JA. Göth, Kronobergs län.

EU 5426 Dalarna, Wåmhus, meddelare Mårten Lars Ohlsson född 1844.

EU 5427 Västmanland, Skultuna socken, meddelare Carl Gustaf Berglind född 1857.

EU 5669 Västerbotten, Degerfors socken, meddelare Ingrid Petterson Sagesman JL Törnlund.

EU 5712 Värmland, Nordmaks härad, Östervallskogs socken, meddelare Ragnar Nilsson, Sagesman Karl Jakobsson f. 1850.

EU 6129 Östergötland, Åtvidaberg, meddelare Helmer Söderström, sagesman Karl Otto Johansson Björklund.

EU 6613 Västmanland, Siende härad Hubbo socken, meddelare Fredrik Olsén, sagesman Ernst Gustav Nordin.

EU 6860 A Lappland, Vilhelmina socken, meddelare Nils Eriksson. Sagesmän Anders Blockfjäll och Nils Teolin Göransson.  
EU 7347 Finland, Karrakoskis manuskript om vackatillverkningen.  
EU 7841 Småland, Torsås socken, meddelare Per Carlson.  
EU 9035 Norge, Møre fylke, Vågstranda, Sagesman PA Kjölset.  
EU 15683 Västergötland, Veden härad, Sandhults socken, meddelare Oskar Bengtsson.  
EU 19800 Dalarna, Sollerön, Nordiska museet, meddelat av Sarlas Anders Andersson.

### *Uppsala*

#### **Språk och folkminnesinstitutet (SOFI f. d ULMA)**

Frågelista M 94.

ULMA 5440. 1933, Våmhus, meddelare A Hinders.

ULMA 3838, 1932 Mora, meddelare Rombo F. Eriksson.

ULMA 13344, Om korgtillverkning, 1939. Våmhus Kumbelnäs, meddelare, F Rombo.

### Övriga skriftliga otryckta källor

Almevik, Gunnar, 2003, PM skrivet inför ett seminarium om Almeviks pågående avhandlingsarbete.

### Filmer

*Spånasken*, 1964, Västerbottens museum.

*Att dokumentera handlingsburen kunskap*, 2004 Tore Qvarfordt, Helena Åberg.

*Tälja träskedar med Hjalmar Edqvist*, 1999, Knut Östgård.

*Svegsvarv och snibbskål*, 2005, Knut Östgård & Borås museum.

### Muntliga källor

Almevik Gunnar, doktorand vid Institutionen för kulturvård, Göteborgs universitet. Föredrag och seminarium (060330, 061220, 070511).

Bergendahl Hans, länshemslöjdskonsulent Västmanland E-post (200503) som finns i författarens ägo.

Björklund Juho, korgmakare sedan många generationer, Hagfors, Intervju, kurs, videodokumentation (981103-04 samt 030320).

Eriksson Fredrik, länshemslöjdskonsulent, Falun E-post (200503) som finns i författarens ägo. Samtal (050617).

Forss Kalle, länshemslöjdskonsulent, Skåne. E-post (200503) som finns i författarens ägo.

Jarefjäll Patrik, lärare i bygghantverk vid Institutionen för kulturvård, Mariestad, Göteborgs universitet. Telefonsamtal, samtal (071210, 080108)

Jeppson Gunnar, länshemslöjdskonsulent. E-post (200503) som finns i författarens ägo.

Karlsson Tomas, lärare i bygghantverk vid Institutionen för kulturvård i Mariestad, Göteborgs universitet. Många samtal. (050120-080320).

Kans Sten, korgmakare med många års erfarenhet, Våmhus. Intervju (050617).

Lundqvist Tage, slöjdare, slöjdlärare. Samtal, telefonsamtal (070831, 080309).

Marumrud, Hans, traditionsantverkare i äldre byggtekniker, Norge. Föredrag, demonstration, samtal (060330-31).

Moen Beth, huvudlärare i trä vid Sätergläntans kursgård, Insjön, Samtal (050502, 050618, 060725, 060303, 061028).

Olovsson Lissy, korgmakare i tredje generationen, Linsell. Intervju, videodokumentation, fotodokumentation, förevisning (031014-16, 040218).

Persson Ramon, Slöjdare, länshemslöjdskonsulent. E-post (200503) som finns i författarens ägo. Samtal (050510-12).

Posthuma Göran, länshemslöjdskonsulent. E-post (200503) som finns i författarens ägo.

Renmälmo Roald, traditionsantverkare i äldre byggtekniker, Målselv Norge, Intervju, samtal, förevisning, föredrag (031007-08, 060331).

Samuelsson Börje, Bygghantverkare, takspånsklyvare, Sommen, förevisning, (030401).

Strådahl Peder, länshemslöjdskonsulent. E-post (200503) som finns i författarens ägo.

Östgård Knut, länshemslöjdskonsulent. E-post (200503) E-posten finns i författarens ägo. Samtal (0503, 050928, 061010, 080123).

## Tryckta källor och litteratur

Almevik Gunnar, 2006: Det osynliga arbetet. I: *Som gjort så sagt? Yrkeskunskap och yrkeskompetanse*. Antologi av nordiska författare om kärnbegrepp i yrkeskunskap. Lilleström: Högskolan i Akershus.

Almevik Gunnar & Peter Sjömar, 2002: *Hantverksskolan i Mariestad, Redovisning av förprojekt inom EU mål 2*. Mariestad: Hantverksskolan i Mariestad.

Broström Mattias, 2005: *Konstlås - Vad fan är det?* Projektarbete: Insjön: Sätergläntans kursgård.

Carlsson Robert, 2008: *Behuggning av timmer*, Magisteruppsats: Göteborg: Göteborgs universitet, Institutionen för kulturvård.

Dahlgren T. & Wistrand S. & Wiström M. 2004: *Nordiska träd och träslag*. Stockholm: Arkus.

Godal, Jon Bojer, 1996: Om å lesa kunskap ut av ting. I: *Tidskriften ARR* 1996:1 s.54-59.

Godal Jon Bojer, 1997: *Handlingsboren kunnskap. I: Maihaugen årsbok 1997*. Lillehammer: Maihaugen, De Sandvigske samlingarna.

Godal, Jon Bojer, AtleOve Martinussen, Inger Ö Walker, 1996 *Prinsipp og problemstillinger i dokumentasjonsarbeid knytt till handverk*. Lillehammer: Maihaugen, De Sandvigske samlingarna.

- Granlund John, 1940: *Träkärl i Svepteknik*, Doktorsavhandling. Stockholm: Nordiska museets förlag.
- Gustavsson Bernt, 2000: *Kunskapsfilosofi Tre kunskapsformer i historisk belysning*. Stockholm: Wahlström & Widstrand.
- Gustavsson, Bernt, 2002, *Vad är kunskap?: en diskussion om praktisk och teoretisk kunskap*. Stockholm: Myndigheten för skolutveckling.
- Hasselrot Jonas, 1997, *Korgar*. Stockholm: LT:s förlag.
- Kairamo Maija & Antti Pihkala 1996, *The restoration of Sodankylä old church 1992-1995*. Sodankylä, Finland.
- Karlsson, Tomas & Peter Sjömar, 2001: Källardörr i Nynäs slott – *En hantverksarkeologisk Undersökning*, rapport: Mariestad: Dacapo Hantverksskola.
- Knutsson, Johan, 1999: Nya vägar till gamla föremål, I: *Den vackra nyttan*, Red. Gunilla Lundahl: Stockholm: Gidlunds förlag.
- Knutsson, Johan, 2005: Experiment, konnärsörskap och kulturhistorisk kontext. I: *Föremål för forskning, trettio forskare om det kulturhistoriska museimaterialets möjligheter*: Red. Birgitta Svensson: Stockholm: Nordiska museets förlag.
- Lindström Torbjörn, Thomas Löof, Lars Petersson, Helena Åberg, 1999: *Länshemslöjds-konsulenternas Råmaterialdokumentation*: Uppsats: Högskolan i Gävle.
- Levander Lars, 1941: *Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft, del 2 Förvärvsarbete*: Stockholm: Jonsson & Winter förlag AB.
- Lilja Agneta, 1996: *Föreställningen om den ideala uppteckningen*, Doktorsavhandling: Uppsala: Dialekt- och folkminnesarkivet.
- Lundahl Gunilla (red), 1999, *Den vackra nyttan*. Antologi. Stockholm: Gidlunds förlag
- Molander, Bengt, 1996: *Kunskap i Handling*. Göteborg: Daidalos.
- Nordangård, Eva, 1997: *Skogen*. Härnösand: Landstinget Västernorrland
- Palmqvist Lena & Peter Sjömar, 2006: *August Holmbergs byggnadsminnen*. Stockholm: Nordiska museets förlag.
- Peterson, Lars: 2006: *Bytrumman- ett kulturarv som hörs*, Projekt rapport: Örebro läns landsting.
- Qvarfordt, Tore & Helena Åberg, 2004: *Att dokumentera handlingsburen kunskap*, Projekt rapport: Nyköping: Hemslöjdsföreningen Sörmland.
- Rolf, Bertil, 1995: *Profession, Tradition och tyst kunskap*. Nora: Nya Doxa
- Tempte Thomas, 1982: *Arbetets ära*. Arbetslivscentrum: Stockholm
- Viires. A, 1969: *Woodworking in Estonia*. Jerusalem: Israel Program for Scientific Translations.
- Vilkuna, Kusta, 1932: Om vackra finnarnas forna träkärlsindustri 1-2 I: *Pappers- och trävarutidskrift för Finland* nr 10 och 11, 1932.

Åberg Helena, 2003: *Att snickra en trelådig byrå med förindustriella metoder*, B-uppsats i etnologi: Högskolan i Gävle.

Österman, Annika, 1991: *Människornas egen historia*: Stockholm: Nordiska museets förlag.

## Webbplatser

LivingHistory.co.uk the home for re-enactors

<http://livinghistory.co.uk/forums/viewtopic.php?t=3203> (060915).

NAPTEK, Nationella programmet för traditionell och lokal kunskap relaterad till bevarandet och det hållbara nyttjandet av biologisk mångfald,

<http://www.naptek.se/naptek/cbd.htm> (061015).

Nämnden för hemslöjdsfrågor, <http://nfh.nutek.se/sb/d/657>, (080503).

Nämnden för hemslöjdsfrågor, <http://nfh.nutek.se/sb/d/1283>, (080503).

RåMa Läns hemslöjds konsulenternas material- och teknikprojekt,

<http://www.hemslöjd.org/rama> (070920).

Sveriges Hemslöjds konsulenter och KMM-programmet, Slöjden i skogen,

<http://www.slojdeniskogen.se> (071120).

UNESCO Text of the Convention for the Safeguarding of Intangible Cultural Heritage,

<http://www.unesco.org/culture/ich/index.php?pg=00006> (060920).

## 8. Bildförteckning

- Bild 1. Svepask i furu. Sörmlands museum, Nyköping. Foto: Helena Åberg 070920.
- Bild 2. Smörask från Västerbotten med svept lock sydd med vingpennor. Nordiska museet.  
Foto: Helena Åberg 050510.
- Bild 3. Barkkärl från Runö, Estland. Nordiska museet. Foto: Helena Åberg 050510.
- Bild 4. Ask med svept lock, Norrbottens museum, Foto: Helena Åberg 050706.
- Bild 5. Ask med svept lock, Martingården i Överkalix. Foto: Helena Åberg 0507012.
- Bild 6. Svepäska från Sörmland, Nynäs slott, Tystberga, Foto: Helena. Åberg 070522.
- Bild 7. Svepäska från Härjedalen. Nordiska Museet. Foto: H. Åberg, 050510.
- Bild 8. Svepskrin av dalatyp, Sörmlands museum, Nyköping, Foto: Helena Åberg, 050517.
- Bild 9. Svepskrin från Norrbottens museum, Luleå. Foto: Helena Åberg, 050706.
- Bild 10. Svepkorg från Martingården, Överkalix Foto: Helena Åberg, 050712.
- Bild 11. Svepkorg från Trøndelags folkmuseum, Trondheim. Foto: Helena Åberg, 060725.
- Bild 12. Stort målkärl från Finlands Nationalmuseum. Foto: Helena Åberg, 050815.
- Bild 13. Stort målkärl från Dalarna, Siljansnäs. Foto: Helena Åberg, 060727.
- Bild 14. Svepask med koppargångjärn, Nordiska museet. Foto: Helena Åberg, 050510.
- Bild 15. Rektangulärt kärl med konstlås proveniens Dalarna, Nordiska museet. Foto: H. Åberg, 050510.
- Bild 16. Äska från Småland med sydsvensk bottenkonstruktion där botten är placerad inuti svepet, Nordiska Museet. Foto: Helena Åberg 050510.
- Bild 17. Skrin från Hälsingland med nordsvensk botten dvs. med svepet stående på en fals i botten, Nordiska Museet. Foto: Helena Åberg, 050510.
- Bild 18. Snärjstygn, detalj från Småländsk ask, Sörmlands museum. Foto: H. Åberg, 070920.
- Bild 19. Friargåva från Dalarna, Nordiska Museet. Foto: H. Åberg, 050510.
- Bild 20. Äska från Småland med inbränd ornering. Nordiska Museet. Foto: H. Åberg, 050510.
- Bild 21. Svepskrin från Norrbotten. Ägare Nordiska museet. Foto: H. Åberg, 050510.
- Bild 22. Detalj på ristad dekor från Martingården i Överkalix. Foto: H. Åberg, 050712.
- Bild 23. Äska från Härjedalen, Nordiska Museet. Foto, Helena Åberg, 041130.
- Bild 24. Svepask tillverkad av Lars Petersson, Vingåker. Eskilstuna museer. Foto: H. Åberg, januari 2001.
- Bild 25. Ask i furu, Sörmlands museum. Nyköping, Foto: H. Åberg, 070920.
- Bild 26. Kista av ytaspl från Norrbottens museum, 51 centimeter hög. Foto: H. Åberg, 050706.



- Bild 27. Korgvirke som lagras i en sjö sommaren 2006 i Våmhus. Foto: H. Åberg, 060720.
- Bild 28. Rubank från svepverkstaden i Lillehammer. Foto: Helena Åberg, 060330.
- Bild 29. Ristningar i hörnet på äldre färdspann. Foto: Helena Åberg, 060630.
- Bild 30. Detalj av svept kärl från Dalarna med ytsidan ut. Helena Åberg, 060727.
- Bild 31. Interiör från svepmakarens verkstad i Lillehammer, Norge. Foto: H. Åberg, 060330.
- Bild 32. Osydd bearbetade spån vid Våmhus gammelgård. Foto: Helena Åberg, 060720.
- Bild 33. Markering med klyvkniv, Sälg 1. Foto: Tomas Karlsson, Stigtomta, januari -05.
- Bild 34. Mittklyvning av sälg 1. Stocken har enligt Tage Lundqvist den typ av bark ”grönsälga” som hans källa Sven Nilsson ansåg vara lämplig för klyvning. Foto: Tomas Karlsson, Stigtomta, januari -05.
- Bild 35. Tangentiell klyvning av halvklova, sälg 1. Stigtomta, Foto: Tomas Karlsson, Stigtomta, januari -05.
- Bild 36. Tangentiell klyvning av sälg 1. Foto: Tomas Karlsson, Stigtomta, januari -05.
- Bild 37. Märkspricka på sälg 5. Foto: Helena Åberg, Stigtomta, januari -06.
- Bild 38. Klyvning med mottryck vid huggkubben. Foto: T. Karlsson, Stigtomta, januari -05.
- Bild 39. Klyvning av tunt ämne med mothåll i hyvelbänk. Foto: T. Karlsson, Stigtomta, januari -05.
- Bild 40. Klyvning av furustock 2 som visade sig vara vänstervriden, solvind. Foto: H. Åberg, Stigtomta, april -05.
- Bild 41. Dubbla klyvsprickor på grund av växtvriden het och spänningar. Foto: Kurt Nyberg, Stigtomta, april -06.
- Bild 42. Exempel på korsved, furustock 5. Foto: Kurt Nyberg, Stigtomta, april -06.
- Bild 43. Långt stämjärn för avhuggande av fibrer. Foto: H. Åberg, Stigtomta, april -05.
- Bild 44. Kvartklyvning från rot, furustock 2. Foto: H. Åberg, Stigtomta, april -05.
- Bild 45. Bortklyvning av kärna längs årsringarna. Furustock 1. Stigtomta, januari – 05.
- Bild 46. Bortklyvning av inveden i ett triangulärt stycke. Furustock 5. Foto: Kurt Nyberg, Stigtomta, april -06.
- Bild. 47. Ämne med bortkluven inved från roten, furustock 2. Foto: Helena Åberg, Stigtomta, april -05.
- Bild 48. Markering för klyvsprickan vid klyvning av spanssvep. Furustock 4. Foto: Helena Åberg, Stigtomta, april -06.
- Bild 49. Fortsatt klyvning med bred kil. Furustock 4. Foto: H. Åberg, Stigtomta, april -06.
- Bild 50. Klyvning av spanssvep med ämnet på högkant. Furustock 4. Foto: T. Karlsson. Stigtomta, april -06.
- Bild 51. Brädor ur furustock 3 ca 13 mm tjocka, ungefär 25 cm breda. Foto: H. Åberg Stigtomta, juni -06.
- Bild 52. Virke som lagras i en bäck. Furustock 4. Foto: H. Åberg, Jönåker, september -06.

- Bild 53. Kluvna brädor ur ett ämne som legat i bäcken i närmare fem månader. Furustock 4  
Foto: H. Åberg, Stigtomta, september -06.
- Bild 54. Klyvning av tunna furuspån med bandkniv. Foto: H. Åberg, Stigtomta, maj -05.
- Bild 55. Klyvning av tunna furuspån med bandkniv. Foto: H. Åberg, Stigtomta, maj -05.
- Bild 56. Handrivning av furuspån där den sista biten klyvs med spänthkniv. Furustock 3. Foto:  
T. Karlsson, Stigtomta, maj -05.
- Bild 57. Handrivning av furuspån där den sista biten klyvs med spänthkniv. Furustock 3. Foto:  
T. Karlsson, Stigtomta, maj -05.
- Bild 58. Furuspån ur en kvart i furustock 3A. Foto H. Åberg, Stigtomta maj -05.
- Bild 59. Avverkning med yxa, sälg 1. Foto: T. Karlsson, Stigtomta mars -05.
- Bild 60. Svepämnen bearbetade med yxa. Foto: H. Åberg, Lillehammer, Norge, 060330.
- Bild 61. Hyvling av svepämne, sälg 1. Foto: Tomas Karlsson, Stigtomta, mars -05.
- Bild 62. Bearbetning med bandkniv, sälg 1 Foto: T. Karlsson, Stigtomta, mars -05.
- Bild 63. Skaven som användes i undersökningen. Foto: H. Åberg, Stigtomta, september -06.
- Bild 64. Avverkning med skaven på spannämne från furustock 2. Foto: Tomas Karlsson,  
Stigtomta, maj -05.
- Bild 65. Ristning för hörn på spannämne, furustock 4. Foto: T. Karlsson, Stigtomta,  
september -06.
- Bild 66. Manuell uppmjukning, sälg 1. Foto: Tomas Karlsson, Stigtomta, mars -05.
- Bild 67. Basning av spån över öppen eld, furustock 5. Foto: T. Karlsson, Stigtomta, juli -06.
- Bild 68. Svepning runt pinnmall, sälg . Foto: Tomas Karlsson, Stigtomta, mars -05.
- Bild 69. Svepning av spannämne på mall efter förlaga av Nils Teolin. Furu 2 Foto: Jonas  
Karlsson, Stigtomta, maj -05.
- Bild 70. Vikning på frihand av spansvsvep efter Våmhusmodellen, furustock 5. Foto: Tomas  
Karlsson, Stigtomta, juli -06.
- Bild 71. Hopslagning av ändarna på ett spansvsvep. Foto: Tomas Karlsson, Stigtomta, juli -06.
- Bild 72. Svepning på frihand, björk 2, Foto: Tomas Karlsson, Stigtomta, januari -06.
- Bild 73. Svepning på frihand, björk 2, Foto: H. Åberg, Stigtomta, januari -06.
- Bild 74. Ett antal av de böjda spån som producerats vid undersökningen Foto: H. Åberg,  
Stigtomta, september -06.
- Bild 75. Bräda från Furustock 3 som trots att den förvarats under olika fuktförhållanden inte  
slagit sig. Tyvärr var stocken angripen av blåträ. Därför blev det aldrig aktuellt att svepa  
från den. Foto: H. Åberg, Stigtomta, februari -08.
- Bild 76. Del av panel på Sodankylä gamla träkyrka. Till vänster nykliven panel, till höger  
delar av den gamla panel som kyrkan delvis var klädd med före restaureringen 1995.  
Foto: H. Åberg, Sodankylä, Finland, Juli -05.

# Bilagor

**Bilaga 1. Sammanställning av 28 frågelistsvar ur frågelista Nm 47 (1933) från Nordiska museets gällande svepkärllstillverkning samt 3 svar från SOFI/ ULLMA**

Frågelista nr	1. Virke, virkesegenskaper	2. Förvaring mellan fällning och klyvning	3. Verktyg vid klyvning	4. Klyvning topp/rot halv/kvartar, borst/ sav
1. EU 4832 Värmland, Meddelare R Nilsson, Värmlandsbro				
2. EU 8436 Västergötland, Meddelare A. Forsberg, Skölvene	Furu som växte uti kärr eller mossar tätväxt med fin växtrand, segt och starkt att böja		Kniv?	Kniven hölls på stockens överända
3. EU 4846 Uppland, Meddelare E. Eriksson, Söderbykarls sn	Rätkluvan fura från mossar och vackra bergtallar.		Spånorna frånskiljdes för det mesta ,med en lång kniv. Även bandkniv användes men skulle då vara med tunt blad.	Virket klövs i fjärdedelar, kärnveden avskiljdes. Vid klyvningen togs så mycket som möjligt på flask enär klövet blir rätast då. Savsidan har mera ojymm gång i klovets beroende av årsringarnas mera ojymna tillväxt.
4. EU 4878 A Dalarna, Meddelare Kerstin Engström, Malung	Det yttersta av en fin björkstam. Klöv bort det innersta så bara ytan blev kvar. Botten av gran.			
5. EU 4878 B Dalarna, Meddelare Kerstin Engström, Malung	Asp i svepet botten o lock av gran		Yxa, såg kunde användas	Man klöv träkubben och kunde få fram flera delar på flask
6. EU 4889 Lappland, Vilhlemina, Meddelare Nils Eriksson, Sagesman Johan Filipsson f 1864 sid. 132-137	Tall asp björk, Kvistrena tallar fria från "tjern" Spannar av fur, samma material i klädesaskar			Klyvning i mitten av trästycket annars sprack stycket inte i mitten
7. EU 4890 Ångermanland, Graninge sn, Meddelare JO Jansson sid. 143-147	Matsäcksaskar björk, större askar fur, gran , även asp. Bottnar o lock till småaskar, av större fur	Virket blev segare om det fick ligga någon dag och segna	Kniv till mindre svep, annars inget angivet	Till småaskar täljde man till ämnena med kniven. Till större ämnen klövs klabbarna i mitten. Det fick inte vara märt. Man klöv i mitten och i mitten igen tills man fick den närmast möjliga tjockleken. Ämnena skulle vara hel -och halvsav.
8. EU 4896 Småland. Meddelare, E. Lehman, Ankarsrum	Asp till svep			
9. EU 4898 Bohuslän Västerlanda sn. Meddelare karl Gustav Nilsson. Sid. 187-189	Fur eller asp till spånen, bottnar och lock gran eller fur. Bästa klöv i furan var sådan som vuxit i mossar. Ej från bergklyftor. Använde ej kärnveden	Virket skulle vara rätt när det användes. Skulle användas direkt och inte ligga i vatten	Yxa Såg? "Ja använder såg till att klyva veden med när det ej går att klyva med yxa"	Alt 1. Man klyver träkubben i fyra delar kallas för på flask. Klöv från den spetsiga ändan invid kärnan, som korgsp. (Toppändan?) Alt 2 Klöv i halvklovor och därefter tangentiellt.
10. EU 4903 Småland Kråksmåla sn, Meddelare C Wiking sid. 226- 228 samt 238	Sälg för små askar större askar finådrig fur botten o lock av ek		Tunn yxa, ej såg	Klöv på agn ej på sav, i mitten och mitten igen till fjärdingar. Av dessa fjärdingar utklyvdes tunna spån.
11. EU 5021 Jämtland Meddelare, Stina Jonson, Nälden	Svep av tall botten av gran	Virket skulle användas så rätt som möjligt om det inte användes direkt skulle det ligga i vatten		
12. EU 5025 Uppland Lena sn Meddelare Johan Gustav Larsson sid. 258- 262	Furu ju finsavigare desto bättre. Det bästa var bergtall, finsavig och gick lätt att klyva, Till små askar kunde sälj väljas som sidospån Tall och gran till bottnar och lock	Virket begagnades rätt, o men det gick också att använda senare om det lades i varmt vatten.	Klyvkniv och händer	Virket klövs först i större klyftor, endast ytveden begagnades och man klöv på sav. Barkade före slutklyvning. Man formligen slet ifrån spån efter spån med händerna från klyftan.

Frågelista nr	5. Fortsatt bearbetning av utklivet spån arbetsredskap,	6. Böjning/basning, ristningar på insidan	7. Mall eller frihand
1. EU 4832 Värmland, Meddelare R Nilsson Värmlandsbro			Svepet böjdes runt botten med en mall lika stor som botten i övre kanten
2. EU 8436 Västergötland, Meddelare A. Forsberg Skölvne			
3. EU 4846 Uppland, Meddelare E. Eriksson. Söderbykarls sn	Efter uppklyvning upptäljdes spånen med kniv till önskad grovlek för dess ändamål		
4. EU 4878 A Dalarna, Meddelare Kerstin Engström, Malung		Svepet lades i varmt vatten tills det blev mjukt.	Svepet böjdes runt en mall och fastbands stadigt tills det hade torkat.
5. EU 4878 B Dalarna Meddelare Kerstin Engström, Malung	Hyvel,	Var svepet stadigt skars skårar på insidan snett över svepet för att underlätta böjningen.	Vid tillböjningen användes endast händerna
6. EU 4889 Lappland Vilhlemina Meddelare Nils Eriksson Sagesman Johan Filipsson f 1864 sid. 132-137	Pärtorna hyvlades på bägge sidor till önskad tjocklek ca 1 cm. Hyvlades något mer vid ändarna. Klädesaskarnas svep var 2-3 mm	Svepet veks direkt, fick inte torka. Viktigt att kärnsidan kom utåt	Spannmall oval, gjord av hel stock, pinnar med vidjeöglor som fäste svepet efterhand Se bild i uppteckning. Hade ej mall till klädes o smöraskar. Botten gjordes först och vecket veks efter den.
7. EU 4890 Ångermanland Graninge sn Meddelare JO Jansson sid. 143-147	En sida på spånet hyvlades slät och plan, därefter drogs ritar upp med ritmått på båda sidor och på änden. Sen taldes och hyvlades ner till ritarna och detta på tverren. Sen satte man sig på den och putshyvlade åt ändarna som också skulle vara lite tunnare.	Om vicket hade blivit torrt måste det kokas. Det måste vara färdighyvlad innan det böjdes. Om det var frågan om tjocka svep som till matspannar kunde man vara tvungen att skära skårar på insidan för att böja den.	För att få ovalen snygg i rundningen gjorde man en mall (modäll) som man vek vecket om
8. EU 4896 Småland Tjust	Svepet bearbetades med spänkniv och bandkärring		
9. EU 4898 Bohuslän Västerlanda sn. Meddelare karl Gustav Nilsson. Sid. 187-189	Först användes skrubbhyvel sen putshyvel, till finare saker sandpapper. Svepets tjocklek ca 5 mm	När virket var torrt i växten fick det blötas och hållas framför en eldslåga.	Större spån böjdes runt en specialkloss för att bryta spånet, se sid. 188. Mindre runda saker och tinor böjdes mot knät, mall användes ej. Tunna spröt sattes som spännare för att hålla formen.
10. EU 4903 Småland Kråksmåla sn, Meddelare C Wiking sid. 226- 228 samt 238	Obs! när svepet hyvlades till bättre kärl så fastsattes det på en bräda. En dymling borrades in i vardera svepända, Svepet togs lite längre än till kärlets storlek så man hade råd att såga bort de genomborrade sågändarna	Det iordninggjorda svepet skulle först kokas så att saven skulle gå ur oavsett om man hade rått eller torrt trä. Detta för att saven skulle kokas ur för att inte svepet skulle spricka när man la i varma matvaror. Till stora kärl ritades skårar på insidan dubbelt diagonalt, se bild	De ovala kärnen böjdes runt mallar
11. EU 5021 Jämtland		Svepen skulle inte kokas men ligga så nära värmen som möjligt	
12. EU 5025 Uppland Lena sn Meddelare Johan Gustav Larsson sid. 258- 262	Spånet putsades och hyvlades innan det användes. Som sandpapper användes skäfte	Rått eller varmt kokande vatten	Till mindre askar användes en modell

Frågelista nr	1. Virke, virkesegenskaper	2. Förvaring mellan fällning och klyvning	3. Verktyg vid klyvning	4. Klyvning topp/rot halvorkvartar, borst/ sav
13. EU 5371Blekinge, Bräkne – Hoby, Asarum. Sid. 330-348  Meddelare/sagesman August Holmberg	Till större kärl en stor kvistfri ek, till mindre sälg (enklare att arbete med men fuktade föremålen som förvarades däri, funkade ej för salt) Kunde även använda en rakväxt södlövsbjörk. Allt trä till stommen skulle huggas och klyvas då saven fanns i träet emedan det blev segast då.	De ämnen som inte användes genast skulle läggas i rinnande vatten botten av en bäck med en sten på. Dög ej att lägga ner hela stocken utan ämnena skulle vara kluvna	Yxa, Kilar	Stocken sågades 6-8 tum längre än omkretsen på svepet. Mittklöv till två halvork, därefter klövs en så tjock ytklamp bort så att den yttre plana sidan blev så bred som kärlet skulle vara högt. Stock halvan klövs återigen mitt i tu. Vid klyvningen fick man vara mycket påpasslig. Gick sprickan åt höger slår man hårt med klubban på vänster sida strax under där sprickan slutar. Sprickan tvingas därigenom tillbaka mot mitten igen. När ämnena håller en tum ca kan klyver men dem igen om de är lättkluvna annars inte
14. EU 5382 Gotland Fårö sid. 357-360  Meddelare Marcus Larsson  Sagesmän Niclas Nordström f 1850	Asksvep, fur som är rättkludet, kvistrent, icke flenigt, hårt eller vresigt. Rakväxt och tunn barkad, mogen och frisk i kärnan. Stockens kärna avkapad till ca 5 alns längd som mindervärdig då den anses hård och mosig. Gran till botten och lock, basad en till handtag och björk till ståndare	Stocken klyvs färsk eller läggs i vatten tills det ska användas	Klyvjärn inte såg	Stocken ytklyves i fyra delar. Kärnveden fränklyves till så dan myckenhet att man får det behövliga spånsvepets bredd från ytsidan räknat. Man verkar klyva radiellt och gör ett från den ena eller andra sidan av kubbstycket och fortsätter på den sida där man lyckas bäst. Spånstycket fränsprängs i dubbel tjocklek för att ytterligare klyvas itu med klyvjärnet. Man böjer spånstycket än från den ena eller andra sidan, allt under det man följer efter med klyvjärnet för att spånet ska bli jämntjockt.
15. EU 5387 Jämtland sid. 364-365 Ingen sagesman liten egen erfarenhet efter att ha "fuskat" i yrket i unga år Meddelare, Per Persson Grinnäs	Material, skogsbjörk i svep, till större askar gran, botten och lock av gran som vuxit i vattensjukt område med täta årsringar	Stocken får ligga och segna några dagar och segna och falna	Inte såg Yxa. Bandkniv eller späntkniv	Stocken klövs mitt i tu och fick ligga någon dag och segna och falna. Därefter spjälkades spånorna med bandkniv i lämplig tjocklek.
16. EU 5411 Kronobergs län sid. 414-417 Sagesman J:A: Göth, Kronobergs län	Sälg och eneträ speciellt till matsäcksaskarna. De enda träslag som var lukt och smakfria. Yttersta stickorna var segast av dem gjordes de minsta och finaste askarna.. Kärnvirket var skörare och både brast och sprack	Svepen spingades ut medan virket var färskt	Stora knivar och träklubba Såga gick ej då blev det tvärträ och virket måste följa gårorna - årsväxten	Stocken klövs mitt itu och därefter klövs halvorna på flaten om och om igen
17. EU 5426 Dalarna Våmhus sid. 446-455 Sagesman Märten Lars Ohlsson född 1844  Speciellt om tillverkning av matspannar. Det var smederna som tillverkade matspannarna för det var så mycket smide på dem.	Material Tall utsökta för ändamålet, raka kvistfria varken sol eller vädervinda. Inga frodtallar som växer fort. Virket togs på hösten. Till Färdskrin. Grova tallar till lock och botten som klövs i halvork och på "flaten", minst 18 verktum i diameter och ca 30-35 tum lång. Svepvirket minst 10-11 tum i diameter och ca 78 tum lång Bara ytveden användes	Man klöv av färska tallar som kommit hem från skogen innan de torkade.	Till bottnar ett långt hackjärn, kilar,	Stocken klyvs i fyra kvartar. Sen klövs inveden bort. Spannbrädorna klövs sedan på sav

Frågelista nr	5. Fortsatt bearbetning av utklivet spån arbetsredskap,	6. Böjning/basning, ristningar på insidan	7. Mall eller frihand
<p>13. EU 5371Blekinge, Bräkne – Hoby, Asarum. Sid. 330-348</p> <p>Meddelare/sagesman August Holmberg</p>	<p>Man hugger ner ämnena till ungefärlig tjocklek. Efteråt hyflas stommen på bägge sidorna Efter sammansättning skrapas de med en glasbit. Stommens tjocklek till större kärl omkring ¼ tum, till mindre askar ej mer än 1/8 tum</p>	<p>Alla ämnen böjdes och hopfästes medan träet var färskt och segt. Första böjningen skedde så att man i en huggkubb eller bock borrat ner en rundad trädstam med 3 a 4 tums diameter ända till alnen hög som stog lodrätt upp. Ett mindre träd går också bra. Man grep stommen med båda händerna och började böja den krokig undan för undan med allt hårdare böjning för var gång till dess man fick ändarna ihop till det ställe der man skulle fästa ihop dessa</p>	<p>Stommen hade förut formats till sådan den skulle vara och i den yttre lasken var borrat hål för barnen som skulle hålla ihop dem.</p>
<p>14. EU 5382 Gotland Färö sid. 357-360</p> <p>Meddelare Marcus Larsson</p> <p>Sagesmän Niclas Nordström f 1850</p>	<p>Då spånet blivit fränklivet skars det jämnt med bandkniv. Svepet måste till hela sin längd hava samma tjocklek för att få en jämn och snygg böjning. Det avputsades slutligen med hyvel.</p>	<p>Spånet kokas (kokat trä löser icke slåsprickor då det utsättes för sol och luft.</p>	<p>Svepet nubbas fast på en mall och sveps runt tills skarven mäter och pålägges samt spikas på knop där det får torka.</p>
<p>15. EU 5387 Jämtland sid. 364-365</p> <p>Ingen sagesman liten egen erfarenhet efter att ha "fuskat" i yrket i unga år</p> <p>Meddelare, Per Persson Grimmäs</p>	<p>Fördel om spånen fått torka före bearbetning, lättare att släta. Den inre svepandan avtunnades något</p>	<p>Svepet kokades strax före användandet så det blev smidigt och lättformat</p>	<p>Spånet sveptes runt den förut tillformade botten Vid oformlighet kunde det rättas till genom inspännande av någon slid.</p>
<p>16. EU 5411 Kronobergs län sid 414-417</p> <p>Sagesmän J:A: Göth, Kronobergs län</p>	<p>Ämnena täljdes släta med bandkniv bonnhövel och fasthölls med Täljemärren under arbetet</p>	<p>Svepet ritsades på den sida som skulle vara inåt i asken. Svepen lades därefter i kläm mellan två brädor för att torka. Detta för att inte skeva, spricka eller mögla. När asken skulle tillverkas lades svepet kokande i vatten eller i kallt och basades över elden. Då blev det mjukt och kunde formas hursomhelst.</p>	<p>Till ovala eller runda askar användes ingen mall. Till "ättorna" användes mall.</p>
<p>17. EU 5426 Dalarna Våmhus sid. 446-455</p> <p>Sagesmän Märten Lars Ohlsson född 1844</p>	<p>Spannbrädorna ska vara tjockare än andra svep ca 3/8 tum. De skars till rätt tjocklek med skaven. Man la brädet på det långa sätet och satte sig grense på och börja att få brädet slätt.</p> <p>Mindre askar klövs ut i långa klyvar ca 6 alnar långa. De skavdes lite tunnare än spannbrädorna och ristades i vinkelform efter hela längden.</p>	<p>Fasioneringen sker bäst genom att man ritar med knivspetsen i alla hörnen, raka ristar så att det blir mjukare än det som ska vara rakt. Bräderna basades i en baslåda för att bli mjuka. Det var tungt att vika så tjocka svep. Gubbarna grenslade sig över sätet och tog brädet över och axeln änden nere på sätet och sen börja dom att bryta från första änden till den andra.</p> <p>Mindre askar (men långa spån) bröts vid långsätet. Man rullade hela brädet och fick ut 3-4 askar av det.</p> <p>Ovala askar ristades på kortändarna medan långändarna lämnades oristade.</p>	<p>Istället för mall la man tre brädor på varandra och satte en klämma på vardera ändan och vek upp ändarna från sätet och slå ihop svepet och ta bort de andra klämmorna.</p> <p>Genom de tre brädorna fick man askarna finare rundare. Man kunde sätta stötor för att jämna ut någon bubbla som blivit under vinkningen.</p>

Frågelista nr	1. Virke, virkesegenskaper	2. Förvaring mellan fällning och klyvning	3. Verktyg vid klyvning	4. Klyvning topp/rot halvorkvartar, borst/ sav
18. EU 5427 Västmanland Skultuna sn, Sagesman Carl Gustaf Berglind född 1857. Sid. 456 - 461	Fin furu rakklugen och kvistfri. Sälgt till mindre askar Furu i botten och lock		Yxa, Kil. Sågat dugde ej alls	Stocken klövs i halvork och sen klövs halvorna i samma riktning på hälften igen. Började man och tog lagom tjocka stycken så gick sprickan ut i ontet innan den kommit till andra änden av stocken. Detta gjordes tills det blev lagom tjocka kluvor. Virket togs på fless och ytveden användes
19. EU 5669 Västerbotten Degerfors sn, Meddelare Ingrid Pettersson Sagesman JL Törlund sid. 467-478	Mindre askar björk, större gran om det ej fanns lämplig gran att tillgå. Ämnena blev hållbarare om de togs på sensommaren efter savtidens slut.	Stockarna fick ligga tills det var dags för tillverkning Frusna stockar måste tinas	Yxa Kil	Stocken klövs i mitten och sedan igen. Av en klabb fick man ut högst 2-3 ämnena. Endast ytveden användes. Inveden och mårgen var alldeles oduglig
20. EU 5712 Värmland Nordmaks hd, Östervallskogs sn. Meddelare Ragnar Nilsson. Sagesman Karl Jakobsson f 1850. Sid. 480-483	Vide eller furu i svepet och gran i bottarna	Virket arbetades rått från roten eller lagrades i vatten	Bandkniv att fläka ut spån med. Såg brukades inte	Man började att fläka på mitten i kubben. Sedan klövs det stycket i sin tur. Det var kärnveden som användes.
21. EU 6129 Östergötland, Åtvidaberg, meddelare Helmer Söderström, Sagesman Karl Otto Johansson Björklund	Riktigt mogen tall	Virket användes rått dock kunde man bevara spånets mjukhet i vatten.	Såg användes inte.	Träkubben klövs i fyra, sex eller åttondelar. Svepet eller väggen var av ytan och det kallades att spinga på fjölen i motsats till agnen. Själva kärnbitarna användes inte. Man klöv biten mitt itu och dessa halvork mitt itu och dessa fjärdedelar mitt itu osv. tills den önskade tjockleken var uppnådd. Dock är att märka att den halvan som visade benägenhet att bli grövre än den andra böjdes varvid den så att säga fick släppa till trä av sitt överflöd till den tunnare
22. EU 6613 Västmanland Siende hd, Hubbo sn Meddelare Fredrik Olsén. Sagesman Ernst Gustav Nordin sid. 9-12	Mager rå klugen fura smöraskar av al (alder)		Utsmidd stadig lie eller för ändamålet tillverkat klyvjärn ca en fot lång egg och ett handtag i bäge ändar Såg kunde icke användas	
23. EU 6860 A Lappland Vilhelmina sn Meddelare Nils Eriksson, Sagesman Anders Blockfjäll sid. 22-28.	Till Geisatillverkning (dvs. ett kärl med vidjebotten): Björk asp eller sälgt			
24. EU 6860 B Lappland Vilhelmina sn, Meddelare Nils Eriksson, Sagesman Nils Teolin Göransson sid. 22-28	Asp och björkvirke, stor kvistren björk eller asp		Såg	Virket sågades till tunna bräder som fick torka



Frågelista nr	5. Fortsatt bearbetning av utklivet spån arbetsredskap,	6. Böjning/basning, ristningar på insidan	7. Mall eller frihand
18. EU 5427 Västmanland, Skultuna sn, Sagesman Carl Gustaf Berglund född 1857. Sid. 456 – 461	Man fortsatte att bearbeta svepen med yxa och hyvel, Stora ränder (svep) hyvlades av två man med oxhyvel, mindre i hyvelbänk med mindre hyvel eller bandkniv	Svepen böjdes över en rund kubb och blöttes med vatten och formades rått.	Frihand Man satte på klämmor och lät svepet torka, därefter sydde man
19. EU 5669 Västerbotten Degerfors sn. Meddelare Ingrid Petterson, Sagesman J. L. Törnlund, sid. 467-478	Spånen yxades till med täljyxan varefter de hyvlades till önskad tjocklek med släthyveln. De gjordes tunnare på den änden som skulle vara inåt. Det yttre änden lämnades jämntjock med det övriga svepet	Innan spånen var riktigt färdighyvlade mjukades de upp i varmt vatten eller ånga. De lades i kokhett vatten eller i bandtrumman. Sedan avhyvlades de en sista gång	Spånen lindades runt en mall. Spånen fästes i en fästspringa. Mallen var inte massiv utan ihålig i mitten. En sticka lades utanpå svepet vid avslutningen och vid början för att svepet inte skulle spricka
20. EU 5712 Värmland Nordmaks hd, Östervallskogs sn, Meddelare Ragnar Nilsson, Sagesman Karl Jakobsson f. 1850. Sid. 480-483	Innan svepet formades till kärlvägg hyvlades det och putsades. Verktyg: Hyvel kniv och yxa	Ibland kokades kärlet men så kunde man nöja sig med att fukta varmt vatten på det. Vid tillböjningen gick det till så att man satte en rund stolpe intill en vägg med så pass stort mellanrum mellan stolpen och väggen att man kunde tränga svepet mellan. Sedan bröt man mot stolpen undan för undan så att det fick den böjning man önskade. Under tiden blöttes stycket med varmt vatten med en trasa.	När stycket blivit mycket böjligt efter denna behandling sattes det i en klam och sköten syddes ihop. Inuti skömmet sattes stickn Spjälkning så att det fick den form det skulle ha.
21. EU 6129 Östergötland, Åtvidaberg, meddelare Helmer Söderström, Sagesman Karl Otto Johansson Björklund			Sidorna eller svepet fick rätta sig efter botten.
22. EU 6613 Västmanland Siende hd, Hubbo sn, Meddelare Fredrik Olsén, Sagesman Ernst Gustav Nordin, sid. 9-12	Den inutiliggande änden utspetsades till nära nog intet	Böjningen av svepet skedde medan det ännu var rått.  För större föremål som spannar och grövre askar skärades eller sågades några skär tvärsöver på insidan av den skarpaste böjningen för att lättare få bukt med densamma och få önskad form.	Svepet spändes kring botten direkt och dymlades fast sammanhållning skedde dels med klämmor dels med en till kärlets storlek passande urtagen träbit som då blev hakformad och då fick man kila emellan om haken blev för vida. Detta för att kunna pressa åt botten så mycket som möjligt. Man kunde även spänna svepet runt en mall.
23. EU 6860 A Lappland, Vilhelmina sn, Meddelare Nils Eriksson, Sagesman Anders Blockfjäll, sid. 22-28	Svepet hyvlades på båda sidor		Svepet veks runt en mall som bestod av en stor stockända i vilken var inborrade pinnar i två rader vilket ger två olika storlekar
24. EU 6860 B Lappland, Vilhelmina sn, Meddelare Nils Eriksson, Sagesman Nils Teolin Göransson sid. 22-28	De torkade bräderna hyvlades till lämplig tjocklek	Svepen fick ligga i vatten i tre till fem dagar	Brädorna veks runt en mall med spännpinnar och vidjeöglor.

Frågelista nr	1. Virke, virkesegenskaper	2. Förvaring mellan fällning och klyvning	3. Verktyg vid klyvning	4. Klyvning topp/rot halvrot/kvartar, borst/ sav
25. EU 7841 Småland, Torsås sn, Meddelare Per Carlson, sid. 29-54	Skoläskor av sälj bra både att klyva och att spinga smaklöst. Svårt att hitta tillräckligt grova säljar. De skulle gärna vara 5-6 tum i diameter. De grövsta bitarna närmast roten klövs upp till botten och lock Till en skoläska gick det åt en stock 6 kvarter på längden = 36 tum. Till svepen fick det ej vara rödkärna.		En rakeggad yxa typ bila, (Haunnyxs) en träklubba kil (vigg)	Man klöv från lilländan och satte yxan mitt i kärnan, då klövs den som ett ekollon. Sen klöv man halvklovan mitt itu på tangenten, blev den aldrig så mycket tjockare på ena sidan så sprack den inte rätt. När ämnena var så tunna att de skulle klyvas för sista gången var det till att hålla tungan rätt i mun. Men det gick som en olja det med bara det var klyv i de rackarna.. Man kunde få vicka fram och tillbaka och bända med yxan.
26. EU 9035 Norge Möre fylke, Vågstranda, Sagesman PA Kjölset, jordbrukare född 1867. Sid. 367-373	Askar större och mindre av sälj, lätt att klyva och lätt i vikt. Hägg nämns också. Botten och lock vanligtvis av furu Hattaskar och bommer mm av tunna furubord (brädor)	Virket användes rått		Vanliga askar, en kubb sälj eller hägg klövs i mårgen, därefter igen parallellt med den första klyvningen. Och igen om det gick. Hersället blev tillverkat av skårne (sågade?) tunna "fjälär"
27. EU 15683 Västergötland, Veden hd, Sandhults sn. Meddelare Oskar Bengtsson, sid. 132-136	Tinor tillverkades av tall eller gran. Låsanordning av björk. Virket måste vara kvistfritt och rättklivet	Virket skulle vara färskt ej fruset	Yxa, kniv, rishacka, klubba, sågbock, och tving som är det samma som vigg (kil) men måste vara bredare än kubbens diameter	Virket klövs alltid från stockens lillända mot rotända. Om virket var i lagom diameter kunde det klyvas i hela sin bredd annars delades kubbens i 4 kvartar. Därefter klövs kärnan bort. Sedan delades den andra biten efter flaskan och de uppkomna bitarna delades sen på samma sätt så länge tjockleken medgav det. Med rishackan gjorde man en rak skåra eller med akt givande på att den yttre delen blev en aning tjockare än den inre. Med tryck på den yttre eller den inre delen kunde man sedan klyvningen börjat någotsånär få sprickan att gå i önskad riktning.

Frågelista nr	5. Fortsatt bearbetning av utkluvet spån arbetsredskap,	6. Böjning/basning, ristningar på insidan	7. Mall eller frihand
25. EU 7841 Småland, Torsås sn, Meddelare Per Carlson, sid. 29-54	Spånet bearbetades med bandkniv i täljhäst Man testade under tiden och böjde svepet över knäet för att se om det var jämntjockt och fortsatte skära tills det blev lagom tjockt tillskuret. Därefter tunnade ut den ände som skulle ligga inåt	Sen formade man till svepet över knät tills det blev så välformat som de ville ha det	Sen tog de en kloss, (klämma) och klämde åt bägge ändarna så att det satt som hälleberget. När de klossat den satte de den i knät och böjde till den till önskad form.
26. EU 9035 Norge, Møre fylke, Vågstranda, Sagesman PA Kjölset jordbrukare född 1867. Sid. 367-373	Spånet täljdes tunnare med yxan. Därefter blev den lagd på hyvelbänken. När ämnet var så tunt att det inte gick att spänna i bänken narades det fast med träplugg i en bräda som spändes i bänken. Man fortsatte så att hyvla till rätt tjocklek över narar och allt. Insidans ände hyvlades tunn utsidans ände behölls jämntjock med det övriga svepet.	Svepen böjdes runt en mall och hängdes på tork. Torra svep kunde läggas i kokande vatten före böjning. Större svep lades i havet där det salta vattnet gjorde dem böjliga och mjuka.	Mallen som bestod av trä hade ett urtag på långsidan. Efter att ha svept lades en pinne på insidan i haket och en på utsidan av haket. Pinnarna snördes åt och på så sätt hölls svepet i kläm.  Hersollet böjdes runt fastsatta klossar i ladgolvet.
27. EU 15683 Västergötland, Veden hd, Sandhults sn. Meddelare Oskar Bengtsson, sid. 132-136	Svepet putsades med skaven	Böjningen kunde ske vid en för ändamålet avsedd bock eller vid en springa i ladugårdsväggen Kärsidan skulle böjas så att den kom inåt, i annat fall bröts stommen utav.	Stommen båda ändar böjdes ihop och fästades samman tillfälligt medelst klämmor av ribbor som i sina båda ändar var hopfästa med tallspån. Sedan fick svepet torka. Mot knäet gavs slutlig form.

Frågelista nr	1. Virke, virkesegenskaper	2. Förvaring mellan fällning och klyvning	3. Verktyg vid klyvning	4. Klyvning topp/rot halvrot/kvartar, borst/ sav
28. EU 19800 Dalarna, Sollerön, Meddelat av Sarlas Anders Andersson född 1848. Sid. 325-329	Material: Furu, bara ytveden, inveden är för skör, Bäst om inveden är ruttan. Man tar av barken för att se att virket inte är vint, lite vint går bra.  Lappaskar skulle vara av björk. Det är lite segare.  Björken skulle ha rätt och fint virke och klyvas på samma sätt SA	<b>Virket ska vara färskt eller förvaras i vatten eller dy. Man brukar förvara det i bäckar eller mossar, då blir det fasligt fint. Det blir som om det vore segare då.</b>	Man använder kilar av torr gran eller björk. Rå gran är för mjuk.  Det går inte att använda såg till det där. Den går bara rakt fram och då blir det inte klucket på sav. Om det är en liten knöl på veden så går det kring han ändå på det andra viset. Men man är tvungen att ha ett riktigt handlag för den där klyvningen annars går det inte.	Man klöv tall från topp. Lagoma längder var tre alnar väl. Man slog in en kil på den avhuggna delen vid kanten på var sida av tallen hårt så det började spricka. Då slog de in kilar från stammen i sprickan och slog på den ena sidan och på den andra ända till trädet var klucket mitt itu. Man klöv i mitten igen till fjärdedelar. Man klöv bort inveden med en kil i ändan, ungefär mittemellan utsidan och mitten och fortsatte klyva dem så. Bredden på virket togs ut med kilar eller yxa. Därefter klövs det på sav. Det var bara att ställa till med kniven som man ville ha det. Man slog med en träklubba eller hammare så det började klyva sig. Så tog man dem i handen och klöv vidare.
29 ULMA 5440. 1933,Våmhus, Meddelare A Hinders	Tall, dessa skulle vara raka i veden och kvistfritt i stammen så att det gick fint att klyva dom i klyftor. Det fick inte vara korsved	Man tog virket på vintern klöv det i skogen och klöv bort inveden	Yxa och klubba	En hade hand om xyan och en hade en träklubba och slog på xyan med. Man klöv först biten mitt itu sedan klöv man dessa halvrot mitt itu och därefter klöv man bort inveden. När klyvytan var tinad klöv man den mitt itu efter årsringarna på trädet, på sav. Man klöv mitt itu tills man fått lagom tjocka bräder att göra askar av.
30. ULMA 3838. 1932 Mora. Meddelare Rombo F. Eriksson	Tall, friska rätkluvna och kvistfria, Speciellt till spannar. Då skulle virket vara taget på vintern "när virket ansågs bliva segast, vilket behövdes för vikningen."	Om man tog virket på vintern kunde det ligga ute tills man behövde det. Då tog man in det och tinade det innan slutklyvning		Virket kapades i lämpliga längder och klövs vanligen i fyra delar, eller fem om det var grovt varefter man klöv bort kärnveden. Sedan klöv man brädor av ämnet på sav.
31. ULMA 13344. Om korgtillverkning, 1939 Våmhus, Kumbelnäs, Meddelare, F Rombo  Uppteckningen behandlar korgtillverkning men Rombo hänvisar till frågelistan när han beskriver klyvning i sina andra frågelistor.	Man flogade av ett litet stycke grovbark in till saven. Med xyan slogs ett snärtigt slag mitt på flogan. Man håller yxa så att främre kanten på yxhammaren träffar träet och liksom hasar ner efter trädet. Då bildas smala sprickor i saven. Gå dessa sprickor absolut rakt kan tallen huggas till korgvirke. Om det på de kvistar som vändes mot söder, bildades en rygg som på kvistens undersida var ganska skarp, men långsamt utjämnades nedåt följdes ytved och kärnved åt. Då var där ingen korsved som innebar att ytved och kärnved korsade varandra genom att ytveden klövs något snett åt ena sidan och kärnveden något åt andra sidan.	Virket förvarades i snö eller vatten.	Yxa, kilar, klubba	Man använde virket upp till första färska kvist. Stockarna kapades i lämpliga längder och klövs liggande på marken. Man högg försiktigt in xyan i nedre kanten på stockens grovända, varefter man slog på xyan med träklubban. Därefter flyttades xyan till övre kanten så att den bildade rak linje med den redan bildade sprickan. Sedan slog man in en björkkil i vardera kanten. Kilarna var långa och spetsiga för att inte bryta för hårt. När kilarna var inslagna helt fortsatte man att klyva i den långsgående sprickan från bägge sidor. Nu med trubbigare kilar till stocken var klucket.

Frågelista nr	5. Fortsatt bearbetning av utklivet spån arbetsredskap,	6. Böjning/basning, ristningar på insidan	7. Mall eller frihand
28. EU 19800 Dalarna Sollerön, Meddelat av Sarlas Anders Andersson född 1848, sid 325-329	Lappaskar i björk. En rät bit togs och täljdes riktigt tunn eller hyvlades. Den undre ändan skall göras lite tunnare Det blir snyggare så.	Man kokade svepet före vikning.	Om man viker svepet på rätt sätt här och där så får man ovalen, det är till att räkna ut så man mäter rätt så ändarna går över varandra.
29 ULMA 5440. 1933,Våmhus. Meddelare A Hinders	Man hyvlade bräderna tunna och fina med en hyvel som kallades skaven. Det var ett träd med handtag i båda ändarna samt ett järn på mitten som hyvlade.	När brädet var tunt och fint skulle det vikas och var det en liten ask behövde den ristas på insidan med en kniv svett över. En stor ask behövdes inte ristas.	När man vek brädet lade man ändan av brädet på en bänk och kröp upp på brädet med ena knäet och höll med ena handen om utsidan på brädet för att det inte skulle spjälkas eller bräckas så lätt. När asken var färdig och man kontrollerade att den var rund satte man på en träklipa.
30. ULMA 3838.1932 Mora. Meddelare Rombo F. Eriksson	Man lade brädet på långsätet och hyvlade dem med lapphyveln som kallades skävinn (skaven).	Till spannarna ristades bräderna efter mall och mått. Man gjorde med kniven 16 ristningar med en cm mellanrum på fyra ställen på brädet, där de halvrunda hörnen skulle bli. Man gjorde i ordning flera bräder åt gången och basade dem därefter. Detta var ett mycket viktigt arbetsmoment och för många en riktig högtidsdag. Basningen skedde i en trumma av bräder, i ena änden försedd med lock där man lade in bräderna i den andra försedd med ett hål där ångan skulle gå in. Trumman placerades ovanför en stor kittel med varmt vatten.	Om det var rissel och såll veks virket direkt på frihand. Bräderna veks över knäna och då man var nöjd med formen slog man dit klämmorna. För spannbräderna gällde att när de var tillräckligt mjuka togs de ut en i sänder och veks i alla fyra hörn först. När hörnen blivit vikta vek man ihop dem så att en svep bildades. Så kallades den del av asken där brädets båda ändar lades utanpå varandra och där själva hopsättningen gjordes. Sedan satte man dit två klämmor varefter man med mått kontrollerade att asken var ordentligt viken och inte var skev.
31. ULMA 13344, Om korgtillverkning, 1939. Våmhus Kumbelnäs, Meddelare, F Rombo  Eftersom uppteckningen behandlar korgtillverkning tas den inte upp vid kriterierna 5-7.			

**Bilaga 2 Sammanställning av samtliga frågelistsvar**

<b>Träslag</b>	<b>Egenskaper FURA</b>	<b>Klyvning</b>	<b>Efterbearbetning</b>	<b>Basning blötläggning ristning</b>
Furu: 2, 3, 6, 7, 9, 10, 11, 12, 14, 17, 18, 20, 21, 22, 26, 27,28, 29, 30, = 19	Bergtall: 3,12 = 2	Halvor sav/halvsav: 5, 7, 13, 16, 18, 19, 20, 25, 26 = 9	Yxa: 5, 13, 17, 18, 19, 20 =6	Ristning av insida hörnen vinkelrätt mot fibrerna: 17, 22, 30 = 3
Sälg: 10, 12, 13, 16, 18, 20, 23, 25, 26 = 9	Mosstall: 2,3,9 = 3	Kvartar klyvs på sav: 3, 9, 12, 17, 21, 27, 28, 29, 30 = 9	Kniv: 3, 7, 20 = 3	Rista hela svepet diagonalt: 5, 7, 16, 17, 29 = 5
Björk: 4, 6, 7, 13, 15, 19, 23, 24, 28 = 9	Rutten kärna: 28 = 1	Kvartar klyvs på agn: 10,14 = 2	Hyvel: 5, 6, 7, 9, 10, 12, 13, 14, 18, 19, 20, 23, 24, 28 = 14	Kokning för att undvika torksprickor o värmesprickor. 10, 14 = 2
Gran: 7, 15, 19, 27 = 4	Fri från tjur: 6 = 1	Från topp mot rot: 2, 9, 25, 27, 28 = 4	Skave: 17, 27, 29, 30 = 4	Kokning av svep: 7, 10, 12, 14, 15,16, 19, 20, 26, 28 = 10
Asp: 5, 6, 7, 8, 9, 23, 24 = 7	Senvuxen:17,22 =2	Med såg: 5, 9, 24, 26 = 4	Skrubbhyvel: 9 = 1	Blötläggning: 4, 9, 11, 16, 18, 20, 24, 26 = 8
Ek: 13=1	Klyvning kvartar på sav: 3, 9, 12, 17, 21, 27, 28, 29, 30 = 9	Ej såg: 10, 14, 15, 16, 17, 18, 20, 21, 22, 28 = 10	Fastnarat spån på stödbräda i hyvelbänken: 10, 26 = 2	Basning i baslåda: 17, 19, 30 = 3
Al: 22=1	Ytved: 4, 9, 17, 18, 19, 21, 27, 28, 29, 30 = 10	Att klyva i mitten och i mitten igen: 6, 7, 13, 14, 18, 19, 20, 25, 26 = 9	Bandkniv (täljhäst): 8, 14, 16, 18, 25 = 5	Basning över öppen eld: 9, 16 = 2
En: 16=1	Kärna: 20 = 1	Lirka med spånen tryck på tjockare sida: 13, 14, 21, 25, 27 = 5	Oxhyvel: 9 = 1	Böjning av svep med olika redskap. Befintliga el tillverkade: 13, 18, 20, 26, 27 = 5
		Klyvmomentet yttrycks som avancerad kunskap: 13, 14, 25, 27, 28 = 5	Puts med sandpapper skäfte glasbitar hajsinn: 12, 13, 26 = 3	Böjning över knät: 9, 25, 29, 30 = 4
		Kilar: 13, 17, 18, 19, 25, 27, 28, 29, 30 = 8	Inre änden eller båda ändarna tunnades ut: 6, 7, 15, 20, 22, 25, 26, 28 = 8	Kärnsidan utåt: 6 =1
		Yxa: 5, 9, 10, 13, 15, 18, 19, 25, 27, 28, 29, 31 = 12	Täljdes på tvären, hyvlades på tvären. 7 = 1	Kärnsidan in 27 =1
		Bandkniv: 3,15,16,20 = 4		Böja svepet rätt. Ingen uppgift om väta eller basning: 7, 9, 13, 17, 25, 29, 30 = 7
		Kniv, lång kort: 2, 7, 15, 16, 27, 28 = 6		Böja svepet vid en bänk med. 17, 29, 30 =3
		Klyvjärn och liknande: 14, 21, 27 = 3		

## ***Lista: Vad ska provas i hantverkslaborationerna***

### **Träslag:**

- Fur, sälg, björk,

### **Klyvning:**

- Halvor - mittklyvning hel och halvsav, sälg, björk.
- Kvarter - kvart på sav och kvart på agn. Furu.
- Verktyg: klyvjärn, kilar, yxa.
- Prova olika lirkmetoder om sprickan går snett.
- Klyva från topp och klyva från rot.

### **Bearbetning**

- Med yxa
- Vid hyvelbänk med hyvel.
- Hyvla på skrå.
- Hyvla med skrubbyvel.
- Hyvla med hjälpbräda och fastnarat svep.
- I täljhäst med bandkniv
- Vid långbänk med skave och hyvel

### **Ristningar**

- Runda, rista hela spånet diagonalt.
- Ovala, räkna ur ovalen och rista vid kortändorna.
- Färdskrin, rista vid hörnen.

### **Basning, blötläggning, uppmjukning**

- Kokande vatten
- Varmt vatten
- Blöta och basa över eld
- Basa i baslåda
- Helt rått
- Böja över stock kubb
- Böja mot trädstam
- Böja mot knät

### **Mallar**

- Pinn och vidjemall
- Pinnmall
- Mall med skåra
- Mall med fästpinne (från norge)
- Vika färdskrin utan mall
- Vika andra svep utan mall
- Vika runt färdig botten
- Använda stödpinnar
- Se om det går att få ut långt furusvep som kan vikas till flera svep

Stigtomta 16/3 2005

**Till alla hårdslöjdskonsulenter**

Under tidigare studier har jag tillsammans med Tore Qvarfordt eller ensam, ägnat mig åt att dokumentera handlingsburen kunskap via levande traditionsbärare. I mitt nuvarande uppsatsarbete tänkte jag prova ett annat sätt att dokumentera/sammanställa traditionell kunskap. Det blir genom John Granlunds doktorsavhandling "Träkärl i svepteknik" och framförallt ett trettiotal frågelistsvar som jag valt ut som speciellt intressanta samt genom föremålsstudier. De delarna av tillverkningen som jag är speciellt intresserad av är:

- Virkesval
- *Klyvning för hand med yxa, kilar, klyvjärn mm (Detta är högintressant)*
- Efterbearbetning till färdigt spån
- Olika sätt att basa/mjuka upp svepen
- Tillböjning av svepen runt en mall eller på frihand
- Olika malltyper och klämmor/tvingar

Som komplement till Granlund och hans källor skulle det vara intressant att veta hur det ser ut på kunskapsfronten om handklyvning av svep idag. Jag vet att det har gjorts/ görs en del försök med att klyva svep för hand ute i landet.

*Därför vänder jag mig till er för att höra i vilken mån ni själva har kluvit och om ni känner till några slöjdare som handklyver svep eller utbildningar där man ägnar sig åt detta. Om ni har andra intressanta uppgifter och synpunkter (ex känner till någon bra skrift, bilder, uppteckningar, filmer etc.) får ni gärna höra av er med det också.*

Hör gärna av er via e-post [helena.berg@hemslojd.org](mailto:helena.berg@hemslojd.org)

Stort tack på förhand

Helena