

ACC. N:R M. 15895 : 1-9.

Landskap: *Skåne* Upptecknare: *Elisabet Ernst, Lund*  
Härad: *N. Åbo* Berättare: *Hjalmar Karlsson, Örkelljunga*  
Socken: *Örkelljunga* Berättarens yrke: *horgmakare*  
Uppteckningsår: *1959* Född år *1892* i *Örkelljunga*

FOLKLIVS-  
ARKIVET  
LUND

Tillverkning av blomsterhorgar. s. 1-9.  
(foton s. 4-7; neg. nr. : X: 2: 13.)

se M. 12689

Skriv endast på denna sida.

I Örskelljunga-trakten ger enbart jorden sällan tillräcklig utkomst. Lantbrukaren skaffar sig därför gärna en bisyssla. Sedan lång tid är bygden bekant för korgmakeri, som där har visat sig vara ett ekonomiskt lönande hantverk. Blomsterkorgarbetet intar en särskild ställning. Tillverkningen började först år 1932. Tidigare hade man importerat korgar från Tyskland, Holland, Belgien och Japan. Hjalmar Karlsson, som numera försörjer sig endast genom blomsterkorgstillverkning, hade vid tidig ålder fått lära sig tillverkning av ene- och mangelkorg. Hans far hade varit soldat men dessutom försörjt sig på korgmakeri. Vid sin död efterlämnade han hustru och fem minderåriga barn. Alla blev tvungna att hjälpa till med korgarbetena. Försäljningen av dessa ene- och mangelkorgar skedde mest i Hälsingborg.

Det var just under ett sådant besök där, som sagesmannen fick idén att själv försöka göra blomsterkorgar av samma typ, som fanns att köpa i staden. Av en blomsterkorgsförsäljare fick han fem stycken olika modeller med sig hem till Örskelljunga för att kopiera dem. Han lyckades med detta arbete och snart började tillverkning av blomsterkorgar på allvar, då den inhemska tillverkningen ställde

sig betydligt billigare.

Verkstaden innehåller två rum. Det ena tjänar som lagerrum, medan far och son (Hjalmar Karlsson och Aron Hjalmarsson) sitter tillsammans i det andra och utför arbetet.

Material.

I Sverige använder man bottnar av trä (fur och gran) i motsats till den utländska tillverkningen, där även dessa flätas. Brädbottnarna köpes numera färdigsågade enligt vissa bestämda storleksnummer från fabrik.

Till flätningen använder man pil som importerats från Belgien, Holland och Tyskland. Under kristider har man försökt använda svensk pil, vilken dock visat sig vara alltför skör. Av den utländska köpes både "den självfärgade pilen" (röd pil), som hugges på vintern och kokas och "den vårskalade pilen" (vit pil), som hugges på våren. Priset för pilen är 3 kronor per kg.

Även rotting användes, vilken importerats från Kina. Priset är 4-5 kronor per kg.

Flätning sker ofta kring pinnar av fur, som köpes färdigsågade från fabrik.

Redskap.

För tillverkningen användes kniv, sax tång och hammare. Arbetet utföres helt och hållet i knäet.

Modeller.

Ursprungligen är modellerna utländska. Däribland intar de holländska en framträdande ställning. Korgmakarna har varit mycket konservativa. vad gäller formgivningen. Någon originalitetsiver har inte pressat dem utan man har gärna lånat varandra modeller, vilket gjort att konkurrensen varit mycket liten. En modell kallas helt enkelt för holländsk. Den utgöres av en cirkelrund botten kring vilken en enkel flätning av vit-pil löper till en höjd av 8 cm. Vid träbotten fästes en vid grepe över korgen. En annan modell utgöres av en ovalbotten med s.k. "mattad" flätning av rödpil till en höjd av 15 cm, varefter det avslutas med en kant i enkel flätning. En tredje modell har den förras form men en flätning av rotting kring pinnar.

Samma modell utföres också i olika storlekar. Dimensionerna varierar sålunda: botten 2 cm, höjden 1 cm, grepen 5 cm.

ACC. N:R M. 15895:4.

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

Tillverkningen.

Kring en färdigsågad träbotten spikas vinkelrät mot denna ett udda  
antal pinnar.

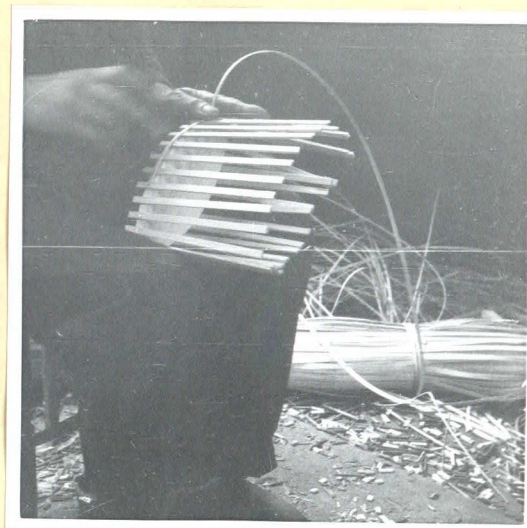


X:2:13:24

ACC. N:R M. 15895:5.

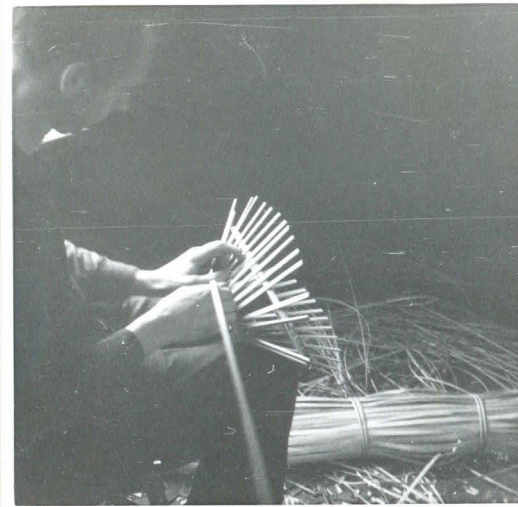
LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

(För att få en exakt omkrets vid flätningen användes ett mått bestående av en träplatta som tryckes ner mellan pinnarna.) Första varvet rotting flätas ej utan spikas över pinnarna vid botten.



X:2:13:25

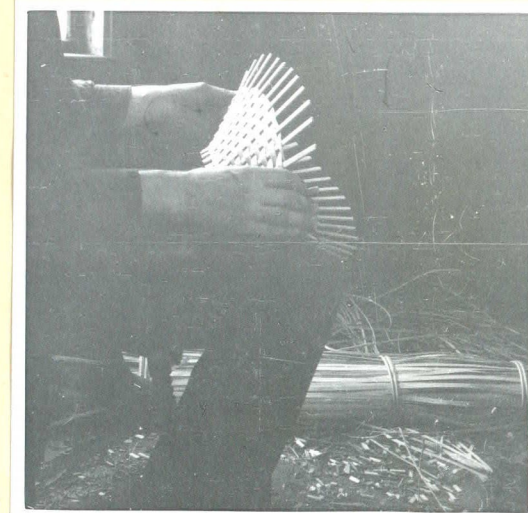
Därefter börjar man själva flätningen - en enkel varannanvarvsflätning.



X:2:13:27

1.

När den bestämda höjden nåtts göres en avslutningskant, vilket kallas "kimning". I detta fall användes rödpil härför. De yttersta och tunnaste delarna av kvistarna klippes av efter att ha fästs i flätningen. Pinnarna klippes även av och jämnas till.



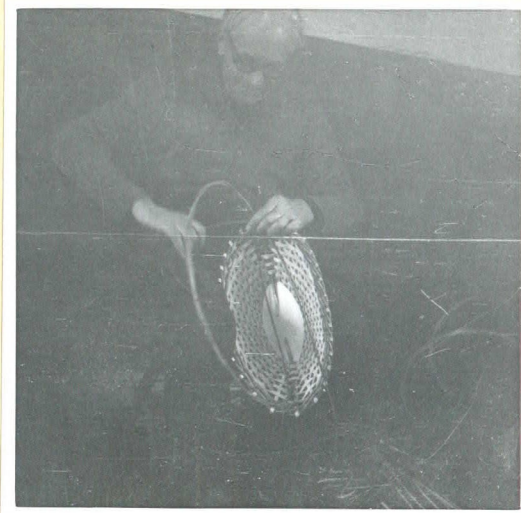
2.

X:2:13:28

ACC. N:R M. 15895:7.

LUNDS UNIV.  
FOLKMINNES-  
ARKIV

För grepen flätas 2-3 kvistar, som fästs genom att de stuckits ner i korgflätningen. Grepen fästes på samma sätt på motsvarande sida. Korgen får en extra översyn och putsas till.



X:2:13:26



Grepen kan även för vissa modeller spikas fast vid träbottnens yttersida.

Den holländska modellen består av 12 kvistar (vitpil), som spikas vid botten, varefter dessa flätas kring varandra genom att man hela tiden "tar över två kvistar".

"Mattade korgar" innebär att flera kvistar t ex rödpil flätas kring samma pinnar.

Sonen spikar fast pinnarna och utför flätningen medan fadern gör greparna och synar korgarna.

Under kristider har man ofta målat korgarna med bronsfärg för att dölja ett dåligt material (pappskemor). Numera målas korgarna aldrig utan materialet får tala sitt eget språk.

#### Produktionen.

År 1939 hade han 6-7 arbetare i sin verkstad. Produktionen var då 40.000 korgar per år.

Nu - år 1959 - arbetar endast far(sagesmannen) och son. Produktionen uppgår till 10.000 - 15.000 korgar per år.

I Örskelljunga socken är omkring 25 st personer sysselsatta med detta hantverk och dessa tillverkar tillsammans omkring 300.000 korgar per år.

Avsättning sker genom försäljning främst till grossister i Kristianstad och Linköping.

Försäljningspriset var år 1932 för de minsta blomsterkorgarna 0,13 kr . I dag får man 1,75 kronor för s. k. småkorgar och 3,00 kronor för de större. Materialkostnaderna uppgår till hälften av detta pris. Avsättningen är säsongbetonad så tillvida att den största försäljningen äger rum på höstarna. Under kriget kunde det vara svårt att få avsättning för blomsterkorgar. Då upptogs tillverkning av cykelkorgar, som tillverkas efter samma principer som blomsterkorgar.

#### Utveckling.

Sagesmannen påpekade att utvecklingen inom detta hantverk har varit stort sedan han började 1932, men betonade att de stora förhoppningar man haft om export till Amerika gått om intet genom att cellofan och plast gjort efterfrågan på blomsterkorgar obetydlig.