

# NORDISKA MUSEET

## K O R G A R

En utställning om korgföremål, material och teknik

En korg är enligt Svenska Akademiens ordbok "ett bärredskap, ofta även använt till förvaring av föremål o d, bestående av en vanl. med grepe eller handtag, ofta även med lock försedd behållare, flätad av vidjor eller spröt, spån, bast halm o d".

Museets samling av korgar består av inemot ettusen föremål som insamlats från hela landet, i någon mån även från våra nordiska grannländer. De utgör en varierande provkarta på material, funktioner, föremålstyper och mönsterformer. Ca 170 korgföremål samt en del redskap finns med i utställningen.

Materialet utgörs av kvistar eller rötter av diverse träslag, spån, näver, halm och bast. Korgar av annat material, t ex metalltråd, faller utanför ramen för utställningen.

Sedan gammalt indelas korgtekniken i två huvudgrupper, flätning och bindning. Flätningen har på grund av sin stora spridning ansetts vara äldst. Men även bindningstekniken är mycket gammal och har varit vida utbredd.

Nästan alla folk har känt till konsten att fläta förråds- och transportföremål av växtmaterial. Primitiva jägar- och samlarfolk flätade behållare av blad och kvistar. Fynd från Egypten vittnar om att man där redan ca år 8000 f Kr behärskade tekniken. Babylonier och assyrier, greker och romare kände den också.

Vi vet inte mycket om den äldsta korgtillverkningen i Norden. Det finns rester av flätade mjärddar från stenåldern och enstaka jordfynd av bundna korgar från yngre romersk järnålder och från 900-talet e Kr. Lika få är de medeltida beläggen - en del av en bunden korg från Lund och en flätad korg med mittgrepe från en båt som ca 1495 sjönk i Riddarholmskanalen.

Från och med 1600-talets förra hälft och framåt ger oss inventarieförteckningar och bouppteckningar, i sht efter ståndspersoner, kunskap om hemmens lösöre. Där nämns vaggor och sängar av spån och korgflätning, koffertar och reskorgar samt korgar av olika form och flätning, med eller utan lock eller grepe.

De svenska hantverkskråna var organiserade efter tysk förebild. Vi känner visserligen till att korgmakarna hos oss aldrig bildade skrå. Det fanns ett livligt yrkesmässigt utbyte mellan tyska och svenska korgmakare och en stor del av de facktermer som fortfarande används är av tyskt ursprung. Därför kan vi utgå ifrån att våra inhemska korgmakartraditioner liknade de tyska. Sannolikt utövades yrket av bönderna som binäring till jordbruket. De producerade främst för eget behov men sålde överskottet till städernas

befolkning. Så har lantbefolkningen gjort långt in i modern tid.

Korgslöjdarna behövde jämförelsevis få och enkla verktyg. Materialet fanns överallt. Först i sen tid har korgmakarna varit tvungna skaffa arbetsmaterial från annat håll. Arbetet kunde ske i den egna bostaden, utomhus eller i ett enkelt verkstadsutrymme. Familjens medlemmar deltog ofta i arbetet. Några försäljningsorganisationer existerade till en början inte. Korgmakaren sålde direkt till kunderna eller på marknader eller städernas torg. Många vandrade eller körde omkring och sålde i gårdarna. Man kunde också sälja till uppköpare som hämtade varorna, till lanthandlare och handelsmän i städerna.

Det är väl känt att åtskilliga korgmakare sökt upp sin kundkrets långt från hemorten. Spånkorgmakarna från Våmhus i Dalarna kunde bege sig till Norge och Finland med sina lager. De bosatte sig på en plats, skaffade virke, tillverkade korgar och sålde på platsen. En del dalkarlar hamnade ända borta i Ryssland. Örkenedskorgmakarna sålde sina alster över stora delar av Skåne, en del slog sig ner i Danmark, Tyskland eller England och satte upp egna verkstäder.

Korgmakeriet har också existerat som stadshantverk med en specialiserad tillverkning inriktad på en borgerlig köpstark kundkrets. Städernas korgmakare hade ofta verkstäder med flera anställda. Till en början kallar de sig också för korgmakare. Redan 1485 nämns en korgmakare i Stockholm. Yrkesbeteckningen är densamma långt in på 1800-talet. I Stockholms adresskalender finner man de första korgfabrikörerna på 1840-talet, så gott som alla med tyska namn. 1862 är yrket företrätt av elva fabriker, varav åtta är tyskar, de övriga tre svenskar. Under 1800-talets sista decennier blir de svenskägda korgfabrikerna allt fler. Ännu 1925 finns det i Stockholms adresskalender, när man räknat bort korghandlare och slöjdfaffärer, åtta firmor, varav två bär tyska namn.

Korgmakaryrket har inte i samma utsträckning som t ex de textila slöjderna blivit föremål för stödåtgärder från statligt håll. Länens hushållningssällskap arbetade framför allt på att utveckla jordbruksnäringarna men gjorde också vissa insatser för att stödja hantverket, även korgmakeriet. På en del håll ordnade man med kostnadsfri undervisning på slöjdskolor, man planterade korgpil, skaffade fram korgmodeller, anställde instruktörer m m. Men hushållningssällskapens stödåtgärder var knappast avsedda att enbart främja det svenska hantverket utan snarare ett medel att ge fattiga och handikappade utbildning för att de skulle kunna försörja sig genom eget arbete och inte ligga samhället till last.

Vad föreningen för Svensk hemslöjd och de lokala hemslöjdsföreningarna haft för betydelse för korgmakeriet är inte klarlagt utan kräver ingående forskning. Men genom undervisning, utställningar, kvalitetskontroll samt genom sina försäljningsorganisationer har hemslöjdsrörelsen stimulerat korgmakarna i deras yrkesutövning och utgjort en förmedlande länk mellan dem och deras kunder och på så sätt ökat försäljningsmöjligheterna.

Även enstaka personer har gjort stora insatser för att stödja och bevara korgslöjden. Emma Bergström-Andelius värnade på flera sätt om den västerbottniska rotkorgstraditionen och utgav 1932 "Om lapska rotkorgar och deras bindning", avsedd att användas inom undervisningen i nomadskolor och arbetsstugor. Gertrud Nilson, lärarinna från Stockholm, lärde sig under några somrar i slutet av 20-talet att binda rotkorgar av samer i Härjedalen. Hon var en av våra skickligaste korgbinderskor och en av de få som blev nyskapande. I sina arbeten har hon lyckats förena gammal tradition med den moderna tidens krav på vackra och användbara bruksting. Asa Kitok och hennes döttrar Ellen och Margit har i Norrbotten arbetat vidare i

den samiska traditionens anda. Genom osviklig känsla för material, form och kvalitet har de skapat arbeten av högt konstnärligt värde.

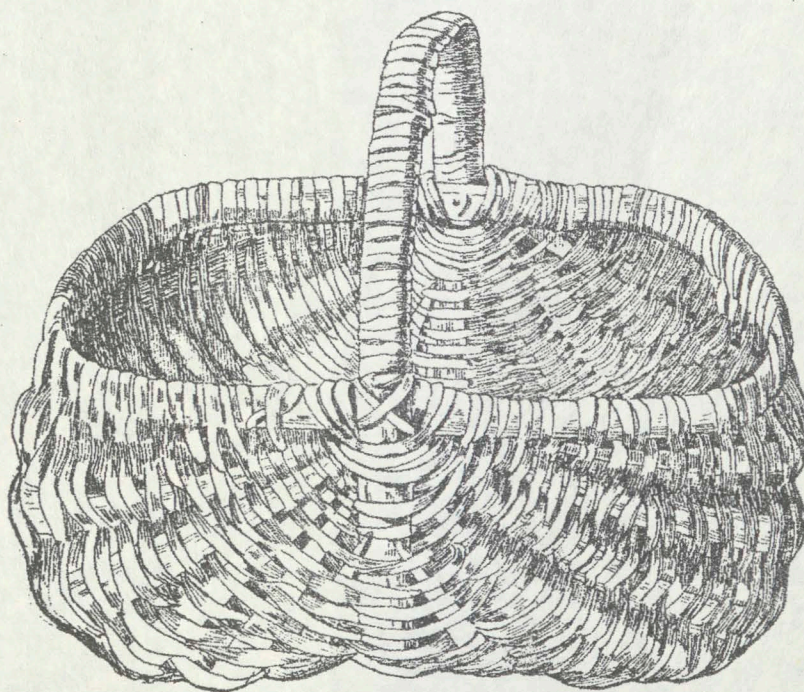
Tack vare museernas och hembygdsföreningarnas samlingar av korgföremål och dokumentation i form av intervju- och uppteckningsmaterial, har vi god kunskap om korgmakeriet i vårt land. Vi känner till teknik, material, föremålstyper, användningsområden och korgmakarnas arbetsförhållanden etc. Men många frågor återstår att besvara.

Det behövs en övergripande inventering av korgbeståndet för att ge oss kännedom om bl a korgtypernas geografiska utbredning, influenser och materialens användningsområden. Hur har hushållningssällskapen, hemslöjdsorganisationerna och blindskolornas undervisning påverkat korgmakarnas val av arbetsmaterial, produkter och avyttringsmöjligheter?

Har de svenska korgslöjdarna möjlighet att hålla fast vid sina krav på hög kvalitet eller måste de tillverka sämre och billigare varor för att stå emot den utländska importen av korgar?

Stockholm i juni 1986

Inger Bonge-Bergengren



*Elberhoff*