

4940

ACC. N.R.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV
—*—

Landskap: Skåne *Upptecknat av:* N. Gerward
Härad: O. Göinge *Adress:* Järrestad
Socken: Osby *Berättat av:* Nils Nilsson
Uppteckningsår: 1936 *Född år* 1862 *i* Nybygden

Uppteckningen rör

Tillverkningen av pilekorgar.

S. 1-23.

Skriv endast på denna sida!

23 sid.

Nils Nilsson är f.n. den ende i Osby socken som tillverkar korgar av detta slag.

Under uppväxtåren lärde han sig konsten av sin fader, men fick sedan annat arbete som bättre lönade sig. Det är först på gamla dagar som NN återupptagit det gamla yrket.

Materialet till korgarna köper NN i Ivarssons slöjdaffär i Osby. Denna firma importerar i sin tur de smala pilegrenarna från Polen. De köptes förut från Skåneslätten, men den varan börjar allt mera taga slut därnere.

NN tillverkar korgar året runt. Om vintern har han sitt verkstadshörn i stugan, men om sommaren flyttar han upp på vinden.

NN tillverkar ungefär 4 korgar om dagen och tjänar

ungefärl 1 krona på varje korg.

Till verkstadsuppsättningen hör en disk med småverktyg som hammare och krokiga knivar /skomakareknivar/, tänger och spik.

Vid sidan om disken står en balja med vatten. I detta vatten läggas grenarna innan arbetet börjar. För att de inte skola brytas måste de under arbetet vara så våta att det dryper av dem.

Bottnen till kor garna göras först färdiga. De är ett helt för sig. Ha alltså ingen direkt fortsättning i korgens sidor. Först upplägges bottenpinnarna, några grova pilegrenar, vilkas ändar markera bottnens kant. Mellan dessa grenar snos sedan de smala pilegrenarna varv efter varv, med början i bottnens mitt, tills ~~botttangkexen~~ bottenpinnarna är fyllda.

Då bottnen är färdig sättes den fast vid verkbrädet med en prim, en grov syl, som slås genom bottnens mitt.

De grenar som går uppåt sidorna på korgen kallas standare. De trädas med grovändan före in bottnen.

Upptill sammanhållas de med en ring. Det är inte alla korgmakare som gör på detta sätt. Andra binda helt enkelt samman standarna upptill med ett snöre. Men NN tycker att ringen underlättar arbetet.

Runt bottenkanten insticks nu pilekvistar av samma material som standarna och samma grovlek. Sen går flätningen medsols framåt ifrådet kvistarna en efter en böjes om bakomvarande standare. Allt eftersom varv lägges till varv formas så korgens sidor. Då och då prässas varven tätare samman medelst slag med hammaren.

Standarna torka ganska fort undef arbetet. Då och

då fuktas de med en våt trasa.

Då korgens sidor är ungefär halvhöga insättas bakom standarna två pinnar, i grovändan ungefär 1 x 2 cm och avsmalnande till en spets. Dessa insättas med spetsen nedåt mittemot varandra. De markera den plats där korgens handtag senare skall isättas. Flätningen fortsätter omkring dessa pinnar.

Samtidigt som pinnarna sättas i, borttages den ring som sammangårer standarna.

Då sidorna nått önskad höjd skall man lägga kim /icke tj-ljud/. Kimen lägges omvant, alltså motsols.

Sedan kimen lagts sker nedläggningen. Detta innebär att standarna nedböjs och infläts i kimen. Nedläggningen sker med de första standarna genom att de nedböjs över en grov prim för att inte brytas.

Sedan samtliga standare nedlagts avskäras de överblivna ändarna.

Därefter ränsas koggen dvs. alla utskjutande ändar av kvistar bortsärs med en liten krokig kniv.

Nu återstår endast handtaget. Pinnarna som markerat dess plats borttagas. Två grova pilekäppar tillspetsas och böjs till och avskäras till lagom längd, varefter de insättas, först den ena och så den andra. De sätts bredvid varandra.

Två tunna kvistar stickas ned på yttersidan i mellanrummet mellan käpparna.

Nu skall handtaget överklädas. Detta sker med s.k. spänor. Detta är detsamma som kluvna pilekvistar. Spänorna ha legat i vatten så att de blivit riktigt mjuka. De snos fast kring handtaget ett stycke nedåt

korgsidan och läggas sedan med rundsidan uppåt i spiral runt handtaget, det ena varvet tätt in på det andra.

De två kvistarna på handtagets yttersida hållas hela tiden på deras plats mellan pilekäpparna. Ett stycke uppåt handtaget sker så mönstringen, dvs mönsterflätningen på handtaget. I stället för att lägga spånan över kvistarna, lägger man den ett varv under dem, så att de framträda. Nästa varv kommer spånan att ligga överst igen. På detta sätt fortsättes på hela handtagets översida. Ett varv under och fem varv över kvistarna.

4940

7

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV



Materialet lägges i en balja med vatten.
Bakom skyntar diskens med verktyg och spik.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

4940

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV
—*—



Verkstadshörnet i vardagsstugan. Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

4940

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV
—*—



Då bottnen gjorts färdig sättes den fast på brådan med en prim. Standarna sättas i bottnen och fästas upptill med en ring. Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!



Flätningskvistarna ha satts i bottnen och flätningen
börjat.

Foto: Gerward.

4940



Varven pressas närmare varandra med en hammare.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

12.

4940



Pinnarna som markera handtagens plats ha isatts.
En prydnadsspän sättes i.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

13.

4940



Under arbetets gång fuktas spånen då och då med en
fuktig trasa.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

14.

4940



Kimen lägges.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

4940¹⁵

För att spånen icke skall brytas böjes de om en
grov prim.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

16.
4940LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV
—*

a



b

Nedläggningen.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

4940

17
LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV



a



b

Renskärning, "ränsning".

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

19
4940



Bottnen intryckes.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

4940¹⁹

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV
—*—



Käpparna till handtagen spetsas till.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

20.

4940



Käpparna som bildar stommen i handtagen sättas i.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

21.

4940



Mellan käpparna i handtaget lägges två spånor.

Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!

ll.

4940



Handtaget överflåtas.

Foto: Gerward.

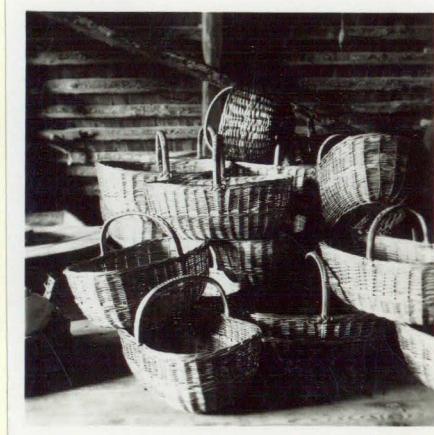
Skriv endast på denna sida!

83.

4940

Osby m.

169



a



b

Färdiga korgar av olika modell. Foto: Gerward.

Skriv endast på denna sida!