

Landskap: *Skåne* Upptecknat av: *A. S. Sundein*
 Härad: *Norra Årbo* Adress: *Värshö*
 Socken: *Örkellunga* Berättat av: *Sture Kristiansson*
 Uppteckningsår: *1936* Född år *1913* i *Örkellunga*

Uppteckningen rör *filloverkningen av mangelkorgar*
i Örkellunga församling. En del av uppgif-
terna hämtade från Skånes Fagerluset av Ar-
tur Pålsson, född i Värshö 1908.

Korgtillverkningen är en gammal gren av hushålls-: Örkellunga socken. Den har tillgjort länge sedan i stort huvudsakligen som husbehovslojd, men har dock specialiserats. Den gren av korgtillverkning, jag här i någon mån vill söka beskriva, är tillverkningen av mangelkorgar. Detta har blivit en stor utförelse för folket i norra delen av Örkellunga isynnerhet under det sista decenniet.

Den skickligaste korgmakaren inom denna genre är utan tvivel Sture Kristiansson i Torarp.

Bottnestommen göres av fur. Bitarna tågas upp med kniv, sedan de sågats av i lämplig längd. Huvudbiten, som ligger i korgens längdriktning, plyves delvis i båda änd-

larna. Denna bit är c:a 1 dm. bred. Då denna
är färdig tagas 5 små bitar c:a 2,5 cm. breda
och kvävs mittgå, varjeför de trädas över bot-
kens tycket. Utanför dessa sätts två pilkvistar
en vid varje ända på samma sätt som de öv-
riga. Nu i dessa hål går de 7 småbitarna stickas
en en gång vardera sidan om huvudstycket
en pilkvist. Dessa här omtalade pilkvis-

tar måste vara ganska gro-
va, se fig. 1. Botkenträdet är
omkring 2 1/2 tum (= 60,95 mm) och
tvärsnittet c:a 1 1/2 tum (= 40.6
mm.)

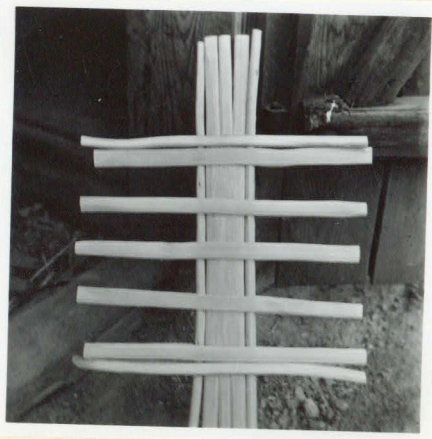
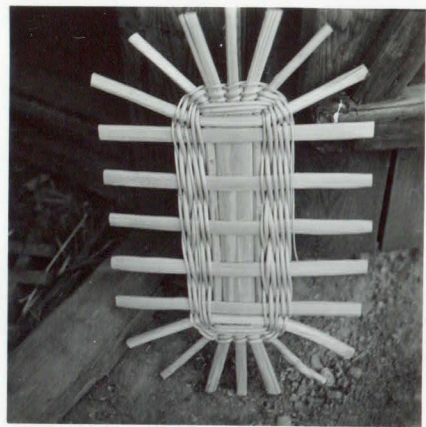


Fig. 1.

Nu först påbörjas pil-
flätningen runt botken.
Här flätas med två smala
pilvidjor. Allt som oftast

Skriv endast på denna sida!

måste de slås ihop med hammare, för att flätningen ska bli så tät och stabil som möjligt. Ändarna gör du i ändarna klyva bottenbrädet och pilkvistarna böjas nu ut allteftersom flätningen fortgår, se fig. 2. När nu bottenen är färdigflätad, klippas alla utskjutande delar av pilvidjorna med en sekator.



Da bottenen är färdig, sätts de 16 "stankellingarna" i, se fig. 3. Det är ju dessa, som flätning-



Fig. 3.

Fig. 2. en sedan kan ske. I den grövre ändan ripsas dessa pilvidjor, för att kunna stickas i

in i bottuens flätning. De böjes därpå upp och knyts tillsammans i två bundar, under det att de mellersta vid vardera sidan endast stå lösa rakat upp.

För att underlätta flätning ha en del ett trästativ, varpå bottuen fastspikas, då den är färdig. Se fig 4. Detta har ungefär kor-
gens form, varför det sedan går lätt att fläta över det. Detta stativ fästes sedan i sin tur på en träställning, för att



a. Fig. 4.



Fig. 5.

vidbart alltefter som flät-
ningen fortskrider. Se fig. 5.

Skriv endast på denna sida!

De snickligare använda emellertid inte denna ställning, utan spika helt enkelt fast korgens botten på en bräda med ett enda spik, för att det hela skall vara vridbart omkring detta.

De första varven av korgen flätas med tre vidjor, för att bottenens kanter ska täckas så helt som möjligt. Då man flätat upp ungefär 20 cm. lösas vidjorna. Korgens djup skall vara 30 cm. Då detta uppnåtts, flätas en krans av tre vidjor innan korgen slutligen "lägges ner". Detta innebär så, att av stantillingarna flätas en stabil krans runt hela korgen, för att hålla det hela samman. Då detta är gjort klippas resterna av "stantillingarna" bort. Se fig. 6.

Nu sätts handtagen i. De består av en grov pilvidja, som stickes ned i flätningen



och fästas där. Denna är redan
omvriden med rattning.

Slutligen fästas på of-
ta på botten två smala
ribbor längs med korgen dels
för att följandra för stark
slitning av rilen, dels för
att ge mera styrka och
stöd åt korgen i sin
helhet.

Fig. 6.

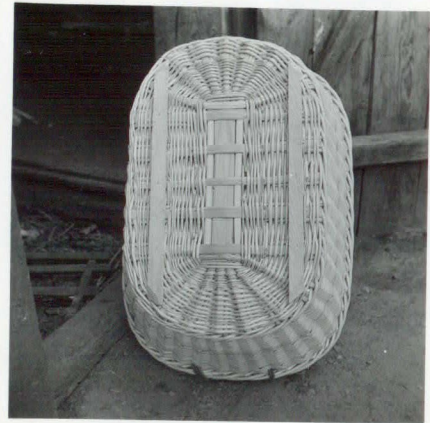


Fig. 7.

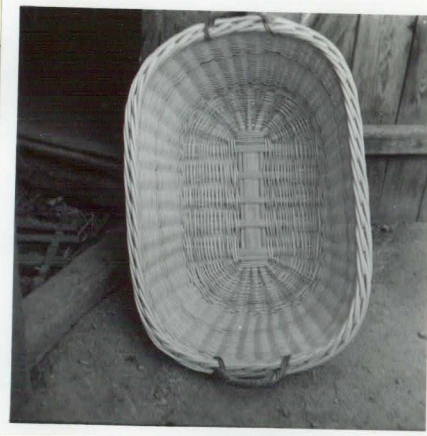


Fig. 8.