

ACC. N:R M. 15419: 1-26.

Landskap: *Skåne* ..... Upptecknare: *Elisabet Ehnst*  
Härad: *Ö. Göinge* ..... Berättare: *Fritiof Persson, Lönsboda*  
Socken: *Örkenev* ..... Berättarens yrke: *hugmakare*  
Uppteckningsår: *1960* ..... Född år *1901* i *Örkenev*

FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

*Spånborgstillverkning. s. 1-26.*

*(foto på sid. 17-26.)*  
*neg.: X:1:50:7-32*  
*" X:1:51:1-17*

Skriv endast på denna sida.

1.  
 Min far var korgmakaren  
 Per Johansson (f. 1857) Han var  
 också korgmakare. Han ville lära sig  
 yrbet som liten flicka. Far började  
 resa till Tyskland redan som mycket  
 ung i början av 1870-talet. Han har  
 sitt åtskilliga korgar där. Antingen  
 var han sina varor på ryggen eller  
 hade han dem på en "kassa-kärra".  
 De svenska spånkorgarna var populära  
 i Tyskland. När han kom in i byarna  
 kunde han liksom alla andra  
 svenska korghandlare ropa ut sina  
 varor. Han sade "Hier sind die  
 Schwedischen Körber!". Han lärde sig  
 aldrig att tala tyska, utan han  
 gjorde nog affärer kalot på göingska  
 kalot på tyska. Han kunde vara borta  
 i 7-8 år, medan korgmakare i bygderna ständigt  
 kom i nya häckar & efterhand.

2.  
Han berättade, vilken situation, han väckte,  
när han kom gämlle med sina korgar  
i byarna hände det, att folk samledes  
omkring honom i en stor klunga.  
För slutade snellestid att sälja  
korgar i vinnet, eftersom det blev  
mer lönsamt att bara tillverka korgar,  
sedan han hade fått en egen familj,  
som kunde hjälpa till. Vi var  
elva barn och bodde på en liten  
torp i Värmanuskult. Vi hade bara  
några heltar åker och en par kor.  
Korgtillverkningen blev vår enda in-  
komstkälla. - Vi hade upp en  
ganska stor tillverkning av bår-  
korgar. De största kunderna var Ola  
Olsson och Ola Nyberg i Hull, Martin  
Olsson i Hannover och Nils Persson i Köpenhamn.

Men vi exporterade även till många  
svenska korgmakare i Tyskland. Den  
utländska marknaden omfattade inga  
andra länder än England, Tyskland och  
Danmark. Men jag vet, ännu, samtidigt  
som min far var i Tyskland och  
handlade, begav sig några korg-  
handlare till Holland och Belgien.  
Men det visade sig, ännu det var  
mycket svårt att avsätta spånkorgar  
i utlandet där. Några försäljare förbättrade  
ända ner till Frankrike, men efter-  
som svenskarna förväxlades med tyskar,  
Ann var illa sedda där efter kriget  
1871, gick försäljningen mycket dåligt.

År 1922 lämnade jag min  
fars verksamhet och började en egen

korgtillverkningen i Tomtebodas. Fog har  
aldrig haft någon avsättning. Min kusin,  
som ej är korgmakare, har bara  
hjälpt till med måtning och glödnäring.  
Fog fortsatte att leverera korgar till  
några av min fars kunder. Exporten  
till England antog betydligt nedan  
1912-13, men vi släppte mindre  
partier dit ända till slutet av 1920-  
-talet. Fog känner inte till någon  
i sömen som har släppt korgar  
dit senare heller. - När avsättningen  
på den engelska marknaden minskade,  
innebar det inte, att korgmakarna  
upphörde med tillverkningen. En  
ny stor marknad väntade dem  
nu i Mellansverige och Norrland.  
Ivar Bengtson: Bortt var den

förste korghandlaren i husken, som  
sålde korgar nor om Skåne. Han  
hade tidigare sålt i Rammart.

År 1884 började han sin förlagsbetrod  
verksamhet genom att låta korgmakare  
arbeta för hans räkning. De fick  
själv skaffa virke och hålla sig med  
egna redskap, medan Joar Bengtsson  
ansvarade för sljuttan, som hämtade  
korgarna hos korgmakarna, och  
sedan skötte om hela försäljningen.  
Han fick kunder över hela landet.

De nya avsättningsområdena lockade  
även den kushilde korgförsäljaren.

De kallades uppåt landet för "korgkullar".

För gjordes det mest bär-  
korgar och lockkorgar. Till England  
skickades bara osjopsade bärkorgar.

I denna trakt har man mycket sällan tillverkat stora korgar som klädtunnor eller tvättkorgar. Det fordras mycket långa spån till dem och det var svårt att få tag i duggligt virke, som man kunde pläka ut sådana spån av. I Palarna har de däremot tillverkat mycket stora korgar. Päckkorgar och hattaskar med flata lock har en och annan korgmakare försökt att tillverka här. Men de var alltså ganska svåra att göra. Modellen kom från Palarna. - Sedan var Bergström flyttat sin rörelse till Osby 1902 började man även köpa korgar från Palarna. Många päckkorgar och klädtunnor har därför därigenom

sålt i den här bygden.

Jag minns en annan typ av korg från min barndom, som gammal brukade gå omkring med och sälja betelbröd, kakor, karameller. Någon gammal såldde också litet kämmor-bakor. De korgarna var grepsla och hade ett lock, som var kedat på mitten med gängjärn eller ofta bara en par kädereumar. Den den typ av korg var tillverkades här nere eller i Dalarna, vet jag inte.

Lambrotorgar tillverkade man för sedan i början av seklet. De var mycket vanliga för och användes till frivarning av olika saker. Provbäcken hade ofta hoven i den, när man kom in i fristugorna.



När exporten av bärkorgar till England  
avtog, började man experimentera  
ut nya korgtyper, som man skulle  
kunna sälja på den svenska  
marknaden. En man i Uloshult  
började tillverka korgar i en helt ny  
flätning, den vi kallar saxflätning.  
Jag kan själv gjuta torgkorgar, arbets-  
korgar, mangelkorgar, papperskorgar,  
blomsterkorgar m.m. i den flätningen.  
Alla dessa kan varit ombyggda och  
kan gått lätt att sälja. Jag kan inte  
upphävt att göra bärkorgar, utan säljer  
alltjämt sådana till både parti hand-  
lare och till gjordomästare. Vid eventuella  
tillfällen kan jag på beställning till-  
verka bord i saxflätning med en  
beställning av rotting. Jag kan också

tillverkat barnängan genom att spika  
en mangelkorg på en bänstativ.\*

Vi brände "brända kassar"  
i mitt hem omkring 1907-08, men andra  
krymmalkare hade nog bränt redan  
tidigare. Vi tillverkade stämpeljärnen  
själva. Vi hade sex olika järn med  
olika mönster, t.ex. prickar, blad,  
rågax, blomma. Man filade ut  
mönstret i relief. En rund blomma  
fick man genom att lösa fast en  
nutten vid järnet. Järnen gödgrades  
sedan och trycktes mot spån,  
så att en brun-svart mönster  
avtecknade sig. Vi brände kassar  
på detta sätt under tio år. Vi  
brände bäckergår, tamburkorgar, och torg-

korgar. Vi köpte sedan en glödkritings-  
apparat. Med en glödglat platinas-  
tift kunde man rita en mönster  
direkt på korgen. Min syster i Övareyd  
var en av de första i trakten,  
som började glödrita. Det uppritade  
mönstret kunde man sedan fylla  
med färg. Nu har vi inte glöd-  
ritat en korg på tjugo år utan  
min kusin dekorerar korgarna bara  
genom att måla blommor på dem.  
Hon använder vattenfärgen vilken hon  
måste stryka fernissa över för att de  
skall hålla. I dag målas hon  
bambkorgar, strölkorgar, papperskorgar och  
tambuskorgar.

\* En helt ny typ av korg

ACC. N:R M. 15419: //

FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

berättelsens följande

brjadede korgmakaren Alfred Bengtsson,  
Söns broder, tillverkar då han kom från  
Tyskland några gäng på 1930-talet.  
Det var de fulltkorgar som är så  
vanliga i dag. De tillverkas på ett  
helt annat sätt än här korgarna.  
Man måste ha en uppflättings-  
maskin king vilken man brjer  
upp spän en i kornen. Alfred Bengtsson  
har en korgfabrik, där man så gott  
som ~~allt~~ uteslut tillverkar fulltkorgar.  
Två andra korgmakare i socknen  
tillverkar också fulltkorgarna i mindre  
omfattning.

Sammantaget har jag tillverkat 104  
olika modeller och storlekar av spånkorgar.

ACC. N.R. M. 15419:19.

FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND.

För tillverkning av spånkogar behövs  
 några speciella redskap. Vi använder  
 två slags knivar. För att riva gjoran  
 behöves i en råk grov "gjorakniv".  
 De gamla handknivarna är  
 bäst, men nu användes i vissa  
 oavslutade möra knivar. - Spånen skär  
 man alltid med en kassakniv eller  
 kesselniv. De tidigaste kassaknivarna  
 tillverkades alltid av avbrutna  
 lispetsar. Jag har ofta hjälpt för  
 att tillverka sådana knivar. Smederna  
 har haft kesselnivarna som modell  
 och tillverkat riktiga kassaknivar till  
 krogarna. Knivarna kan vara  
 mer eller mindre svängda i  
 formen. Om de har ärvants tagel,  
 kan de i regel blivit tunna och

För att se till att de inte blir för tunga och svåra att hantera.

och fått en mera böjd form genom slipning. Nu kan man även köpa kassaknivarna mte i handeln. -

Tillo för två år sedan köpte jag alla spån för hand. Nu har jag skaffat mig en maskin för követ. Det var ett tungt arbete och drog den gamla spånkövet. Medan jag drog fick min hustru styra. Man kan reglera spånens bred och tjocklek genom att köja och sänka "klon" och genom att använda olika breda järn.

## Tillverkning av blomsterkegar i saxflätting.

Jag använder bara asp-  
virke till kegar i saxflätting. På  
samma sätt har jag stockarna liggande  
i ån, för att de ej skulle mögla  
eller torka. Jag sågar upp stocken  
och klyper ut små trä, som jag sedan  
klyper. Sticlorna skär jag i en speciell  
skärmaskin, så att de blir något  
svulstare i sina ändar. Sticlorna skall  
bara vara 12 cm långa till denna keg.  
Vid flätningen läggs man spåren  
diagonalt åt två håll och flätas hela  
tiden in ett nytt spår i varje  
riktning och tar alltid över två  
spår. Man lägger den smala änden  
av spåret nedåt. Vid sammanflätningen

sedan man erhållit en flätverk av 30 cm,  
blir korgen härigenom något vidare  
upp till. Botten i korgen utgörs av en  
rund sigad träskiva (1 cm bred.) Den  
hängs i ruggi från och spikas fast vid  
korgens nedre kant. Därefter läggs man  
en handspingat <sup>furu-</sup>spån (1 cm bred) runt  
korgens botten och spikar fast det.

Sedan kungshärs botten. Luffgjorden  
upptill består av en tyrlat <sup>asp-</sup>spån (2 cm bred)  
Man tar en matt runt korgen och nitar  
gjorden separat. Sedan hänger man på  
den nerifrån och kungshärs även upp-  
till. Finnergjorden är utgörs av en  
handspingat furuspån. Den käftas också  
separat. De båda gjordarna upptill  
käftas sedan vid korgen med fyra  
kammar. Käftmaskinen är egentligen



en vanlig modern kontorsmaskin. Till större  
korgen använder jag en annan typ  
av käftmaskin. Dessa maskiner  
köpte jag för två år sedan. Tidigare  
spikade jag alla klampor för hand.  
Slutligen putkas korgen.  
Den användes mycket som kruk-  
skydd.

Eftersom vi bara är två i  
vevstaden och jag själv utför de  
flesta momenten, får jag lägga upp  
arbetet så att jag har en serie av  
hundra korgen på gång.

Skåne  
Ö. Göttinge lfd.  
Örkensöds m.

M. 15419 : 17.

FOLKLIVSARKIVET  
LUND

uppt. av Elisabet Chronst år 1960  
Bes.: kungmästare Titiöf Persson,  
Lönaboda

född år 1901 i Örkensöds m.



Titiöf Perssons Korgverkstäl,  
Tomnaboda, Lönaboda.

neg.: X:1:50:7-32  
" X:1:51:1-17

Skåne  
Ö. Göinge lfd.  
Örkeneås m.

M. 15419:18.

nytt. av Elisabet Ehnst år 1960  
Ber.: Korgmakaren Fritiof Persson,  
Örkeneås

FOLKLIVSARKIVET  
LUND

född år 1901 i Örkeneås m.



Korgmakaren Fritiof Persson i sin verkstad.

neg.: X:1:50:7-32  
" X:1:51:1-17

Skåne  
Ö Göringe hd.  
Örkensås m.

M. 15419:19.

mynd. av Elisabet Ehrnst år 1960  
Förv.: korgmakare Pictorius Persson  
Lönstoda

FOLKLIVSARKIVET  
LUND

Född år 1901 i Örkensås



uppläggning till en  
blomsterkorg i saxfästning.



Flätning.

neg. X:1:50:7-32  
" X:1:51:1-17

Skåne  
Ö. Göttinge lsd.  
Örkuneds m.

M. 15419 : 20.

uppt. av Elisabet Thunström år 1960  
Ber.: vagnmakare Fritolf Persson,  
Lövstoda

FOLKLIVSARKIVET  
LUND

född år 1901 i Örkuneds



neg.: X:1:50:7-32  
" X:1:51:1-17

Skåne  
Ö. Lönneby hd.  
Örkeneby m.

M. 15419: 21.

uppl. av Elisabet Christén av 1960  
Ber.: Liliöf Persson, krogmakare,  
Lönneby

FOLKLIVSARKIVET  
LUND

född år 1901 i Örkeneby



Flättespets kortsidor  
flätas samman.

neg. X:1:50:7-32  
" X:1:51:1-17

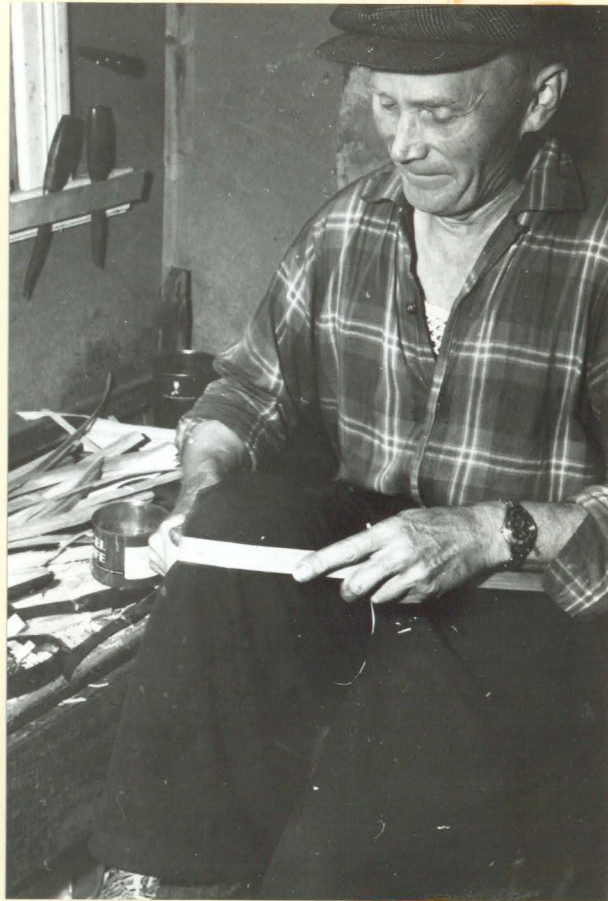
Skåne  
Ögärne hd.  
Örkenevds m.

M. 15419 : 22.

uppt. av Elisabet Lohrén år 1960  
Ber.: krogmakare Fritiof Persson,  
Lönaboda

FOLKLIVSARKIVET  
LUND

Född år 1901 i Örkenev



Pivning av gjorar.

neg.: X: 1: 50: 7-32  
" : X: 1: 51: 1-17

Skåne  
Ö. Göttinge hd.  
Örkuneds m.

M. 15419 : 23.

uppt. av blisabet Lärnst år 1968  
Ber.: korgmakare Fritiof Persson,  
Lönstoda

FOLKLIVSARKIVET  
LUND

född år 1901 i Örkuneds



Bottnen spikas vid korgen.



Den nedre yttergördeln  
Spikas vid bottnen och flätverk.

avg. X:1:50:7-32  
X:1:51:1-17



Skåne  
Ö. Lövinge lfd.  
Örkensveds sv.

M. 15419 : 24.

uppt. av Elisabet Christn av 1960  
Ber.: korgmakare Fritiof Persson,  
Lönaboda

FOLKLIVSARKIVET  
LUND

född år 1901 i Örkensved.



Kringskärning av botten.



Yttergajden kring korgens  
övre kant läggs på.

neg.: X: 1: 50: 7-32  
" X: 1: 51: 1-17

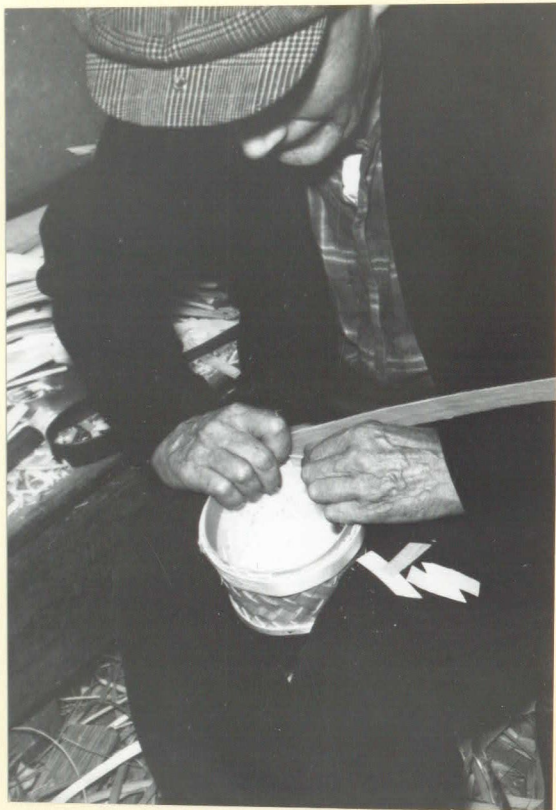
Skåne  
Örkenevds m.  
Ö. Gönings lfd.

M. 15419 : 25.

uppt. av Elisabet Ohnstedt år 1960  
Ber.: Fritiof Persson, korgmakare  
Lönstoda

FOLKLIVSARKIVET  
LUND

född år 1901 i Örkenevds m.



Mattageving för  
Innergjorden.



Innergjordens läggs  
i korgen.

neg. : X: 1: 50: 7-32  
" X: 1: 51: 1-17

Skåne  
Ödöinge hd.  
Örkenevö m.

M. 15419: 26.

uppt. av Elisabet Lohrström år 1960  
Ber.: korgmakare Erik Persson,  
Lövstoda

FOLKLIVSARKIVET  
LUND

född år 1901 i Örkenevö



En läck korgar på  
väg till järnvägsstationen.

neg.: X: 1: 50: 7-32  
" X: 1: 51: 1-17