

ACC. N:R M. 13304 : 1-12.

Landskap: Småland Upptecknare: Peter Wilhelm Bergman
Härad: Västbo Berättare: " " Krömnäsbuk "
Socken: Forsveda ö.king Berättarens yrke: f.d. snickare
Uppteckningsår: 1954 liggande Född år 1876 i Forsveda

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Korgar och korgtillverkning. s. 1-12.
(teckningar sid. 8-12.)

M. N. 99.

ACC. N:R M. 13304: /.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

De korgar, som mest användes i min hemtrakt, voro kålfat och grepakorgar, som användes vid alla möjliga tillfällen men i huvudsak vid potatisplockning. De tillverkades till stor del av folket själva. De voro i allmänhet ganska händiga och tillverkade själva sina redskap, så även korgar.

Vid tillverkning av kålfat gjorde man på följande sätt. Man gjorde först en båge av en jämntjock gren av gran eller annat lämpligt trä och böjde den i oval form samt fäste samman ändarna med några små spik. När bågen var färdig, tog man två varpspånor och fäste vid bågens båda ändar. Mellan dessa två lämnades plats för handtag. När man med så kallade övspånor bundit fast dessa två, fortsattes flätningen, tills man fått tillräckligt djup för handtagen, då en tredje varpspåna insattes mellan de två och ytterligare en på vardera sidan. Så fortsattes flätningen lika från båda ändar. Varp-spånor insattes allt efter som flätningen fortskred, tills man kommit så nära bågen, att det inte behövdes flera. Sedan fortsattes flätningen, tills den möttes på mitten. Då återstod bara litet efterputs och kålfatet var färdigt. Kålfaten tillverkades i olika stor-

lëkar och rymd från tre till fem fot, men det kunde förekomma ännu större. Det största jag sett var ett, som särskilt beställts av en sågverksägare. Det skulle användas att bära sågspån i. Det mätte i längd något över sex fot och rynde ungefär fyra tunnor.

En anna typ kolfat tillverkades på samma sätt med bara den skillnaden, att varpspånorna på en sidan gjordes kortare, så att den blev nästan plan för att underlätta ilastningen. Här är kanske en liten förklaring på sin plats. Det var skogskolare, som använde dem och som äventillverkade dessa kolfat. När kolen var utrensad ur milan och skulle lastas, kommo faten till användning. Ilastningen kallades på kolarspråk "att fata kol". Det gick till på följande sätt. De hade en slags kratta med långa pinnar av järn, som de kallade harka. De ställde kolfatet på marken med den plana botten mot kolhögen och med harkan drogs kolen in i kolfatet.

Den häck, som kolen transporterade i, var också gjord i en slags korgteknik fast av grövre slag. Den var gjord av stänger, två grövre i var sin kant av botten, som var av bårder, och två litet klenare i överkant. Mellan dessa voro iborrade $3/4$ " pinnar av gran eller

eneträ och i dessa flätades med klyvda spånor av en. Dessa korg-
häckar kallades "kolryssar". De skulle rymma tolv tunnor.

Grepakorgar tillverkades på liknande sätt. Varpspånor insattes
på båda sidor, allt eftersom flätningen fortskred. De tillverkades
i alla möjliga storlekar från en kannas rymd till två fot (en fot
lika med en skäppa), så det fanns både "kappakorgar" och "skäppe-
korgar". Alla dessa korgtyper tillverkades av en, som klyvdes först
i mitten. Sedan klyvdes dessa halvor ytterligare en gång, så att
det blev fyra flätningsspånor av varje käpp, som sedan täljdes släta
med kniv. Till varpspånor användes mindre käppar, som bara klyvdes
en gång.

Till de mindre grepakorgarna användes även iflätningsspånor av
vide samt av rötter. Virke till korgarna fick tagas nästan var som
helst, där det fanns, men som regel frågade man jordägaren om lov.
Allt korgvirke måste användas färskt, medan det var mjukt. Om man
behövde lagra något, fick man lägga det i vatten och lägga tyngd på,
så att det inte flöt upp.

Korgar med träbottnar tillverkades i många olika modeller både

med ett och två handtag. Ryggkorgar tillverkades så, att man först gjorde en brädlapp i den form, man önskade, och borrarade den runt kanten med hål, där varvspånorna sattes fast, men därvid fick man se till, att man fick udda antal varvspånor, för att komma växelvis vid iflätningen.

Ryggkorgarna kunde bäras på olika sätt, antingen med en vanlig käpp eller ett bärträ, som var gjort med liten krök i ändan att hänga korgen på samt en större något tillplattad sväng för den bärandes axel och ett runt skaft till att hålla i. De kunde också bäras med remmar om axlarna som en sele, eller med motvikt framtill, knyte eller annan korg sammanbundna med snören att hängas över axeln. De användes av gårdfarihandlare, som buro sina varor, och av yrkesmän att bära sina verktyg i samt av fiskare och många andra av den tidens folk. (Det jag här berättat är från 1870 och 1880-talet). Folk voro på den tiden tvungna att bära alla sina förmödenheter av vad slag det än var.

Alla dessa korgtyper äro, om inte helt urbruk, så dock sällsynta. År 1892 började en ny korgtyp tillverkas här i trakten. Det var verkmästaren vid torvstörfabriken, som införde den för använd-

ACC. N:R M.13304:5.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

5

ning vid bärgningen av strötorv. Han anställde en av bygdens gamle korgmakare och instruerade honom, hur han ville ha korgarna gjorda. Det var i början litet ovanligt med denna nya korgtyp men efter någon dags övning gick det ganska bra.

Att göra en korg gick till så, att man först gjorde i ordning virket i de olika dimensionerna på varvspånor och flätningsspånor, som man beräknade gick åt till en korg. Förts gjorde man botten på så vis, att man tog 6 stycken varvspånor och lade ett kors med tre i varje och band samman. Sedan delade man på varvspånorna, så att det blev lika avstånd och flätade sedan runt, tills man fått lagom stor botten. Varvspånorna till korgväggen stuckos in i flätningen på botten, till det antal man ville ha, vilket dock måste sluta med udda antal. De böjdes i nästan rät vinkel och bundos samman i toppen och så började flätningen, Efter att ha flätat tre eller fyra varv lossades bandet om varvspånorna och flätningen kunde fortsätta, tills man fått lagom höjd. Avslutningen tillgick så, att man vred den del av varvspånorna, som gick över kanten, och stoppade dem med änden ner invid nästa varvspån. Ville man ytterligare förstärka kanten, kunde

man lägga en grövre spån längs kanten och vira fast den med mindre spånor. Handtag gjordes av två vridna vidjor till varje, som flätades in i korgväggen på motsatta sidor. Dessa korgar kommo sedan snart till allmän användning inte bara vid torvströfabriken utan i alla andra fall, där man hade användning för korgar. Med mindre ändringar i vissa detaljer i tillverkningen av handtag och övre kantens avslutning, är denna korgtyp alltså i bruk. Tillverkningen av korgar bedrives i allmänhet mest som hemslöjd, men i vissa trakter av södra Småland och norra Skåne tillverkas korgar av denna typ nästan fabriksmässigt.

En annan sorts korgar var spånkorgar eller som de också kallades "stickekor", som användes vid bärplockning och som matkorgar samt när man gick till handelsboden att bära diverse saker i. De tillverkades i alla storlekar från en liten rymd med eller utan lock och upp till vilken storlek, man önskade. Vid tillverkningen av dessa korgar användes mallar för de olika storlekarna. I äldre tider klyvde man spånen för hand. Man kallade detta att spinga stickor. Men senare har använts en för detta ändamål särskilt konstruerade hyvel

ACC. N:R M. 13304:7.

att skära ut spånorna med. Det fordrades god vana och fingerfärdig-
het att fläta och färdiggöra dessa korgar. Som ett minne från 1890-
talet vill jag särskilt nämna en familj någonstans väster om Värna-
mo, som inrättat sitt hem till korgfabrik. Det var man, hustru och
barn, som alla hjälptes åt att tillverka korgar. De minsta fick bör-
ja att fläta korgar som leksak och lära att förna, nöje med nytta.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

7

Handwritten text, possibly a name or location, partially obscured by the title.

Träljat M. 13304:8.

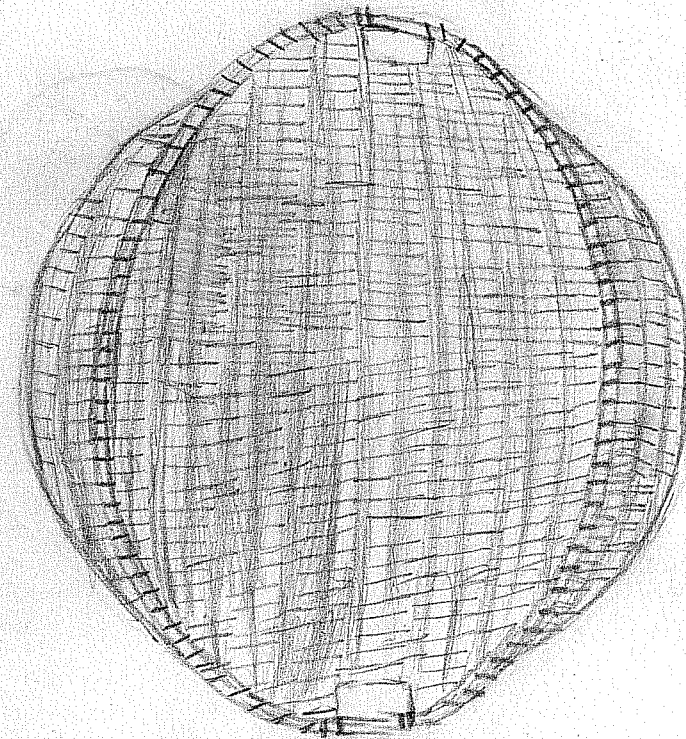
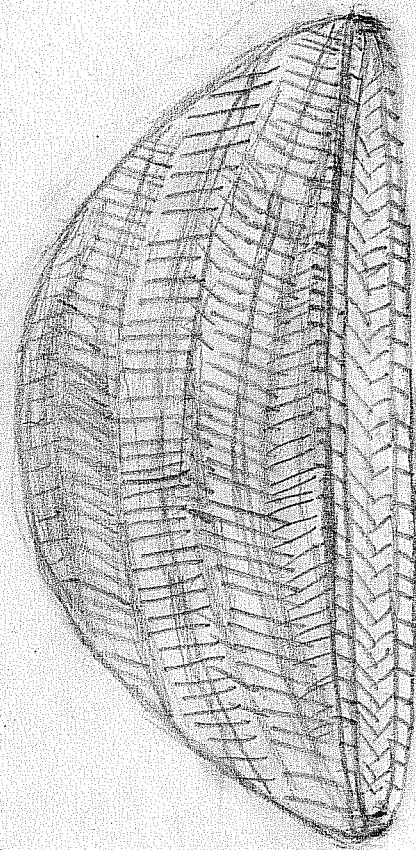
FOLKLIVSARKIVET

Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

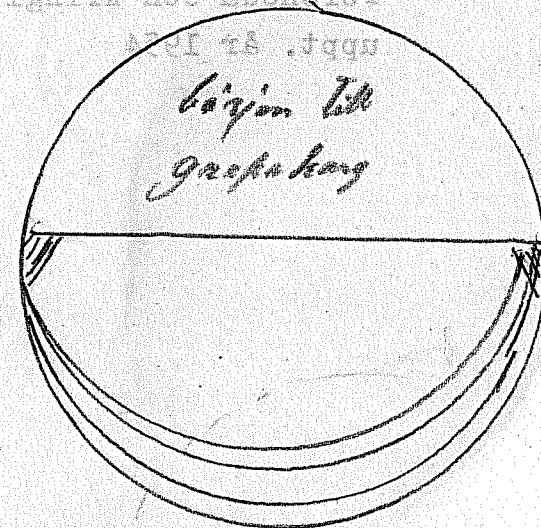
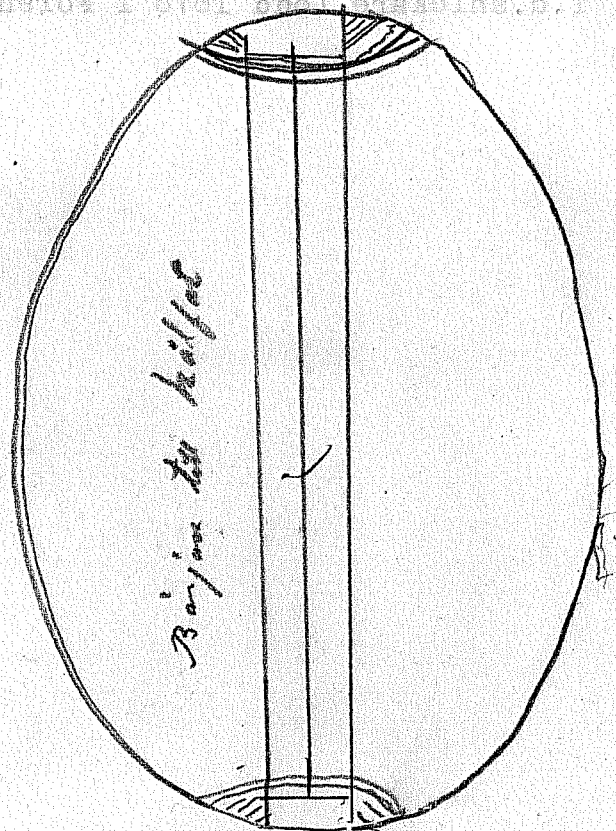
Handwritten text, possibly a name or location, partially obscured by the title.

Handwritten text, possibly a name or location, partially obscured by the title.

Handwritten text, possibly a name or location, partially obscured by the title.



M.13304: 9.



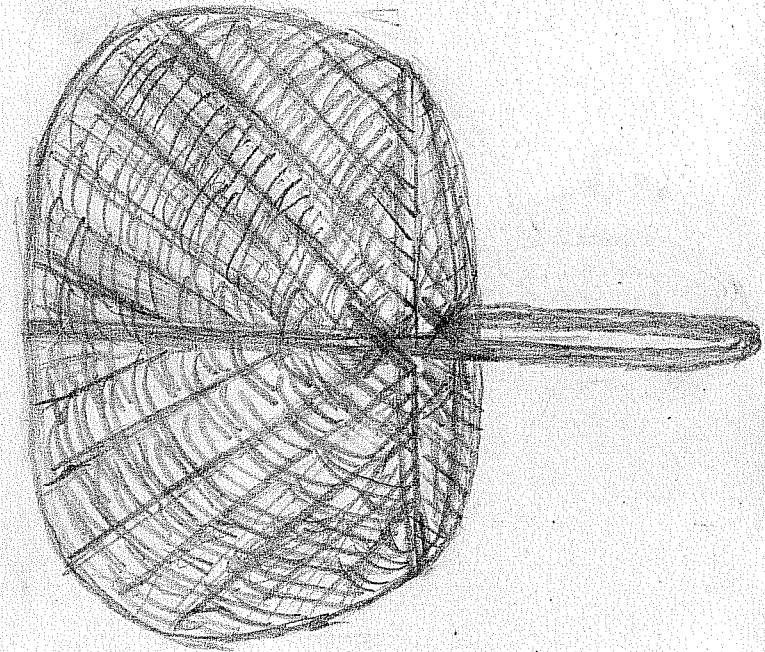
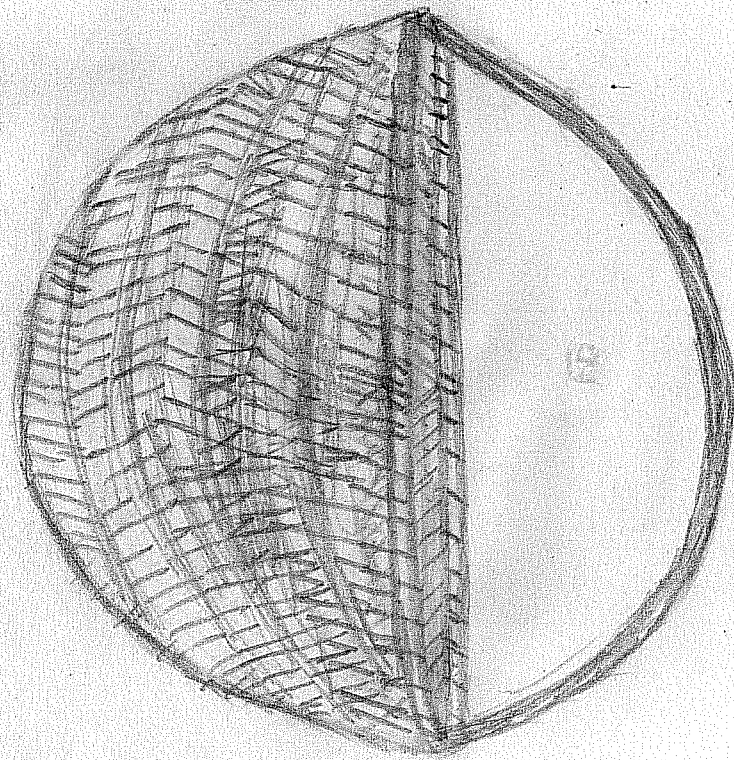
FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

M. 13304: 10.

Gröndal

FOLKLIVSARKIVET

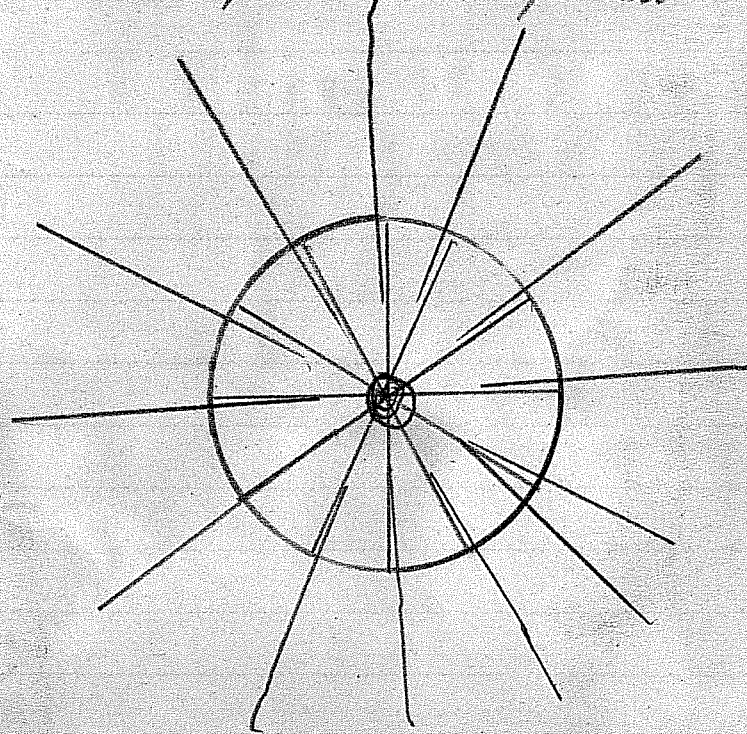
Institutionen för folklivsforskning
vid Lunds universitet



ACC. N:R M. 13304: //.

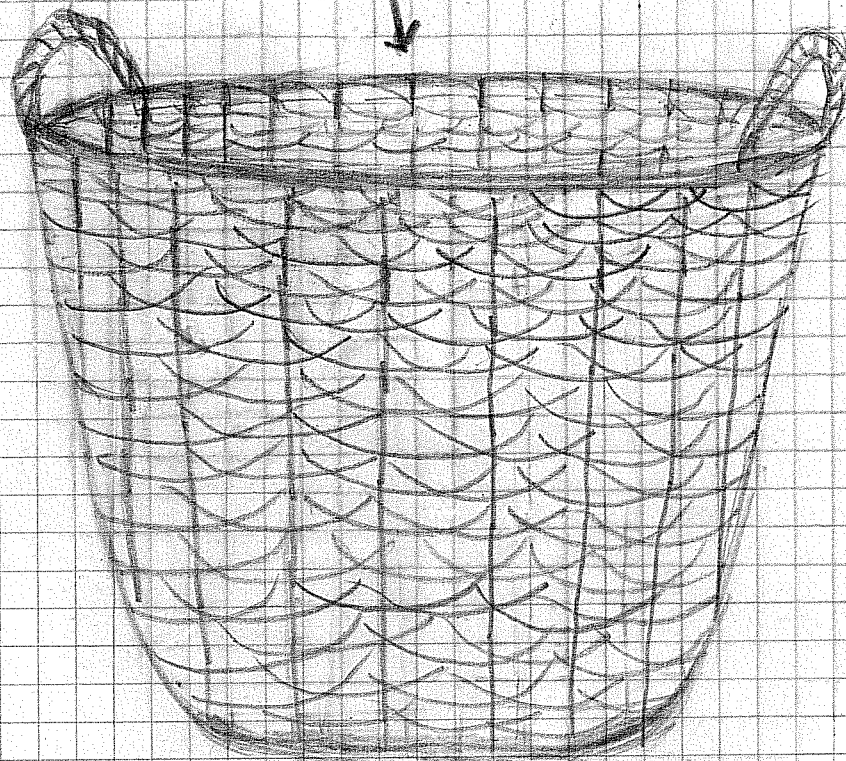
FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Början till handboken



KORG

M. 13304:12. FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet



Småland
Västbo l.d.
Forsheida ö. kringliggande s.s.
uppt. år 1954

Enlän. av P. W. Bergman,
f.d. snickare Flomonsbruk
f. 1876 i Forsheida