

ACC. N:R. M. 9154: 1-19.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Landskap: Blekinge Upptecknat av: Nel Hamnerin
Härad: Medelsta & Bräkne Adress: Ronneby
Socken: Bäckaryd & Öljehult Berättat av: _____
Uppteckningsår: 1943 Född år _____ i _____

Korgtjuverstening
Teckningar

1-10.

s. 11-19.

Skriv endast på denna sida!

Korgtillverkning: Sticke- l. tvägrepa- l. potatis- l. pärna-
l. pröjsa- l. mojsa- korg.

Materialet till denna korg, skiss 8, utgöres av klurna "enestickor". "Käpparna" varar "stickorna" "fläckas ut", hugges med "rökniv", skiss 1. och bindas i buntar. Om man hinner hugga "käpparna" under den tid som inte flyter i trädet. "Vintergjorda korgar" äro bättre, träet är väl segare på vintern. Det blir skört av saven. Det är bättre att arbeta med också på vintern. Barken släpper på sommaren och korgarna bli så laraige "d.v.s. de se så trasiga ut av lösa hängande barkändar.

Enda verktyget man använder är en s.k. korga- l. ksete- kniv, skiss 2 a- b. Färdighet öfver man hinner smida knivar bäst och i sdet sådana med en bredd av 3-4 cm., längd omkr. 25 cm. och tjocklek i "bakken" 4-5 mm. Tyngden i en sådan kniv gör den lämpelig även att hugga med eller att slå med, vilka båda operationer komma till användning vid framställningen av en korg. Kniven

kan vara av skiftande form och storlek. "En vanlig bonnasmed i Elsenåla, Småland gör bra knivar", skiss 2a. En korgmakare anv. en omåttad s.k. bandkniv ^{skiss 2b} (Den här har ursprungligen ett handtag i var ände i rätt vinkel mot bladet men i samma plan och mot eggssidan).

1. "Käpparna" äro ju avkristade vid huggningen, men då de skola användas lägges man dem på knäet och jämnar av "knaggarna" med korta, hastiga hugg med kniven i horisontal riktning mot toppen.

Under arbetet sitter korgmakaren på en stol utan ryggstöd, ofta "trebena-stol" el. pall. När han har jämnat "knaggarna" ställer han käppen med tjockändan mot golvet och avgör med ett ögonkast hur mycket toppen bör huggas av för att käppen "skall få den lämpliga längden". Utan annan mätning hugges han med ett snett hugg av toppen - vid kontrollering av 10 st. visade det sig att största skillnaden mellan två "käppar" var 1 cm.

2. Vid uttklipping av "Stickorra" gör man ett skär med kniven ca 10 cm. fr. toppändan, som fasthålls med ena handen tills man "fläckt ut" 15-20 cm., varefter ändan sättes mellan knäna och fasthålls där med ena handen i den "utfläckt" ändan och efter hand skjutas fram "kappsen" tills hela "Stickan" är "utfläckt". Kommer en större "knagg" i vägen underlättar man fläckningen med kniven.

Den första "sticka" med rundad yttersida läggs för sig - den skall med flera sina likes (tillsammans 50-60 st. korg 17 st.) bli till "språtar" efter bottens färdigflätning även kallade "uppsländare" - om man så får säga "karpas", med som vilka andra "stickor" ^{inslagas} "flätas". Dessa tillkomma på samma sätt, men bli flata på båda sidor och läggs i en hög för sig. "Stickorra" jämnas på flatsidorna genom att dragas över knäet under kniven som blott förs obetydligt fram och tillbaka. Man skär "stickorra" litet tunnare vid ändarna för skarvningen. Rutat flata "stickor" x) "språtar" spräts vid storänden.

räknas inte — man ser på högens storlek när det räcker till en korg. De varierar ganska betydligt i längd och även i bredd beroende på "Käppens" tjocklek.

Fyra stycken "Käppar", kallade "greparidjor" (utt. grä-pa-aj-ro) avsedda att så småningom sammantvinnas till "grepar" (handtag), få behålla sin runda form till ungefär hälften fr. toppen räknat. skiss 7.

3. Nu är man färdig att börja flätningen. Man gör först det s.k. börjekryppet, skiss 3, vilket bildar bottenens centrum, gen. att lägga två "spröt" i vinkel (90°) så att två ändar endast bli så långa som bottenens radie. Gen. att "fläta" dem samman med en tunn "sticka" som lägges i hårt åtdraget vars växelvis över och under korsats armar, åstadkommes den s.k. trillan, skiss 3, — bottenens mittparti, vars storlek betingas av stickans längd (8-10 cm. brukar den bli). "Stickan" åtdrages så hårt att den mellan "sprötarna" ställer sig på kant — som varan i en bandrulle — i. st. f. att som vid den fortsatta flätningen

ligga "kant-i-kant". Under arbetet hålles tinsvidare (t.o.m. num. 7) korgbotten horisontell på kuäna, utan att vridas runt; ^{en del av} de långa sprätarna påas bokst på båda sidor om arbetaren.

4. Mellan de yttersta varven i "trillan" instickas nu 5 st. "sprätar", som mötas i centrum, varpå man med en vagn "stikka" - (skarning se skiss 5 och num. 10) "flätar" några varv för att fasthålla dem.

5. Därpå instickas i de sist "flätade" varven och in med "trillan" de fyra "greparvidjorna" i två motstående vinklar av "börjekrysset" och "flötningen" fortsättes ytterligare några varv.

6. varpå det s.k. bottenkrysset, skiss 4, bestående av 4 st. "sprätar" disättes. De två sättes mellan "greparvidjorna", en vid var sin pax. På ena sidan trädes ännu mellan några "stikka" in mot centrum under det de motståndes ände stickas under "stikka" på både sidor om centrum, så långt att de kommer fram vid bottenens blivande periferi

täckande den först insatta. Bottenknyppet kommer på så sätt att ligga helt fritt mg. 20 cm. under "trillan".

7. Nu insättes de 6 rista "sprätarna" så att det hela ser ut som en stor stjärna med förtätat mitt och långa strålar, och botten "flätas" färdig till sin fulla storlek.

8. Den här under "flätningen" antagit formen av en låg spetsig kon, vars höjd reduceras något gen. att man trampar ned den sedan man lagt stjärnan på golvet. Detta sker med fotbollsdräkt - träskor l. tofflor - på.

9. Träskorna togas av och över fotens ytersida böjas "sprätarna" uppåt. Det är efter denna operation som de även kallas "uppståndare".

10. Tapparna bindas samman med en tunn snar "sticka" el. en barkstrimla.

11. Innan man fortsätter "flätningen" riktas avståndet mellan "uppståndarna" så att de bli något mindre lika.

12. Sedan böjas "flätningen" av sidorna till en höjd av ca 10 cm. "så att man får den rena flätningen", som

en korgmakare uttryckte sig, dermed menande den rätta formen el. sidornas betyning utåt.

13. En annan "flätare" dessa varv ganska högt, varefter han med flata handen böjde "språttarna" något utåt, efter att ha löst upp bandet om Topparna. Med "bakén" (knivens rygg) slår man sedan då och då samman "Stickarna" med ett slag mellan "Språttarna".

Korgbotten hälles nu mellan knäna och vrides runt under "flätningen". Denna fortskredes nu med den nya "Stickan" efter den andra, varvid man alltid lägger in den nya "Stickan" vid andra "Språttar" bakåt innanför den föreg.. Dermed fasthålls emellertid de instickna änden samtidigt som man klämnar fast den föreg. "Stickans" ände mot nästa "sprått", tills man uppnått den rätta höjden. "Målet" (mätstickan / skiss. 6, stiches ned mot botten — så fort att det förefaller som om det gjordes bara för syns skull — varefter den slänges på golvet invid stolen.

14. Korgens överkant skall nu färdigställas av "upprätt-

darnas "sudar". Man börjar med en som sitter mellan "greparvidjorna", vrids den $\frac{1}{4}$ varv och böjs den ned i 90° vinkel samt flätas med den så långt den räcker. Så förfäres med alla utom "greparvidjorna".

15. Utförandet av "greparna" (kanatagen). "Vidjorna" fasthållas med ena handen och den uppstickande änden vrids med den andra handen omkring sin egen ^{längd} axel, varvid händerna flyttas uppåt. "Vidjan" blir tätare, mjuk och kan böjas till den önskade formen utan att bryta. Den första "vidjan" böjs vid korgkanten till den form "grepen" ska ha och änden sticks ned inuti korgen skiss 7-1a-b. Den andra vrids och uppsamlas och snos i spiral omkring den nedböjda, 1a. Den överblivna änden flätas in i korgkanten. Den i korgen nedstickande änden, 1b, sticks gen. flätverket inifrån mellan 2^{da} & 3^{de} stickan, böjs uppåt och snos omkring de redan sammantvinnade. Änden flätas fast i korgkanten och den färdiga "grepen" består alltså av 3 sammantvinnade parter.

16. Nu återstår endast att med kniven putsa korgen d. v. s. skära av lossnade barkstrimlor och ev. små stickor som lossnat vid flätningen; samt genom några tryckningar med handflatorna ge den en något sträckt cirkelrund form. De färdiga korgarna sätts i varandra i staplar.

Med ordet "flätning" avses man som synes egentligen en sorts vävning, där "språttarna" äro varpen och "stickorna" inslaget.

Som man kan förstå skidas en korgmakares byxor hårt på knäna, varför han ofta har knäskydd av lösa tyg eller i bästa fall skinnstycken.

Korgtillverkningen har i trakten en sådan omfattning att man i de omgivande skogsmarkerna ej kan finna tillräckligt material utan reser uppåt Småland för att hugga "käppar". Till en maskägare betalas kr. 1:50 för 100 st. käppar. Hos andra stannar man och gör en antel korgar, motvarande mg. det antal "käppar"

man luggit.

Korgmakarna leverera sina varor till uppköpare som från längre bort betägnat orten hämta dem på platsen. Priset per dussin "Stickekorvar" är nu 35:- kr.

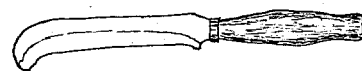
En korgmakare i Långsjöryd, Ba. brukar dra sina korgar på en dragkärra med cykelhjul till Backaryd, en dryg 1/2 mil, då han får 3:- kr. pr st.

En något mindre korg, kallad "pottlekorg", klass 9, med endast en "grepe" träs över, tillverkas enl. samma metod till ett pris av kr. 27:- per dussin. "Grepen" är snodd av tre partar på samma sätt som de två "greparna" på "Stickekorven".

Arbetsplatsen är ofta i ett uthus, där man vintertiden eldar i en kamin med avfall från tillverkningsen.

ACC. N:R M. 9154: //.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

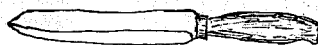


1. Rökniv.

Arvid Hammelin 1943.

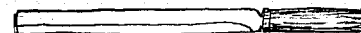
ACC. N:R M. 9154:12.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV



a

2. Korgakniv
afr. Elsemåla, Smål.



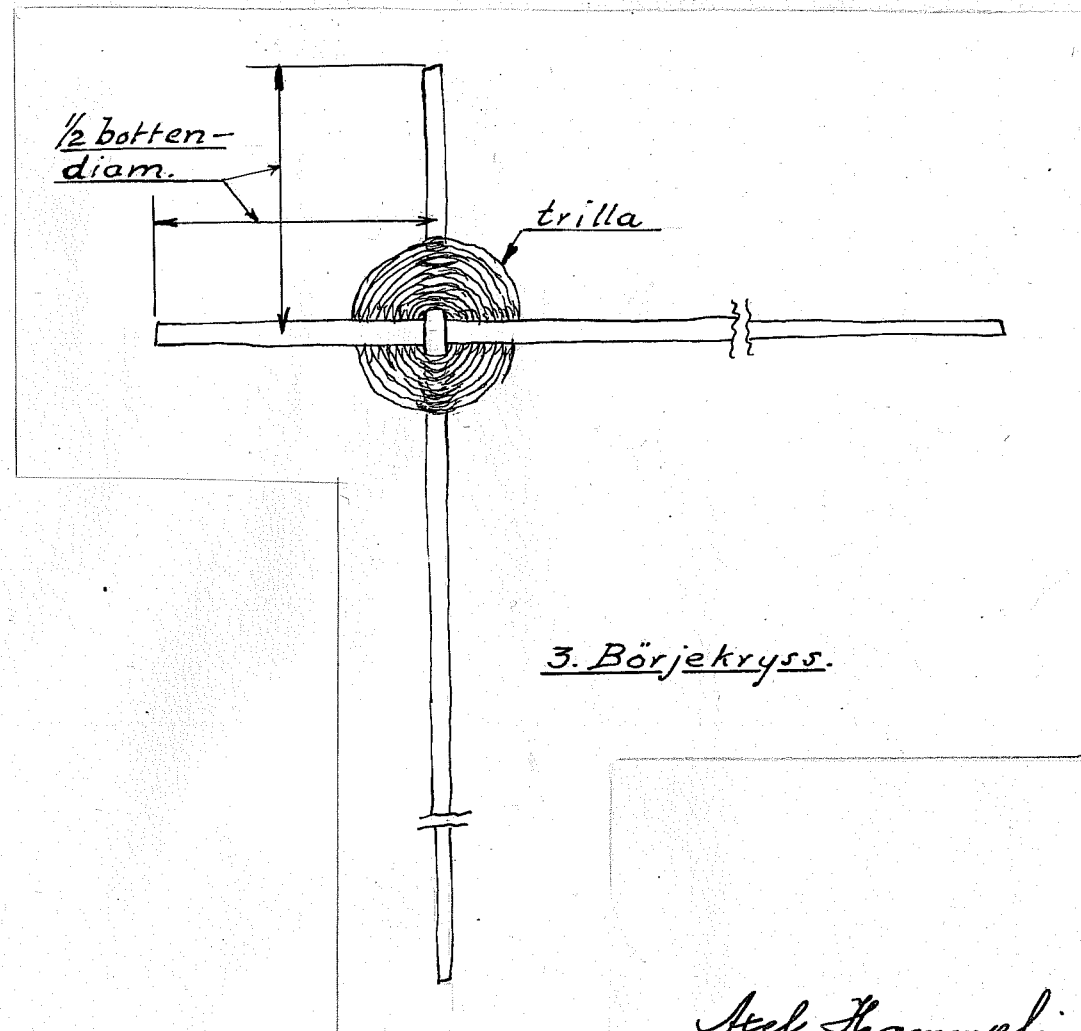
b.

eller Kretekniv
b. ändrad bandkniv.

Atel Hammelin 1943

ACC. N:R M. 9154:13.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

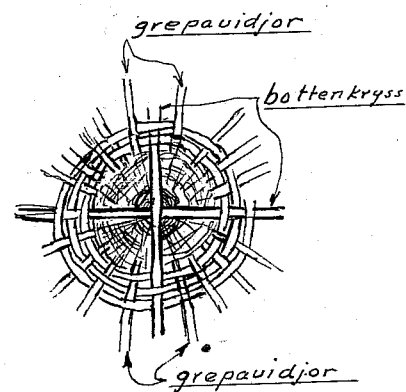


3. Börjekryss.

Atel Hammelin 1943

ACC. N:R M. 9154:14.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

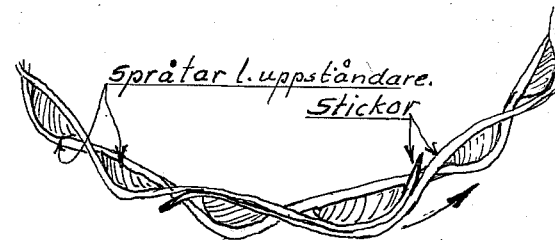


4. Bottenkryss.

Axel Hammelin
1943

ACC. N:R M. 9154:15.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

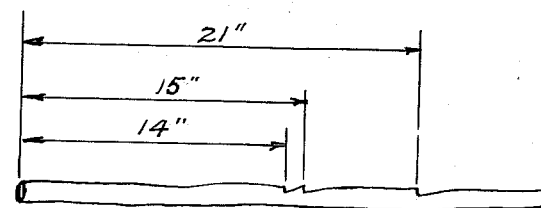


5. skarving av stickor.

Arvid Hammelin 1943.

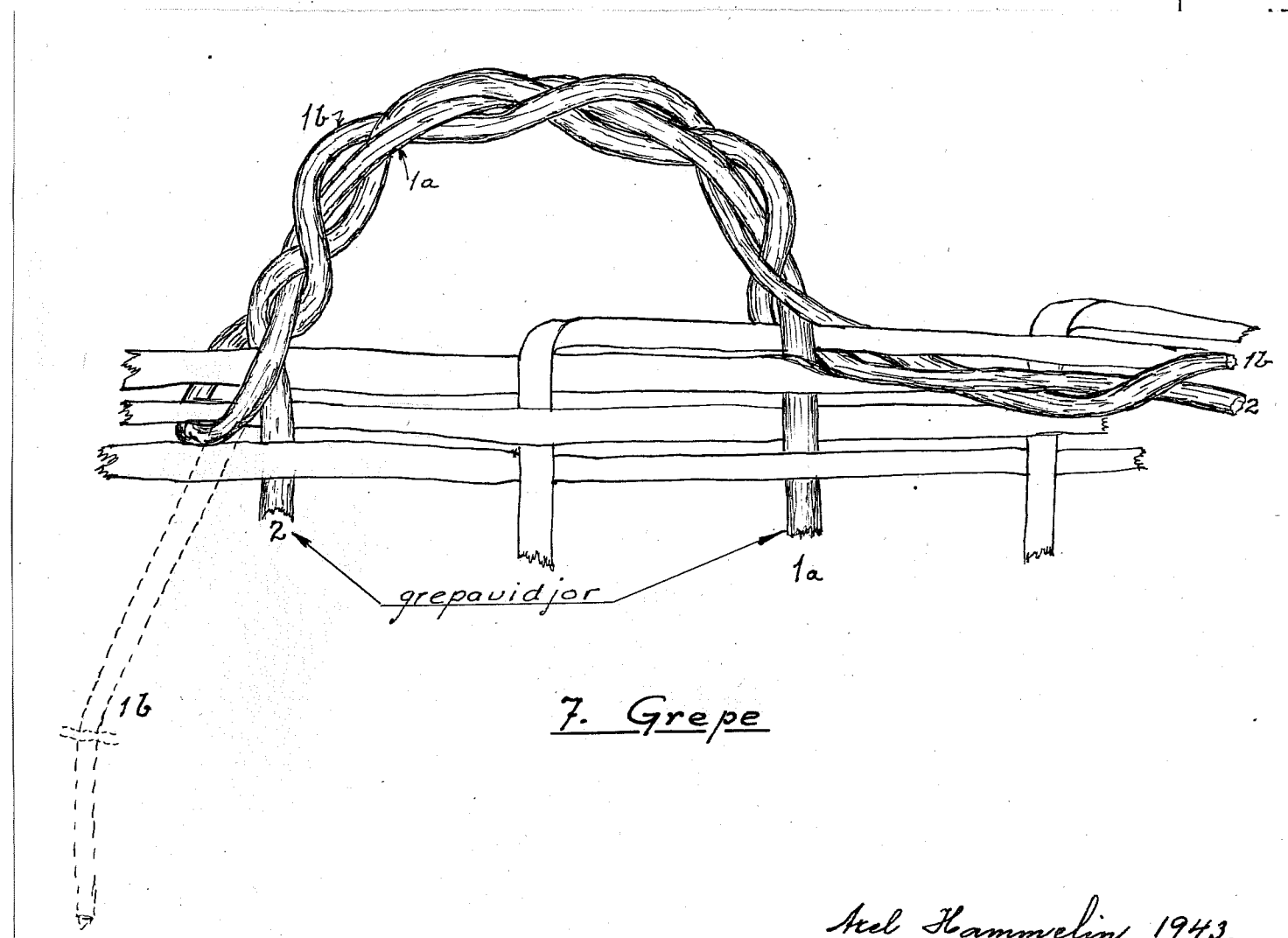
ACC. N:R M. 9154:16.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV



6. Mål. (måttsticka)

Arvid Hammarlin
1943.

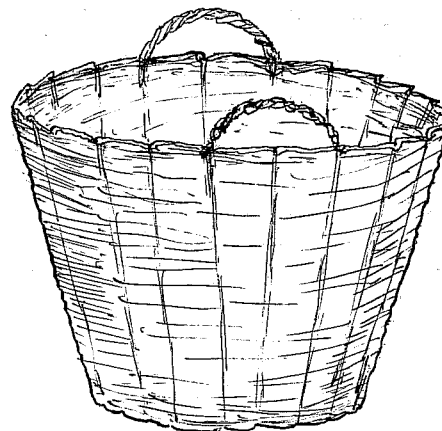


Åxel Hammelin 1943.

In Skåne, Skåne, Skåne, Skåne

ACC. N:R M. 9154:18.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV



8. sticke-korg

tvägrepa-

pärna-

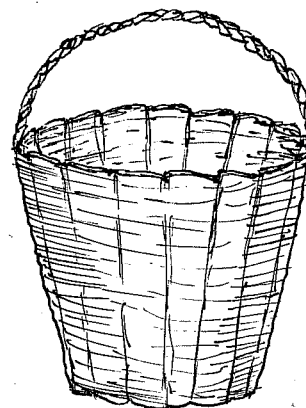
pröjsa-

mojsa-

Axel Hammelin
1943.

ACC. N:R M. 9154:19.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV



9. Pottkorg.

Åke Hammelin 1943