

Landskap: *Skåne* Upptecknare: *Elisabet Ernst*  
 Härad: *Ö. Göinge* Berättare: *Olof Bengtsson, Lönsboda*  
 Socken: *Örkened* Berättarens yrke: *knogmakare*  
 Uppteckningsår: *1960* Född år *1883* i *Glimåkra sn.*

*Spånkogs tillverkning. s. 1-31*  
*(foto a sid. 23-31.)*  
*aug. X: 1: 54: 25-26.*  
*" X: 1: 55: 1-32.*

1  
Min far var korgmakaren  
Bengt Bengtsson (1850-1918). Han bodde  
först i Gissleboda och sedan i Håggkult i  
Örkeneds socken. Hans föräldrar var inte  
korgmakare, <sup>men</sup> ~~utan~~ han fick ändå som  
barn lära sig yrket av några korg-  
makare i socknen. Då han var äderton  
är gammal, började han tillsammans  
korgmakaren Bengt Rask en egen till-  
verkning av spånkorgar. De hade en  
stuga i Håggkult. Virket köpte de både  
av "kornen" och av bönderna i trakten.  
På den tiden var det inte ovanligt, att  
korgmakarna kryckte en och annan  
fura i de stora skogarna, som fanns  
känomkring. Virket var billigt då.  
Låsommanen som hade uppsikten över korn-  
skogen, men omöjligt kunde övervalta

den helt, såg t.o.m. med blida ögon på  
denne form av "skogsvård". Den överhän-  
korgmakarna gjorda var i början inte  
större än en normal gullring.

Far tillverkade bara bakorgar i alla  
storlekar. De största användes som  
ullkorgar. Alla spån spingades för  
hand. Korgarna sålde han sedan i  
Rannmark. Första gången han reste dit  
var 1868. Det var en mycket god  
marknad för bakorgar där. Far tror,  
att han besökte nästan alla delar  
av landet. Han gick till fots hela  
vägen.

År 1874 köpte far en gård i  
Östaröd, Glimåkra socken. Där fort-  
satte han att göra spånkorgar. Nu  
kunde han fått hustru och barn till hjälp.

Jag fick börja hjälpa till att plöcka  
stickan, när jag var 5-6 år. Sedan  
drojde det inte länge förrän jag fick  
läsa mig att plåta bottnar. För  
dessa alltid mycket tjälo mellan något  
av barnen hjälpte till att styra.  
Det var ett tungt arbete. De svåraste  
var nog att läsa sig att riva  
gjöras. Det var egentligen alltid  
fäst arbete. Han fortsatte att handla  
i Danmark tills 1888, då det blev  
förbud att sälja spankegar i minnet.  
Han berättade alltid hur vända  
dansbarnen var mest komna, och han  
blev aldrig nekad nattlogi i någon  
gård.

På vintern år 1897 insjuknade  
han, och då började en äldre

broradjag på egen hand tillverka korgar.  
Vi bodde fortfarande hemma på gården  
och vi tog virket på egen skogsmark.  
Vi använde bara furuvirke på  
den tiden. Korgarna såldes utskutande  
till trädgårdsmästare i Skåne. Redan  
på 1860-talet hade korghandlare från  
Örkened sökt sig ner till de stora  
trädgårdsdistriktet omkring Höör, Estöv,  
Lund och Landskrona, och där funnit  
en god marknad för sina bår-  
korgar.

Mellan åren 1899-1902 var  
jag i England. Orsaken till att jag  
reste var mest även tygsjukt.  
Jag kände redan Olof Myrberg från  
Böglarskulet, och jag fick ganska  
austrällning hos honom i Hull.

Han drev en egen grosshandelsfirma  
 i spånkerigar. Han uppterade krogarna  
 och grepar från Örkeneid, för att de  
 inte skulle skrymma delför  
 upphet. Myrberg hade anställt  
 omkring 10-12 personer från Örkeneid  
 för att grepa krogarna. Han var  
 angelägen om att inte ha någon  
 regelbunden i verksamheten. Men den man,  
 som ägde fastigheten där Myrbergs  
 verksamhet var inrymd, Thomas Burton,  
 började en egen tillverkning av  
 spånkerigar omkring 1900. Han köpte  
 virke från Finland och Ryssland av  
 sämre kvalitet än det som svenska  
 krogmakare använde. Han köpte  
 både en maskinkyvel och en par  
 häftmaskiner. Den första häft-

maskinen jag såg, var alltså hos  
kungen. Han fick enklare kerntypens  
genom att ej flåta upp kornen  
utan bryta upp spåren för att  
bilda ridor. Dessa korgar blev inte  
~~så starka~~ som så starka som de  
svenska, men de var avsedda att  
endast användas en gång. Genom  
den rationella tillverkningen kunde  
han hålla priserna nere. Men  
ännu var inte den engelska  
konkurrensen störst, utan den som  
fanns mellan mellan andra svenska  
korgrossister. Samma är som Myrberg  
startade Olof Alster från Värman-  
hult en egen firma i Hull. Både  
han och Myrberg hade tidigare  
handlat i Tyskland. På slutet

av 1880-talet kom ytterligare två  
koryhandlare till Hult, nämligen bröderna  
Johan och Trols Nilsson från Björklult.  
De drev sina rörelser på samma  
sätt, vilket resulterade i en  
kolossal konkurrens uppstod mellan  
dem. Priserna sänktes på mycket,  
en del till slut ~~varken~~ inte blev  
någon förtjänst varken för försäljaren  
eller tillverkaren.

År 1904 beslut grossisterna i  
Hult att tillsammans bilda en bolag.  
I det var även en koryhandlare i  
Grimsby, Bengt Nilsson från Ållekulla,  
Loshults socken. Affärens gick betyd-  
ligt bättre efter bolagsbildningen.  
De hade filialer i Wisbech och  
Evesham.



På varje plats arbetade i  
gryningsverkstäderna 10-12 personer  
under säsongen mars - augusti.  
De tidigaste krogarna på iset exporterade  
grynet till Holland för att an-  
vändas till den tidiga jordgubbsstöden  
där. Under våren och sommaren  
distribuerades sedan spankrogar över  
hela England. Kunderna var främst  
tädgårdsmästare. Under vintern  
stannade bara ett par krogarbetare  
för att ta emot beställningar  
för kommande säsong samt leverera  
eventuella småorder.

Då jag arbetade hos Myrberg  
stannade jag även i England under  
vintern. Myrberg liksom de  
andra grossisterna reste hem till

Örskened, för att på för hand göra  
upp med korgmakarna, där som  
nästa säsongs leveranser. Visade  
det sig sedan att det blev en deligt  
skädeår, kunde grossisterna bringas  
arbetstilla några order, eller låta  
magasiner <sup>korgarna</sup> ~~läsa~~ till följande säsong.

Alla korgar, som skickades  
till England och Tyskland, packades  
i stora käckar. En käck innehöll  
~~ca 1000~~ 1000 korgar, och den vägde  
omkring 300 kg. Vikten kunde  
emellertid variera mycket beroende  
på hur färdigt virket var. Innan  
järnvägen var byggd vid Linsboda,  
kördes alla käckar till Osby eller  
Killeberg. Den korgmakarna inte hade  
möjlighet att själva köra sina käckar

dit, lejde de folk, som hade köst  
en vagn. Sedan bolaget bildats,  
hade man ett ombud i trakten,  
som ansvarade för bile uppköpen  
och transporten till Maluö. Där tog  
en expeditiönsfirma hand om varorna.  
Efter 1901 kunde käckarna lastas  
direkt på järnvägsvagnarna i Långbro.  
I Maluö lastades de ombord på  
Wilson Linjeus båtar, som gick på  
routen Maluö - Grimsby. Det var  
nämligen billigare än slicka dem  
den vägen än direkt till Hull,  
från där fick grossisten själv  
ansörja transporten från hamnen  
till beståden, medan när de kom  
till Grimsby, lastades de medel-  
bart över i järnvägsvagnar och

fraktades till Hull. I jämvägens  
service där ingick, att de kunde  
ut ankommande gods till adressaten.

Överhållningen av varorna var  
mycket stor hos grossisterna. Den  
största order, som jag levererade  
bestod av 50.000 5 $\frac{1}{2}$ -kragar.

Det sista året jag arbetade  
hos Nyberg tjänade jag 400 kr.  
Jag hade dessutom ~~fratt~~ kost och  
logi fritt.

Under den tiden jag var där,  
kunde inga svenska grossister köpa  
maskiner för grepsvingen. Men  
när bolaget bildats, vet jag, att  
de köpte sådana från Tyskland.  
Bolaget upplöste 1912, men då väntade en  
ny maskin (för korgmakarna) i <sup>här</sup> Sverige.  
Joan Bengtson i Osby var en av de <sup>här</sup> första som <sup>här</sup> sätte

Jag återvände till Örneby  
1902 men reste redan nästa år  
till Amerika. Det tillhörde nästan  
allmänbildning då, att ha varit i  
Amerika. Många hade dock emigrerat  
dit under de svåra åren under  
1800-tallets slut. Men om korgmakerei  
gymnast i Örneby hade säkerligen  
ännu många fler rest dit.

Jag sysslade inte alls med  
korgmakerei i Amerika, utan hade  
plats som valtmästare på ett slott.  
Arbetet var dåligt betalt och jag  
reste till Sverige igen 1908. Jag  
köpte en gård i Grimstada och  
var lantbrukare fram till 1922,  
då jag tog hand om Lousbyda  
korgfabrik, där jag var en av

intressenterna. Företaget gick då på  
en konkurs. Spånkerstillsverningen  
var inte lönsam efter första världskriget.  
Det var inte heller moderat  
att bära en spånkerstillsverning då. Av-  
sättningen har varit mycket sedan  
då. Jag har aldrig exporterat  
spånkerstillsverning andra än Nils Persson  
i Köpenhamn. Sedan 1892 drev han en  
stor grosshandelsfirma i stöjd varor.  
År 1939 exporterade jag några rustika  
partier till Californien, men genom  
kriget avbröts all vidare export.  
I Sverige kan jag sälja till parti-  
affärer, fulltoddare och trädgårds-  
mästare. I dag är det svårt med  
avsättningen. Öst-Tyskland har blivit  
en av de stora konkurrenterna

Mellan 1940-55 hade jag 10-12 personer  
anställda i fabriken och dessutom  
sysselsatte jag 20 personer i hemmet.  
I dag är i bara 3 personer kvar.  
Min son Sven Bengtsson (f. 1920) utför de  
tyngsta momenten som uppbygg-  
ning, kylning och spikning. En  
äldre man, Olof Bengtsson (f. 1878)  
river gjarar. Jag själv gör "kvinnor-  
göret" d. v. s. jag flätar bottnar  
och sidor.

Vi tillverkar många olika  
kerstyper: bäckorgar, (1l-15l) torgkorgar  
(3 storlekar) vedbäckare, papper-  
korgar, blomsterkorgar, ostaskar.  
1l-bäckorgar och torgkorgar dekoreras  
med blommor av Elida Persson. Hon  
använder vattenfärg och färgsätt.

För benämndes bärkogarna efter det de  
pis de hade t. ex. 2-3-4-styvers.

I dag benämnes man dem efter  
rymdmättet. Dauskarna finns ännu  
dock än äro de olika storlekarna  
: centimetermätt t. ex. 5 l-kog - 30 cm kog  
4 l-kog - 28 cm kog

### Tillverkning av bärkogar.

Furuvirke är det vanligaste till  
bärkogar. Man kan även använda  
gran, men det är sprödare och blir  
där för inte så hållbart. Spännen gör  
inte heller än tygla så tunn  
För var granvirke billigare än furu,  
men i dag är priset ungefär det-  
samma.



Då man skall köpa virke på rot,  
ser man först efter i fall trädet  
har vuxit rakt och inte är allt-  
för kvistigt. Trädet skall helst ha  
stått i en sluttet bestånd, så  
att det kan blivit sluddat av  
andra. Man kan göra en per-  
snitt under barken och se om  
klyven är rak. Om så är fallet,  
kan man vara förvisad om  
att det gör datt att spinga det  
~~virket~~. Är virket redan kapat,  
för man ta hänsyn till hur  
årstingarna ser ut. Dessa skall  
inte flyta samman.

Jag köper allt nytt virke från Skars-  
näs Kemogård. Jag betalar årlig  
kyra för att ha det liggande  
i skuxjan. På vintern kan jag ha  
virket liggande på gården utan  
att det lager någon skada. På  
sommaren däremot kan det få  
ligga uppe mer än ett par dagar  
utan risk för att bli blåaktigt.

Virket sågas upp i längder.  
Till bör korgen fördras flera olika.  
En längd eller klamp (klump)  
klyvs sedan i ett antal "trä" (sui-  
klamp) kaman är skär och kuggs oftast  
bort. Man kan antingen baska  
hela klampen eller vrida "trä" för  
sig. Därefter kylas man spanen.  
Vi har en maskin kylt till detta.  
Man kan kyla antingen på klyven eller soallen.

Spän en stäns i en viss bredd i en  
stärmaskin. Min stämaskin är  
hantverksmål av smeden Olof Nilg-  
Am.

Till en Hl-bärkorg lägger jag upp  
3 st. mittsticker (21 tum) och 1 st.  
kantsticka <sup>(17 tum)</sup> på varje sida om dessa.  
Tillsammans skall dessa sticker  
utfylla en viss mått, som jag har  
angivet på en teckning. Ofta  
för stickornas bredd justeras med  
en kroskvis eller "krosskvis".  
Jag plätas sedan in lika många  
stickor som jag har lagt upp.  
Stömen plätas ihop och hålls  
sammans med två klämmor till  
yttergrändens har lagts runt korgen.  
Den är 36 tum och utgörs av en

kyolat spån, som är spetsat i ena änden. Man kan vika gjorden separat och känga ner den över korgen eller nita fast den direkt vid korgen.

Därefter kängs korgen med en kassakniv. Inne i gjorden utgår av en handspingat spån, som läggs i korgen på samma sätt som yttergjorden. Korgens hörn formas mest till klinkstäl.

Grepen utgår också av 3 handspingade spån. De är 19 tunn.

Grepen sticks ner mellan innergjorden och flätverket och knäpptas fast med ett par kraupor på varje sida. Man sätter också ett par extra kraupor vid varje sida om grepfästet

Spänkorstiöverlevningen började  
i Törkened omkring 1850. En man  
kallad Orro-Forsen eller Svart-  
Orren tillverkade en slags korzar,  
som han gick omkring och sålde  
i bygden. En gång kom han  
till prästen Collins i Blinåkra.  
Prästen hade köpt en spänkorz  
från Dalarna av en kuffare.  
Prästen visade Svart-Orren korzen,  
och uppmanade honom att göra  
göra sådana korzar, vilket han  
någon gjorde. Tillverkningen  
spred sig sedan mycket fort  
inom hela socknen. Snart fanns  
det inte by, där man inte gjorde  
spänkorzar. En uttryck från  
den <sup>tid</sup> är: "Törkened gör alla korzar"

utom prästen och klockaren, som gör  
krampor". Då red man alla  
spån för hand och tillverkade  
krampor genom att böja ståltråd.  
Hjorten skall ha konstruerats av  
en förreymd fånge. Den egentliga  
orsaken till att tillverkningen  
blev en sådan spideering var  
fattigdomen. Det var mest hjonar  
och småbröder, som gjorde krogar.  
Men det kände, att man även på  
de stora gårdarna var sysselsatt  
med krog tillverkning. På slägghults-  
gården lät man torparna göra  
krogar på sina dagsverken. Men  
det arbetet utföll inte så bra,  
för att torparna ville sig på detta  
sätt konkurrera med sig själva.

En Arpore brukade i regel 4-5 heltar  
öppen isken. De fick ej avseende  
någon skog utom för det egna  
hånslebehovet. Men det var säker-  
ligen inte varit sårt för dem att  
fälla litet extra virke för sin  
norgtillverkning. Detta var det  
enda sättet för den fattiga delen  
av folket att skaffa sig några  
kontanta pengar.

Vad försäljningen avsåg,  
var både män och kvinnor varit  
ute och sålt. Vanligtvis var de  
själva korgmakare. Men jag känner  
till flera försäljare från min egen tid,  
som aldrig tillverkat en korg men  
liksom kallat sig korgmakare för att  
för tillstånd att gå runt och sälja.

Skåne  
Ö. Göttinge lfd.  
Örkuneds m.

M. 15424 : 23.

uppt. : Elisabet Christ ai 1960

FOLKLIVSARKIVET  
LUND



Korgmakaren  
Olof Bengtsson, Linstråla

nug. : X : 1 : 54 : 25-26  
" X : 1 : 55 : 1-32



Skåne  
Ö. Göttinge lfd.  
Örkuneds m.

M. 15424: 24.

uppt.: Elisabet Christ af 1960

FOLKLIVSARKIVET  
LUND



Sågning.



Upphuggning

neg.: X:1:54:25-26  
" X:1:55:1-32.

Skåne  
Ö. Söinge hed.  
Örkenevads m.

M. 15424 : 25.

uppt. : Elisabet Ehrnrot år 1960

FOLKLIVSARKIVET  
LUND



Klyvning.



Uppläggning till  
bänkorg.

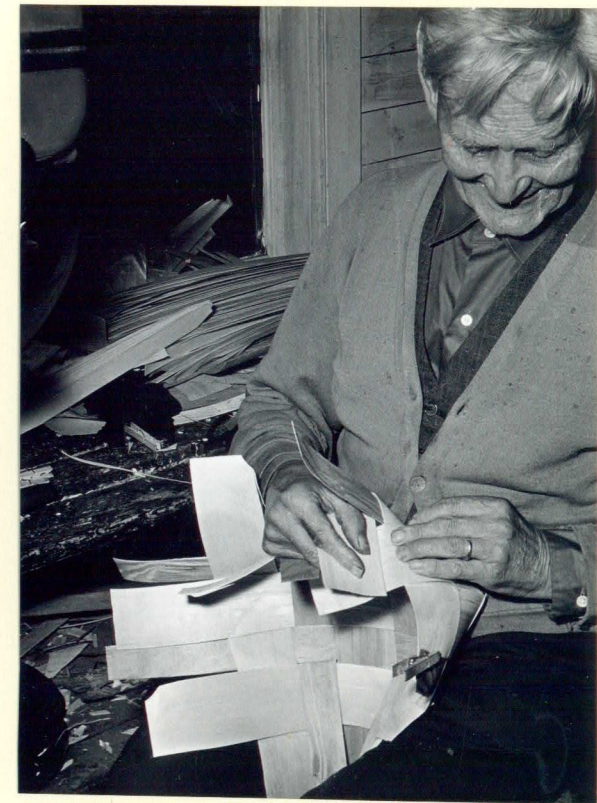
neg. : x:1:54:25-26  
" x:1:55:1-32

Skåne  
Ö. Gönge lvd.  
Örkneveds m.

M. 15424: 26.

uppt.: Elisabet Christ ai 1960

FOLKLIVSARKIVET  
LUND



Uppflätning av hörn

neg. n. : X:1:54:25-26  
" " X:1:55:1-32

Skinn  
Ö. Lönnings hed.  
Örkenevads sn.

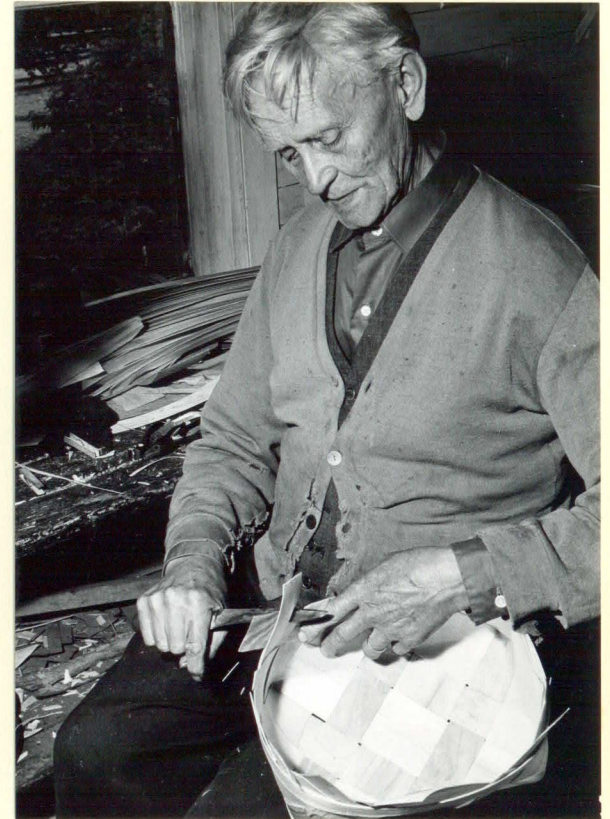
M. 15424 : 27.

uppt.: Elisabet Ekman år 1960

FOLKLIVSARKIVET  
LUND



Yttergjorden läggs runt  
korgen.



Kringkärning.

neg.: X : 1 : 54 : 25-26  
" X : 1 : 55 : 1-32

Fläns  
Ö. Gänge hvd.  
Ärkenveds sv.

M. 15424: 28. uppl.: Elisabet Christ an 1960

FOLKLIVSARKIVET  
LUND



Ärkenveden läggs  
i kerget.



Greping.

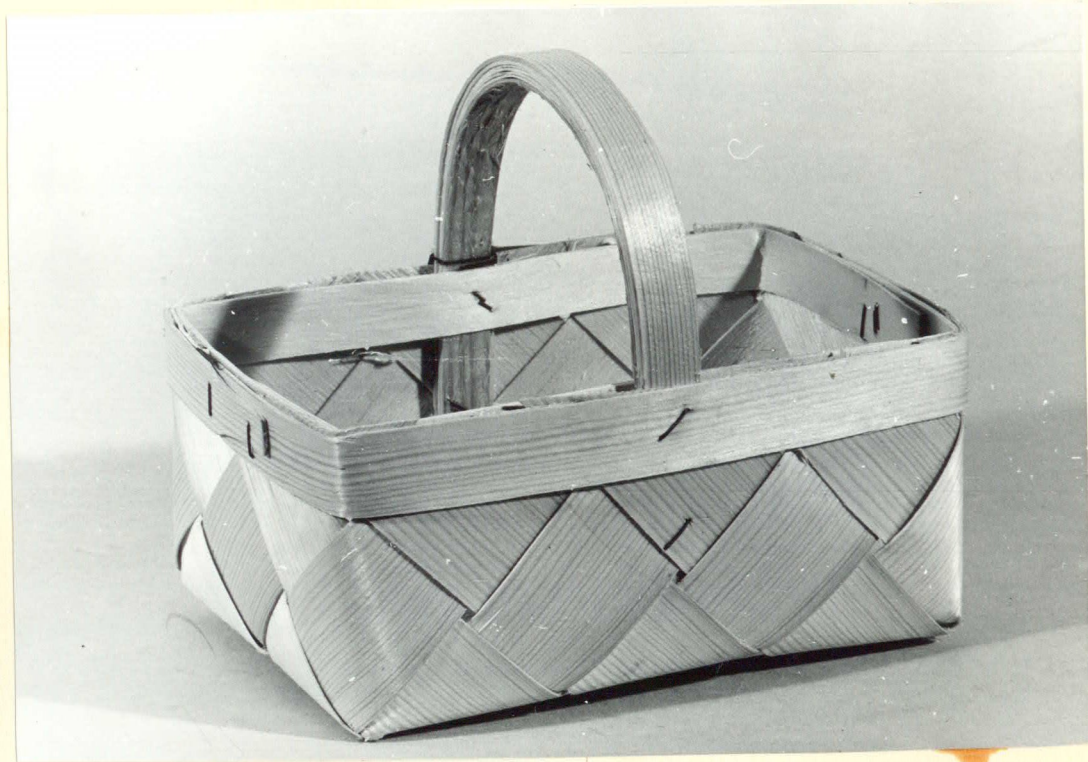
avg.: X:1:54:25-26  
" X:1:55:1-30

Skåne  
Östingehed.  
Örkensås m.

M. 15424 : 29.

uppt.: Elisabet Christén år 1960

FOLKLIVSARKIVET  
LUND



Bärkorg. (22 x 15 x 10 cm.)

neg.: X : 1 : 54 : 25-26  
" X : 1 : 55 : 1-32.

Skåne  
Ö. Lövings häd.  
Örkneveds m.

M. 15424:30. Uppst.: Elisabet Christén år 1960

FOLKLIVSARKIVET  
LUND



Torgborgen i skäftig flätning.



mg.: X: 1: 54: 25-26  
" X: 1: 55: 1-32.

Skåne  
Ö. Göttinge lfd.  
Orkeneds m.

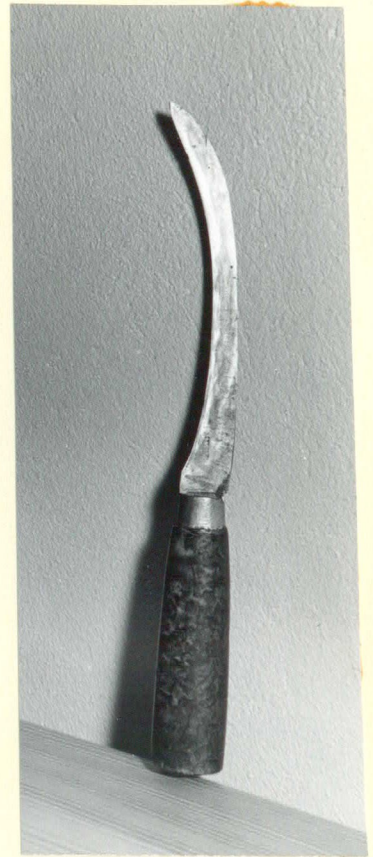
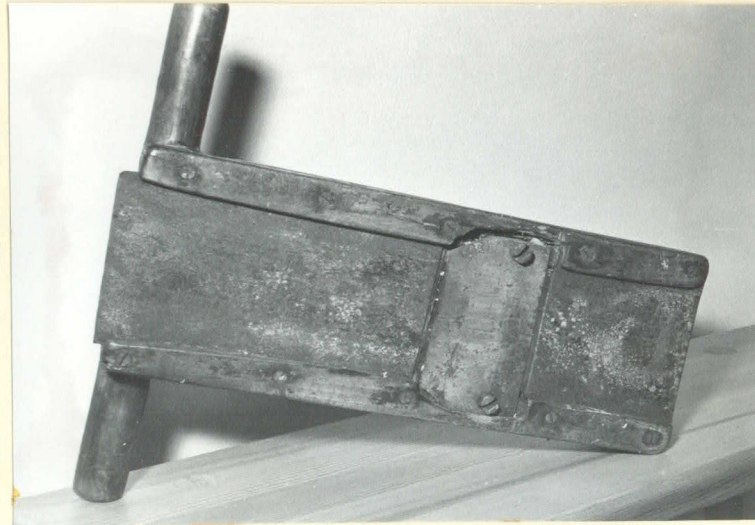
M. 15424:31.

uppl.: Elisabet & hustru år 1960

FOLKLIVSARKIVET  
LUND



SPÅNHVEL.



"KASSAKNIV."

reg. : X: 1: 54: 25-26  
" X: 1: 55: 1-32.