

M. 15707 : 1-4.

FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet

Gottland

Kräklinge kg
(dott. n. lvd.)

Östergarns sn.

uppl. år 1959

Upptecknat av
docent N.-A. Bringéus, Lund

Fargesman: f. rivmakaren m. m.
Herman Wahlgren, Östergarn
f. år 1875 i Hvardhem

Räfsmakeri. s. 1-4.

(10 st. fotografier a° s. 3-4;
mg. VI:5:72: 1-10.)

Gotlands län
Hvåklänge by (Gotl. m. län)
Östergarns sn

M. 15707:1.

FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforskning
vid Lunds universitet

Upptecknat av docent Nils-Arvid Bringéus, Lund, ~~den~~ juli 1959

Sagesman: F.rivmakaren m.m. Herman Wahlgren, Sanda, Östergarn, f. 1875 i Havdhem.

Sagesmannen, som uppsöktes i sitt hem - se foton - bedriver trots sin höga ålder alltjämt rivmakaeri. Han började göra rivor omkring 1903 då han gifte sig. Orsaken till att han slog sig på rivmakaeriet var för att ha något att göra på kvällarna. Han hade även mycken lust för slöjd. Den årliga produktionen har varit omkring ett par dussin, ehuru det växade något. Han har lämnat rivor till affären (Östman och Son, Katthamarsvik). Men fplk har även tingat på rivor. Det är inte vem som list som kan göra rivor. Det är konst. Det var annars mest gubbar som ej orkade annat som gjorde rivor. W:s fru hade en morfar som gjorde rivor (i Sanda) ungefär ett par dussin om året. Hennes morbror gjorde också.

Vid besök i snickarboden - se foto - fanns färdiga rivor, några st, varav en inköptes. Stake: helst gran, men då det är svårt att få tat på får även fur duga. Båge: rönn, som finns här ute och tages på våren. Tröjan: ask. Tänder: ask, Grönmålade.

Wahlgren har gjort hela rivan för hand. Hyvlar skaften med rak hyvel. W, säger sig ha haft beröm för bra rivor. Modellen togs efter en gammal rivmakare i Havblingbo. Har tidigare tillverkat rivor med 23 tänder. men tyckte det var för mycket. Ändringen till 21 pinnar skedde för ett par år sedan. Har alltid haft bleckskoning på sina räfsor för stabilitetens skull. Känner ej till rivor utan bleck.

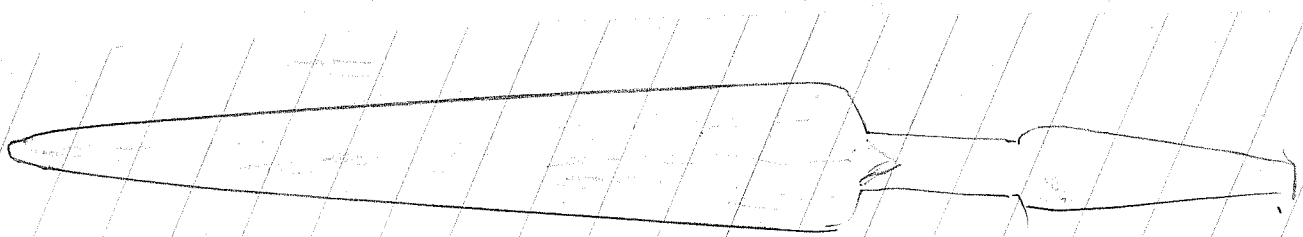
Upptecknaren fick se tillverkning av rivtänder. Av fyrkantiga ämnen som huggit ur aske spetsades medels en kniv den ända som skulle gå igenom tröjen. Sedan skars med kniven en rits runt om ämnet $\frac{1}{2}$ cm från den spetsade änden. Därefter täljdes ner mot denna rits så att ändan franstod som ett huvud. Detta fasades slutligen. I detta stadium slås tänderna i tröjen. I den-

M. 15707:2.

na hade dessförinnan botrats hål. Härför användes ett koniskt borrar - se teckning och foto - gjort av smeden Montelius i Östergarn. Under borrarningen ligger tröjen på en bräda fastspänd i hyvelbänken. Hålen har markerats medels en passare, men lutningen göres efter ögonmått, på så sätt att man riktar borrarret efter tröjens överkant (som är sned). Vid islagningen slås de två näst mittersta först i sedan de två yttersta och så fortsättes på båda sidorna ~~ifrån~~ inifrån och utåt mot de yttersta. Mittpinnen slås i till sist. Denna ordning tillämpas för riktnings skull. Vid formeringen av de isatta tänderna - som alltså spänner i tröjen genom sin konstruktion användes huvudsakligen stämjärn och slutligen kniv. Tänderna i olika stadier köptes av W. så att man på dess kan följa tillverkningsmomenten. Skafthålet i tröjen gjordes först efter det att pinnarna var isatta (utom mittpinnen) samtidigt borrarades båghålen. Skaftet sättes fast innan bågarna. Dessa är det sista som göres vid rivningen. Den minsta bågen sättes först i och den största sättes sist i. Kilarna som håller bågarna sättes alltid på tvären för att ej spräcka tröjen. Blecket ~~kan~~ sätts på före mittpinnen. Hålet till denna borraras rakt genom blecket, som är av zinkplåt. Kilarna i skaftet (bågarna) slås i från klensidan. Ritsar göres på stakens (bladets) översida för att utmärka varifrån karvsnittet skall göras.

Rivorgjordes 5-6 st i taget. Priset är nu 5:- lr. Virket måste köpas. I verkstaden fanns nu blott 4 st på lager. Även skaften sågas för hans ur bräder. Bågändar och skaftända går ut genom tröjen för att styrkan skall bli större. Huvudet på pinnen kallas för nacke. - Särskilt borrarningen av hålen i tröjen är svår då det ej finns märke hur djupt det koniska borrarret skall gå in.

W. har även tillverkat vävar och trädgårdsmöbler.



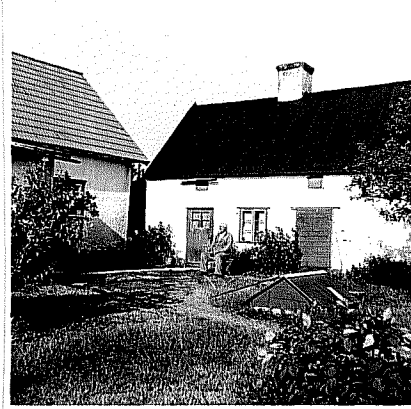
M. 15707: 3.

Bilder från rivmakaren Herman Wahlgren, Östergarn

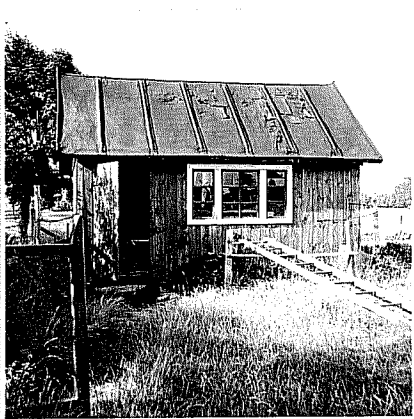
FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforskning vid Lunds universitet



Neg. VI:5:72:1
Boningshuset

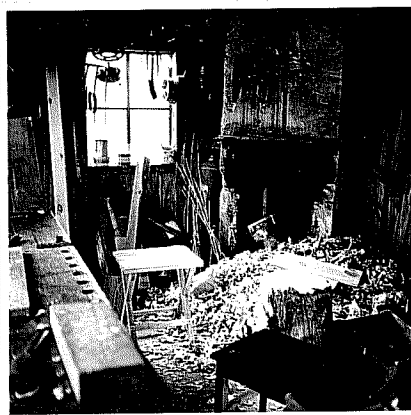


Neg. VI:5:72:2
Gårdsplanen



Neg. VI:5:72:3

Snickarboden

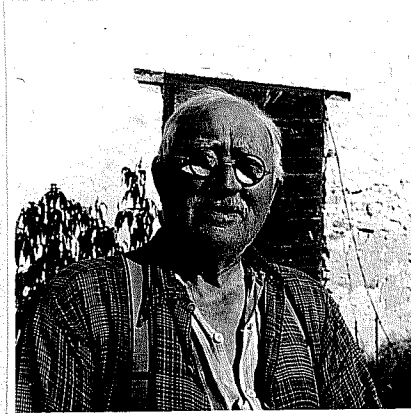


Neg. VI:5:72:4

Snickarboden



Neg. VI:5:72:5
W. vid hyvelbänken



Neg. VI:5:72:6
Herman Wahlgren

M. 15707:4

Herman Wahlgren, Östergarn täljer rivtänder och borrar
med sitt koniska borrhål till tänderna i tröjen.

FOLKLIVSARKIVET
Institutionen för folklivsforsk-
ning vid Lunds universitet



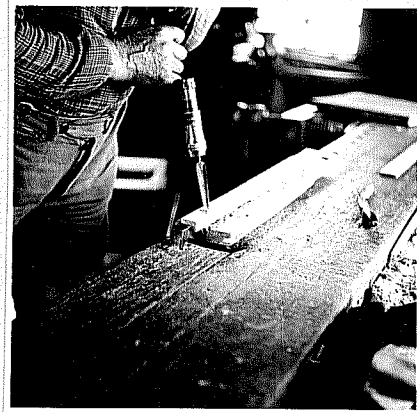
Neg. VI:5:72:7



Neg. VI:5:72:8



Neg. VI:5:72:9



Neg. VI:5:72:10