

ACC. N:R M. 15420 : 1- 26.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Landskap: Gästrikland Upptecknare: Elisabet Ekblad
Härad: Örbyås Berättare: Arvid Persson ("Göga Arvid")
Socken: Örbyås Berättarens yrke: Kungsmedjan Lönnsöder
Uppteckningsår: 1960 Född år 1906 i Örbyåsvalde, Gästrikland

x m. fl; se uppl.
bladens baksida!

I sänkorgstillverkning. s. 1- 26.

(foto s. sid. 8- 26.)

mg. : X : 1:51: 18-20.
" : X : 1:52: 1-32
" : X : 1:53: 1-18.

Skriv endast på denna sida.

År 1948 övertog jag korgmakeriverkstaden av min far, August Persson (född 1873).

Jag har sysslat med korgmakeri under hela mitt liv med bara ett kort uppehåll på två år under kriget, då vi inte fick exportera några korgar till Danmark. När jag var tre år gammal flyttade familjen från Tyskland till Lönsboda. Vid 10-12 års ålder kunde jag redan fläta en korg. Ånnu tidigare hade jag fått hjälpa till och plocka stickor. Framtill 1948 så länge far var med i verkstaden hade vi bara en maskin till hjälp. Det var en skärmaskin. Den var handgjord av en gammal smed i trakten. Samme smed gjorde även krokknivar till korgmakare.

Virket fick vi hyvla hos en annan korgmakare, som hade elektrisk hyvel. Han hette Lindblad. Men innan dess hyvlades alla spän för hand. Någon häftmaskin eller trampmaskin hade vi inte heller, utan merlorna eller mana gjordes för hand av stålkoppartråd.

Virket köptes från Ålshult, Småland både på stående rot och redan avverkad skog. Någon gång har vi köpt från Dalarna. Vi sålde mest till Odense, Danmark. Före första världskriget sålde vi också till Tyskland.

Tillverkningen av lock - korgar.

Numera köper Arvid Persson alltid virket från Ålshult, Småland. Han behöver 2-3 lass varje vinter. För att virket ej skall torka och förstöras täcker han stockarna med jord och virkesavfall. Någon sjö finns inte i närheten, där han kan ha virket liggande.

Stockarna sågas upp i klampar eller klumpar i olika längder. Till lock-korgar behövs tre olika längder, 33 tum till gjordarna, 19,5 tum till bottenstickorna och 15 tum till kantstickorna. Därefter barkas klamparna och klyvs.

Spånen hyvlas i en elektrisk hyvelmaskin, som han haft i tio år nu. Sedan jämnas spånen och får en bestämd bredd i skärmaskinen.

Den enda anställda i verkstaden är fru Anna Ihle. Hon flätar upp alla korgarna. Hon lägger först upp 3 mittstickor ($19 \frac{1}{2}$ tum långa) och en kantsticka (15 tum) på var sida om dessa. I dessa flätar hon sedan in först en kantsticka sedan 3 mittstickor och sist 1 kantsticka igen. Bredden skall mäta $26 \frac{1}{2}$ tum. Sedan viker hon upp sidorna från hörna till hörna för att underlätta arbetet att fläta ihop hörnen. Fru Ihle sitter framför städet och häftmaskinen, när hon flätar upp sidorna. För att hålla ihop hörnvinklarna i korgen under arbetet använder hon några träklämmer. Locket flätas på samma sätt som korgen. Yttergjordarna är 33 tum långa hyvlade spån och ungefär 2 cm breda. De tillspetsas i ena ändan

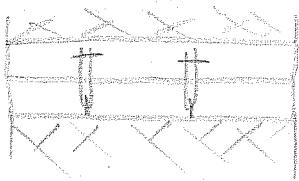
och läggs runt korgen för måtttagning. Sedan häftas korgens yttergjord ihop separat med en merla och kränges på korgen och placeras vid en viss höjd på korgen. Alla stickor som skjuter över yttergjordens kant skärs bort med en krokkniv.

På locket sätts yttergjorden längre ner, ungefär vid första krysset ovanför hörnspetsen av korgen, men i övrigt sker det på samma sätt här som på korgen.

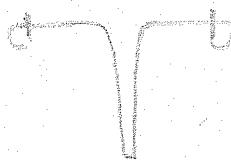
Innergjordarna sätter Arvid Persson på. De är ett par handspingade eller fläkta spän. Han mäter först upp en lagom omkrets med spänen, spetsar ena ändan och nitar ihop den ena gjorden, som sedan krängs ner i korgen. Det samma gör han med locket. Han putsar och kringskär korgen med en kassakniv (krokkniv). Alla hörnen formas mot städet. Sedan kontrollerar han så att lock och korg passar exakt mot varandra och så att locket vilar på korgens överkant. Först därefter nitar han fast de båda gjordarna vid flätningen, två nitar på varje kortsida. Häftmaskinen är från Tyskland. Den köptes begagnad och är cirka 60 år gammal nu. Merlorna hamras i extra på insidan för att de ej skall lossna. Sedan görs ett blyertsmärke, där låset skall sitta.

Det är två stycken grepar (50 cm) till varje lockkorg. De är fläkta för hand, men inte helt och hållet utan 10 cm på mitten av pinnen förblir ofläkt.

Greparna stickes ner mellan innertergjorden och flätverket på långsidorna och spikas fast. På varje sida om grepen häftas nu inner- och yttergjorden fast vid varandra. Gångjärnen som skall hålla lock och korg samman utgörs av två stycken större krampor som nitas fast med "småkrampor".



Låset utgörs också av en krampa av förkopprad ståltråd. De böjes till på så sätt som bilden visar och nitas fast med "småkrampor". Denna krampa sluter sedan om en triangelformad nyckel av ståltråd.



Torkningen sker sommartid uppe på vinden över verkstaden. Det tar ungefär en dag. På vintern får man torka korgarna utomhus. Korgarna hängs upp på spik på väggen för soltorkning.

Arvid Persson och fru Ihle gör upp till 100 korgar per dag. Priset är 2 kr. Alla lockkorgarna säljs till Hemslöjden i Kristianstad. Lockkorgen är en mycket gammal modell. Arvid Persson kan göra 50 st. olika korgtyper.

Ex. bärkorgar, 1-2-3-4-5-7-10-15-20 liter.

torgkorgar i 2 storlekar.

barnkorgar, målade.

konfektkorgar.

papperskorgar.

vedbärare.

tamburväskor.

brödkorgar, efter skisser från Hemslöjdsförbundet.

Korgarna benämnes efter rymdmått, ängdmått eller funktion. Produktionen är inte säsongsbetonad.

Avsättning.

Den största uppköparen är korgfabrikör Arvid Johansson i Lilleröd, Danmark. En annan stor kund är Hemslöjden i Kristianstad.

Berättaren hade inte hört talas om upphovsmannen till spänkorgstillverkningen. Men det här ha varit en luffare i Hägghult, som var den förste som hade en hyvel.

Orsaken till korgtillverkningen i Örebro under 1800-talets andra hälft var den goda virkestillgången. ^{k/}

ACC. N:o M. 15420:6.

FOLKLIVS-
ARKIVET
LUND

Min far Olav Persson (1845-1940) var murare och skogsarbetare. Vi bodde i ett torp i Tosthult. Far lät främmande folk komma till oss för att lära oss att göra korgar. Det var en kvinna och en man. De fick en viss dagslön för sitt arbete. Vi gjorde korgar bara under vintrarna. Någon speciell verkstad fanns inte, utan vi satt i köket.

Jag var bara tio eller elva år, när jag fick börja fläta korgar. År 1900 reste jag till Tyskland för första gången. Fästmannen August Persson (född år 1873) hade rest till Eberswalde i Brandenburg redan 1897. Där köpte han ganska snart Per Svenssons från Farabol verkstad. Det var den enda verkstaden i Eberswalde.

År 1903 reste min fästman och jag hem till Örkened för att gifta oss, men sedan reste vi omedelbart till Tyskland igen. Det anställdes 7-10 personer, alla från Örkened.

I Rahtsberg, Königsberg, Wolgast fanns det också korgmakare från Örkened. I Eberswalde gjorde vi mest bärkorgar i alla storlekar, lockkorgar, torgkorgar. Tyskarna kallade spänkorgsflätningen för "saxad flätning". Vi kunde fläta 50 st. olika korgtyper. Allt såldes till Berlin till en grossist där.

Virket var mycket fint i Tyskland. För att behålla det färskt hade vi det liggande i kanalen alldeles intill vår bostad. Några maskiner hade vi ej till hjälp. Hyveln drogs av två man. Merlor eller krampor gjordes för hand. Korgarna målades aldrig där nere utan man bara stämplade dem med järn och senare blev det modernt att glödrita korgarna.

År 1909 lämnade vi Tyskland. Vi hade då fått två barn. Min man var inte helt frisk längre. I Lönsboda byggde vi ett hus, som vi fortfarande bor i. På gården byggde vi en verkstad. År 1910 satte vi igång en korgtillverkning igen. Virket köptes från Ålshult i Småland och från Nyteboda. Det var mest fur, men också litet asp och gran. Virket grävdes ner i jorden för att inte förstöras. Vi hade fortfarande inga maskiner utom en skärmaskin. Allt annat arbete utfördes för hand.

Min far var Bengt Rask i Rävatorp. Han var född 1853. Han hade varit knekt. Han gjorde mest småkorgar. Han lärde mig tidigt att fläta korgar. Vi sålde våra korgar till Ivan Bengtsson i Osby.

År 1916 fick jag anställning hos Per Johansson i Lilleröd i Danmark. Där var många svenskar anställda.

Mellan 1918 - 1949 bodde jag och min man i Björkeläge i Norge. (7 mil utanför Oslo.) Där var 15 stycken örkenedsbor anställda hos Bengt Nilsson.

1949 flyttade fru Ihle tillbaka till Lönsboda.

Skåne
Ö. Göinge hä.
Örkeneds sn.

M.15420:8. uppt. av Elisabet Thorst av 1960
Bew.: korgmakare Axel Persson,
Lönboda

FOLKLIVSARKIVET
LUND

född 1906 i Überswalde, Tysk.



August Perssons spänkkorgsverkstad, Lönboda

mg.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Skåne
Ö. Söinge hvd.
Örkensvds m.

M. 15420:9.

FOLKLIVSARKIVET
LUND

uppl. av Elisabet Thund år 1960
Ber.: korgmakare August Pers-
son, Hönsboda

född år 1906 i Åkersvadde,
Tyckl.



Korgmakauren August Persson och Anna Ihle.

nug.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Skåne
Ö. Söderl. lnd.
Örkenseds sv.

M. 15420 : 10.

FOLKLIVSARKIVET
LUND

uppt. av Elisabet Christl år 1960
Ber.: Kongmarken Lund Person,
Löaboda

född år 1906 i Åkersnäs, Lunda
Tyckl.



Kapat virke, täckt av jord och spån och fall

nug.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Skåne
Östra Söinge htd.
Orkenyds sn.

M.15420 : 11.

uppt. av Elisabet Christ i 1960
Ber.: korgmakare Hild Persson,
Länstads
född i 1906 i Oberwölde,
Tyskdl.

FOLKLIVSARKIVET
LUND



Uppslagning av virket

nvg.: X:1:51:18-20 — X:1:53:1-18.

Skåne
Öloings hä.
Örkiveds sn.

M. 15420 : 12. uppt. av Elisabet Christl år 1960
Ber.: korgmakare Arvid Petersson,
Lönslösa

född i 1906 i Eberswalde,
Tyskland

FOLKLIVSARKIVET
LUND



Spänhygning.



Spänen skärs i en "skärmaschin"

neg.: X: 1:51:18-20 - X: 1:53: 1-18.

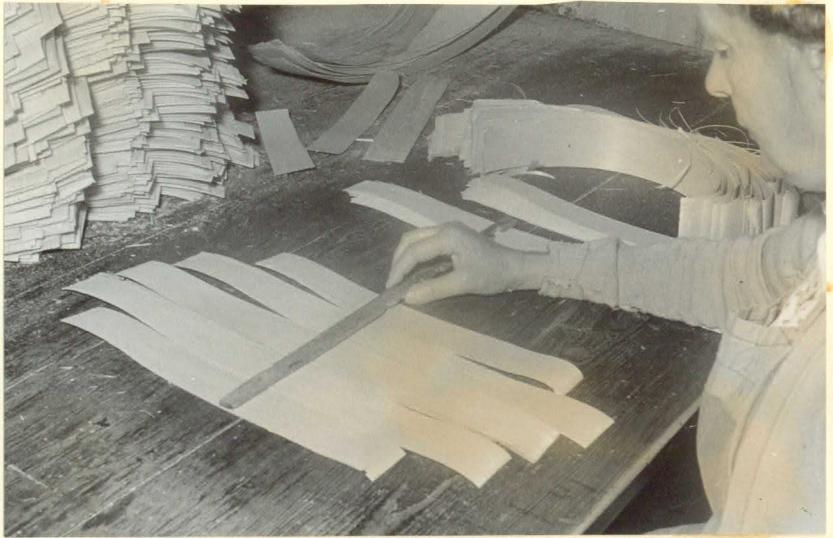
Skåne
Ö. Göinge lkd.
Örkensödo m.

M. 15420:13.

uppl. av Elisabet Ehroos år 1960
Ber.: hovgärdskunstnär Birid Persson,
Lundbygd

FOLKLIVSARKIVET
LUND

född år 1906 i Eberswalde,
Tyskland.



Hopplingning
till en bottch.



Bottch flätning.

neg.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

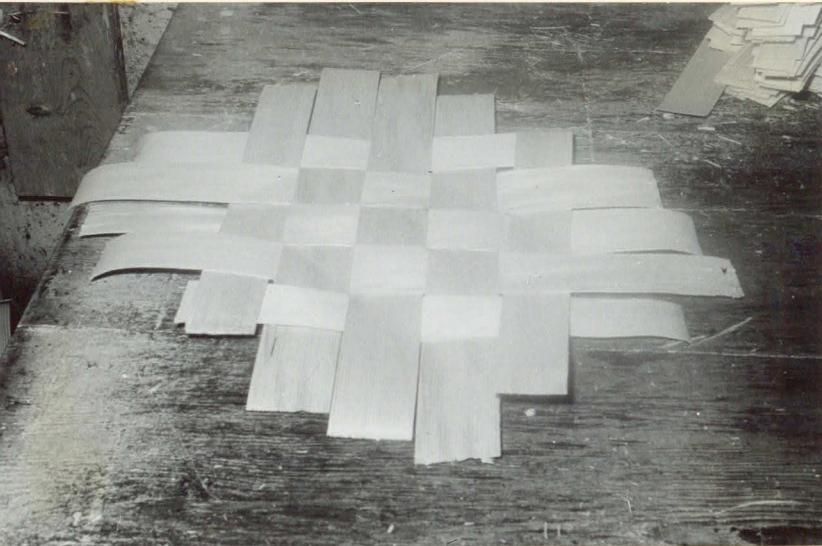
Skåne
Ö. Göinge h.d.
Örkensveds m.

M. 15420:14

uppt. av Elisabet Thunström 1960
Ber.: Kongsvikans Arvid Persson,
Lönsboda

FOLKLIVSARKIVET
LUND

född år 1906 i Eberswalde,
Tyskland



Diagonal flätning bottan.

nrq.: X:1:51:18-20 - X:1:53;1-18.

Skåne
Ö. Göinge hv.
Örkensöder sv.

M. 15420:15.

uppt. av Elisabet Skrast år 1960
Ber.: krogmästare Arvid Persson,
Lönsboden

FOLKLIVSARKIVET
LUND

född år 1906 i Eberswalde,
Tyskland



Uppräkning av sidorna.

neg. : X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18

Skåne
Ö. Ljöringe hä.
Örkneveds sn.

M. 15420:16.

uppt. av Elisabet Thorst i 1960
Ber.: hantverkare Arvid Persson,
Lönsboda

FOLKLIVSARKIVET
LUND

född i 1906 i Lönsboda, Tyrel.



Uppfläning av hömen.



neg.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Skåne
Ö. Göinge hä
Örkeweds zw.

M. 15420 : 17.

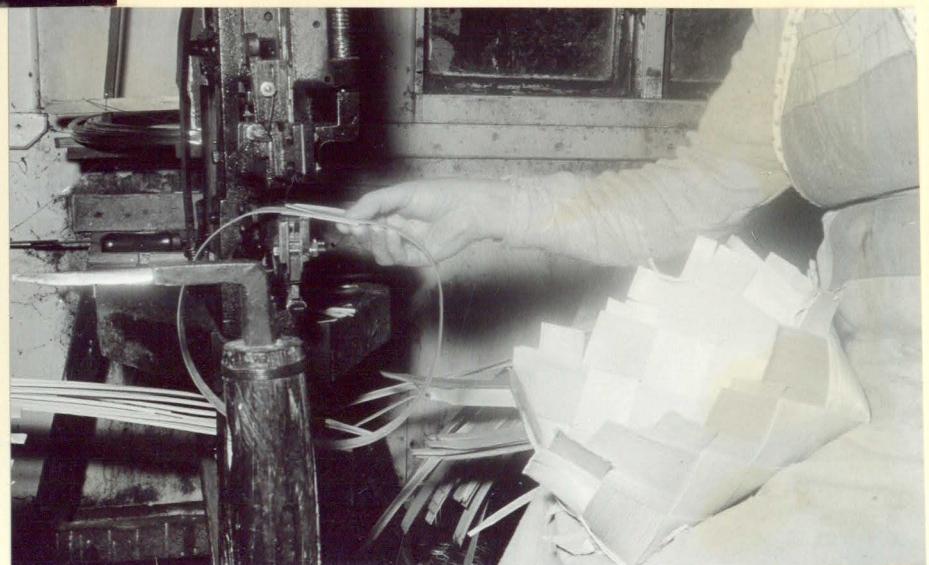
uppl. av Elisabet Ehndt år 1960
Bor.: korgmakare vid Peters-
son, Hönsboda

FOLKLIVSARKIVET
LUND

född år 1906 i Eberswalde,
Tyskland.



Yttergjorden ligg
runt korgen för
måtttagning.



Yttergjorden nitas.

nug.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Spano
O. Gööringe h.d.
Öxnevads sv.

M. 15420:18.

FOLKLIVSARKIVET
LUND

uppte av blivit borttakat år 1960
Bor.: korgmakare vid Personhögsboda
född år 1906 i Österswalde, Tyrol.



"Hergjunden
kränges ned
över korgen."

"Kringskärning."



neg. : X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Sjåne
S. Götinge lvd.
Örkneuds sn.

M. 15420 : 19. uppt. av Elisabet Ehrentz av 1960
Ber.: korgmakare Nivid Persson,
Lönnboda

född av 1906 i Örkened, Tyckl.

FOLKLIVSARKIVET
LUND



"Rivning av quovat"



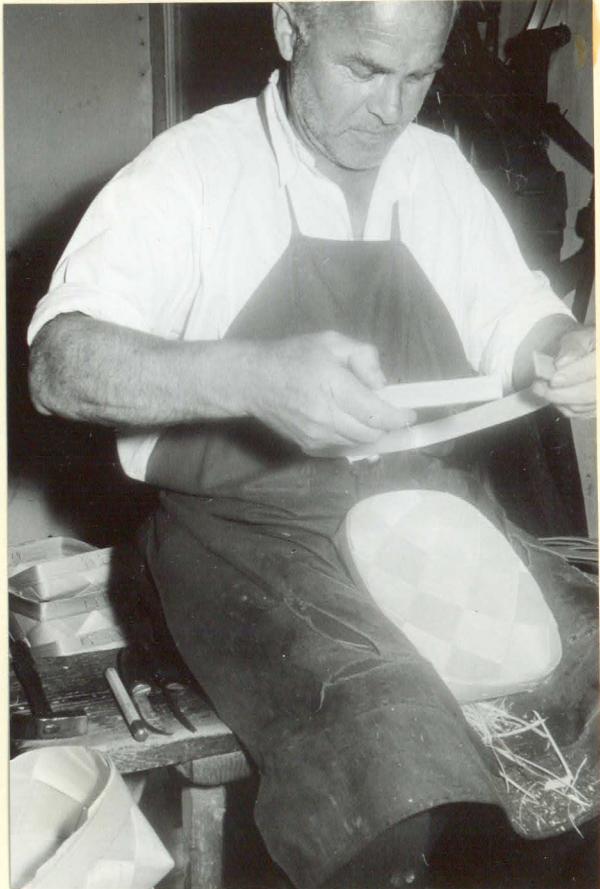
nrg.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Skåne
Ö. Döinge hed.
Örkiveds m.

M. 15420 : 20. uppt. av Elisabet Ehudot i 1960
Ber.: korgmakare vid Persson,
Lönsboda

FOLKLIVSARKIVET
LUND

född av 1906 i Lönsboda,
Tyrohl.



Junengjorden läggs i kergen
för mattagning.

mug. : X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18

Skåne
Ö. Göinge hä
Örkenseda m.

M. 15420: 21.

FOLKLIVSARKIVET
LUND

uppl. av Elisabet Christl år 1960
Ber.: korgmakare Nivid Persson,
Ljungsbygd

född 1906 i Långvalla, Tjörn



Tunnergjorden nitas.



"Kringskänning"

neg.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Skjone
Ö. Göinge hä.
Örknevalds m.

M, 15420: 22. uppl. av Elisabet Thunstr. av 1960
Ber.: hovgästare Arvid Persson,
Lönaboda

FOLKLIVSARKIVET
LUND

född av 1906. Östersmälde, Tyskland.



Hömen formas
mot en stöd.



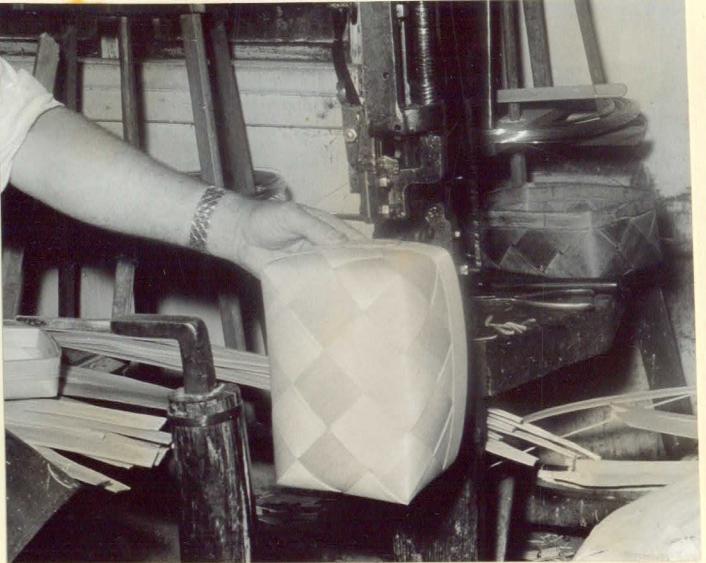
nog.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Skåne
Ö. Göinge lhd.
Örkenseds sm.

M. 15420: 23. uppl. av Elisabet Ehrentz ai 1960
Bor.: korgmakare Nived Persson,
Lövestads

FOLKLIVSARKIVET
LUND

född ai 1906 i Löberowalde, Tyskland



Gjondanna ritas
vid Korgew.

Lockkorg.



nog.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18

Skåne
Ö. Göinge hä.
Örkenevds m.

M, 15420 : 24. uppt. av Elisabet Christ af 1960
Ber.: korgmakare Maria Persson,
Lönsboda

född af 1906 i Eberswalde,
Tyskland

FOLKLIVSARKIVET
LUND



Torgkorgar i skäffig flätning.



Bärkorgar i diagonalflätning.

nog.: X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Skine
Ö. Ljöinge lhd.
Örhundsd. sv.

M. 15420 : 25. uppt. av kläder brust av 1960
Bor.: korgmästare Arvid Person,
Lönsboda

FOLKLIVSARKIVET
LUND

född av 1906 i Lönsboda,
Tyskland.



Brodtkorgar.



neg. : X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.

Skåne
Ö. Göinge lvd
Örkiveds sv.

M. 15420:26.

FOLKLIVSARKIVET
LUND

uppt. av Elisabet Christ år 1960
Ber.: kongsvakare Nörd Persson,
Lönstads
född år 1906 i Oberwalde,
Tyskl.



Reapt maskin.



Skärmaskin.

neg. : X:1:51:18-20 - X:1:53:1-18.