

NORDISKA MUSEET



# FATABUREN

*Kulturhistorisk Tidskrift*

*utgiven av*

Fil. Dr Gustaf Upmark



---

1928

Häfte 1—2

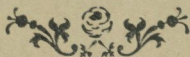
Stockholm

## INNEHÅLL

<i>Torsten Althin</i> , Restaurering av mekaniska modeller . . .	1
<i>William Karlson</i> , Claes Eric Reding . . . . .	12
<i>Anna Lewin</i> , Årstaklubbens broderi- och spetsutställning 23 april—16 maj 1927 . . . . .	20
<i>Ivar Modéer</i> , Öländskt tallrepslageri . . . . .	27
<i>Bror Hillgren</i> , En ålderdomlig kistdekoration . . . . .	71
<i>Litteratur</i> : Karutz, R.: Die Völker Europas, av <i>E. Klein</i> ; Leijonhufvud, Sigrid: Två människoöden, av <i>G. B.</i> ; Cedergren, K. G.: Ur Vänersborgs stads hävder, av <i>G. B.</i> ; Nordström, Aug.: Luleåkultur, av <i>G. B.</i> ; Fal- bygden, I, av <i>G. B.</i> ; Gamla korsstyningsmönster från Vadsbo härad, Västergötland, av <i>E. v. W.</i> . . . . .	78
<i>Insända skrifter</i> . . . . .	82

---

*Författarna äro ensamma ansvariga för  
sina uppsatsers innehåll.*



## RESTAURERING AV MEKANISKA MODELLER.

Av

TORSTEN ALTHIN.

När Christoffer Polhem på hösten 1696 återvände till Sverige efter en tvåårig utländsk studieresa under vilken han intensivt utnyttjat alla möjligheter att studera och sätta sig in i så många mekaniska inventioner och annat, som kunde tänkas ha intresse för hemlandet, hade han huvudet fullt av idéer. Dessa utvecklade han och gjorde om efter eget sinne, och många uppslag han sett torde också ha inspirerat honom till självständiga uppfinningar. Under sin studieresa lär Polhem ha varit i tillfälle att se åtminstone ett flertal av de samlingar av konstruktionsmodeller i liten skala av viktiga byggnadsverk och maskiner, som funnos i en del tyska riksstäder. Särskilt värdefulla sådana modellsamlingar hade Augsburg och Regensburg. En del av dessa modeller, som äro bevarade till våra dagar, voro utställda på den stora utställningen i München 1927 »Das Bayerische Handwerk», där jag hade tillfälle att se dem förra våren. Bland modellerna märktes särskilt maskin för brunnsborrning, tygpress, tråddragningsbänk, koppartryckpress, ett helt pappersbruk, vävstolar, hammarverk för järnsmedjor, ett flertal vattenkvarnar o. s. v. Likheten i utförande är slående mellan dessa modeller och den svit av modeller, som hos oss finnas bevarade från den modellkammare, »Laboratorium Mechanicum», till vars upprättande i Stockholm Polhem fick medel från Bergskollegium kort efter sin hemkomst.

Denna modellkammares plan, omfattning och vidare öden skall jag icke gå närmare in på i detta sammanhang. Efter åtskilliga flyttningar under tidernas lopp kommo modellerna år 1826 att hamna

i Teknologiska Institutet och därmed senare i Tekniska Högskolan. En stor samling likartade modeller finnas även vid Bergslagens museum i Falun, tillhörande Stora Kopparbergs Bergslags A.-B. Det har framkastats en förmodan, att bland dessa senare modeller skulle vara en del, som ursprungligen hört till Laboratorium Mechanicum i Stockholm. F. n. är jag böjd att tro, att så icke är förhållandet. Av Bergslagens äldre modeller torde de flesta vara tillverkade under de många år, då Polhem hade sin huvudsakliga verksamhet förlagd till Falu gruva och Bergslagen i gemen. Återstoden av falumodellerna synas mig vara kopior av stockholmsmodeller. Därpå tyder såväl utförandet och träslaget som ock de etiketter, vilka klistrats fast på det stora flertalet av stockholmsmodellerna och ännu sitta kvar på en del av dem. Därå anbragta nummer och textens formulering återgår nämligen direkt till bl. a. en inventarieförteckning förd vid Bergskollegii besiktning den 27 oktober 1772, då modellerna förvarades i »Gamla kungshuset» på Riddarholmen. Förteckningen, upptagande 184 nummer, är ett icke undertecknat manuskript, som sedan länge förvaras i K. Kommerskollegium, Gruvkartekontorets arkiv (Konv. 20. »Diverse ritningar och förteckningar»). Långt ifrån alla dessa modeller hänföra sig emellertid till Polhems uppfinningar utan ha »tid efter annan» införlivats med modellkammaren. F. ö. utvidgades denna ständigt så att i en tryckt förteckning uppgjord 1779 och med tillägg 1801 är modellantalet uppe i 366 stycken, således en högst ansenlig samling. Detta utomordentligt värdefulla material, till vilket så vitt jag vet icke något annat land kan visa en motsvarighet, har tyvärr under ett otal flyttningar, säkert mer än fyra gånger enbart under 1700-talet, blivit illa tilltygat; en del modeller ha sannolikt »försvunnit», en del är ohjälpligt skadad och en del är mer eller mindre defekt och svår att identifiera. Sedan Tekniska Museet av Tekniska Högskolan fått i uppdrag att ta hand om denna samling för att utröna hur mycket, som finnes kvar och vad som kan göras för att sätta modellerna i värdigt skick, har jag så gott sig göra låter företagit en inventering av samlingen. Då detta arbete icke är fullt avslutat ännu, kan jag icke med bestämdhet säga, hur många av det ursprungliga an-

talet, som trotsat tidens tand, men som väl är, ser det ut, som om det övervägande antalet modeller skulle kunna återställas så att man i sinom tid kan få en ganska god bild av föremålsbeståndet i den gamla modellkammaren. I samband med denna inventering har en fotografering av modellerna ägt rum, däri inberäknat även ett stort antal av de modeller, som särskilt under 1800-talets första hälft gjordes av eleverna vid Teknologiska Institutet och som kommit att föras ihop med 1700-talsmodellerna.

Den icke minsta svårigheten ligger i att få någon ordning på en mängd lösa delar, axlar, hjul, stolpar, pinnar, trästycken och annat och att få dessa attributerade dit de ursprungligen höra. I samband med museets inventering ha modellerna i största möjliga utsträckning satts ned i efter storleken avpassade lådor, dit efter hand samlas alla lösa delar, som på grund av träets struktur, färg el. dyl. eller av andra orsaker förmodas höra samman med modellen i fråga. Tyvärr blir det nog så, att åtskilliga lösa delar bli över men även dessa tillvaratagas givetvis.

Förutom denna inventering, som således efter hand fortgår, har museet fått Högskolans uppdrag att för medel, som av Riksdagen ställts till Högskolans förfogande, restaurera modellerna så långt detta är möjligt. Ett sådant omfattande och ömtåligt arbete fordrar emellertid i fortsättningen ytterligare medel.

Ehuru denna modellrestaurering icke är mer än påbörjad, har jag trots det kunna vara skäl, att redan nu i korthet beröra de metoder, efter vilka detta arbete går fram. I museala kretsar ha ofta diskuterats restaureringsfrågor, och meningarna ha ej sällan gått isär. Ett har man åtminstone enat sig om, och det är, att varje restaurering måste ske med största pietet och med vetenskaplig noggrannhet. Det torde för övrigt vara omöjligt ställa upp några generella regler, problemen måste tagas från fall till fall och ständigt framkomma nya synpunkter. Visserligen må det vara sant, att det *kan* vara bättre att låta bli att restaurera, än att göra ett sådant arbete på alltför lös grund och utan bestämda hållpunkter. Detta gäller givetvis lika mycket byggnadsverk, tavlor, båtmodeller som mekaniska modeller. De sistnämnda förbli ju emellertid av intet

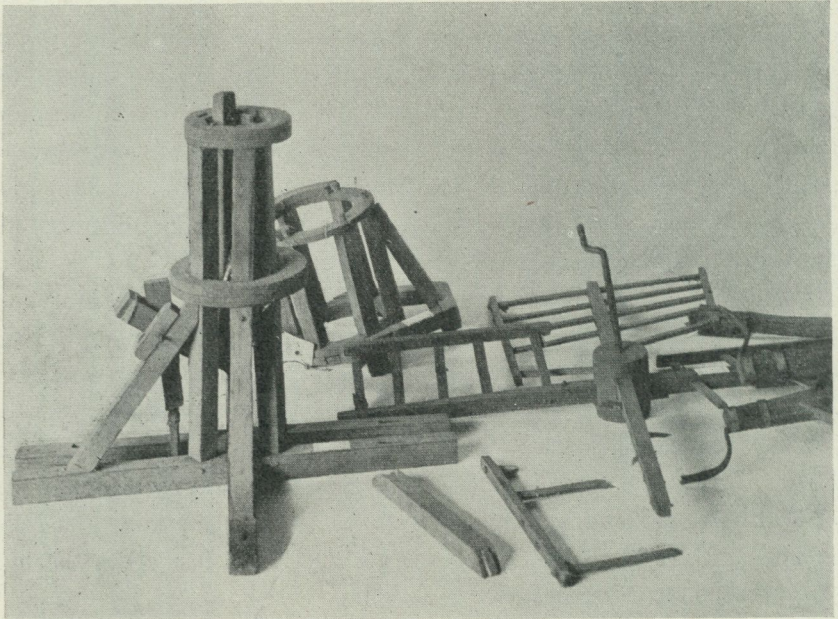


Fig. 1. Delar till modell av ett vinddrivet pumpverk. Cronstedtska samlingen omkring 1730.

eller ringa intresse, om de se ut som — låt oss säga — vedhögar och om ingenting göres åt dessa. Ett återställande i ursprungligt skick så långt detta är utförbart, utan fantasitillägg eller åverkan å originaldelarna, torde därför i de flesta förekommande fall vara värt att taga i övervägande och få utfört, när det inom rimliga ekonomiska gränser låter sig göra, såsom fallet är med den här ifrågasvarande modellsamlingen. Man bör komma ihåg att i många fall ha dessa tekniska modeller ersatt ritningar till maskiner o. dyl., som i övrigt äro spårlöst försvunna. Dessutom äro de — som Polhem själv säger — avsedda icke allenast att tjäna ett undervisningsändamål på 1600- och 1700-talen, utan även avsedda att åt efterkommande bevara bilden av den tidens tekniska hjälpmedel.

Vid ett tidigare tillfälle (1925) har genom Tekniska Museets försorg iordningställt några av Polhems lärjunge, sedermera presidenten Carl Johan Cronstedt, omkr. 1730 förfärdigade modeller (fig. 1 och 2). Som stöd för reparationsarbetet fanns då tillgång till en

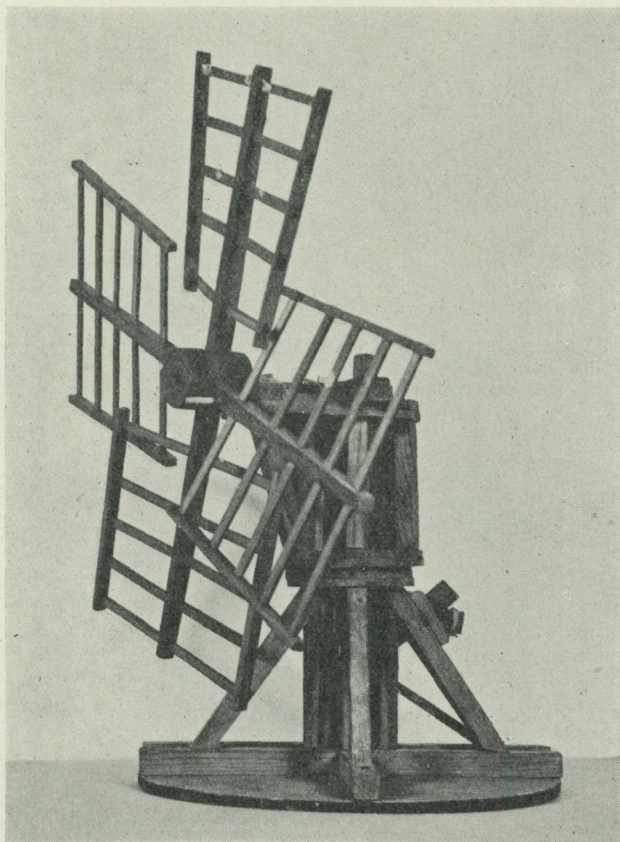


Fig. 2. Samma modell som å fig. 1 efter restaureringen.  
Arbetet utfört å Tekniska Museets modellverkstad av A. T. Byberg 1925.

serie ritningar, som ursprungligen legat till grund för modellerna. Så lyckligt är det långt ifrån alltid med Högskolans samling. Ett antal av dem finnas avbildade och beskrivna t. ex. i tryckta arbeten av och om Polhem, i Vetenskapsakademiens handlingar och dessutom finnes ett fåtal samtida originalritningar bevarade. Om de övriga är ännu så länge föga eller intet bekant.

I stort sett gå vi tillväga på följande sätt vid arbetet med de gamla modellerna. För varje modell har lagts upp ett katalogkort ungefär i tvärkvartofomat. På detta finnas: modellens löpande nummer i inventarieförteckningen, avskrift av eventuella etiketter eller

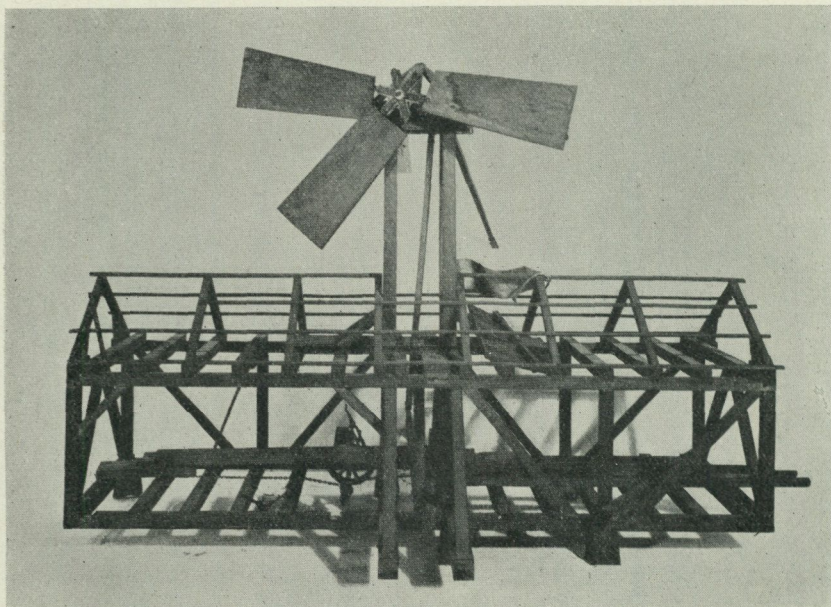


Fig. 3. Modell av vädersåg med sex vingar, enbladig ram samt nickmatning.  
Ur Högskolans samling. Foto före restaureringen.

nummerlappar, som äro anbragta på modellen, uppgifter om modellens storlek samt ett fotografi som visar hur modellen såg ut vid restaureringsarbetets igångsättande. På detta katalogkort återfinnes även en kort redogörelse för modellens allmänna tillstånd. Efter hand som sedan arbetet fortskrider protokollföras å katalogkortet alla de åtgärder, som vidtagas med modellen, vilka delar som lagas, på vilka ställen delar rekonstruerats och satts in för att få stadga och sammanhang i modellen o. s. v. Så snart arbetet kan anses vara avslutat fotograferas modellen och en kopia klistras fast på kortet. Givetvis göres även en anteckning om de tryckta eller andra källor, man har haft att hålla sig till under arbetets utförande. På så sätt erhålles ett dokument för framtiden till varje modell.

Samtliga modeller, som under en lång följd av år magasinerats fullständigt oskyddade, äro inpyrda med damm och annan smörja, vartill kommer att de åtminstone på alla horisontella ytor ha ett kraftigt lager av sot. Innan vi gav oss på problemet att få bort detta

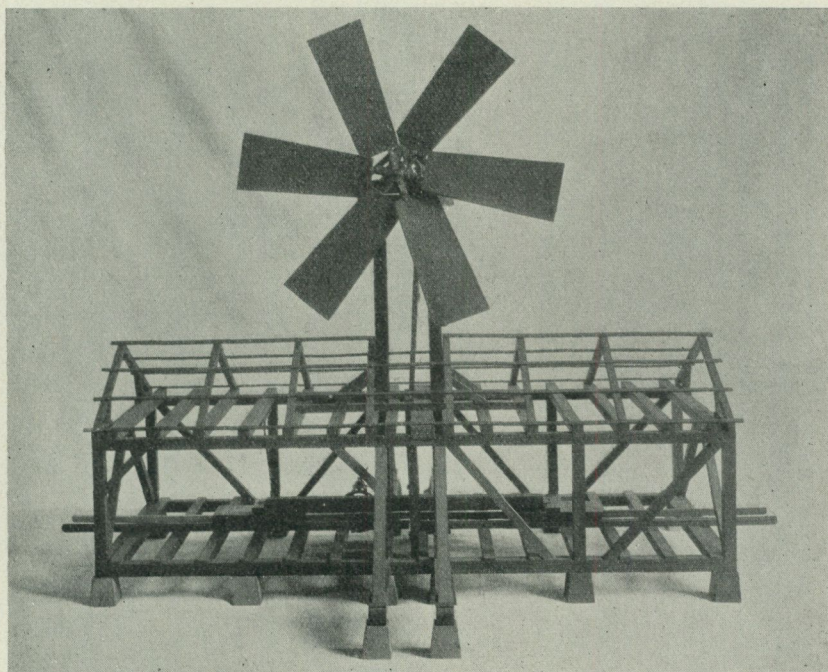


Fig. 4. Samma modell som å fig. 3 efter restaurering (1928). Om vingarna vridas runt fungerar såväl sågrams- som frammatningsmekanismen. Endast en vinge är nyttillverkad. De två, som saknas å fig. 3, funnos lösa och ha passats in på sin forna plats. Av en jämförelse mellan de bägge bilderna framgår vad som i övrigt åtgjorts.

smutslager, gjordes en hel del experiment med olika kemikalier på en del lösbrutna och trasiga mindre delar, som hittats där modellerna förut förvarades. Det visade sig emellertid, att det enklaste sättet var det bästa, nämligen att, sedan den lösa smutsen avlägsnats med en dammsugare, bit för bit försiktigt fukta modellen med en pensel varvid även något tvål användes. Bit för bit torkas modellen så omedelbart av med rena trasor så att icke någon risk för att trädelarna skola slå sig förefinnes. Träets av ålder brunpatinerade ytor ha på så sätt åter kommit fram och längre drives ej rengöringen. Det viktigaste har synt oss vara att få bort all lös smuts. Någon putsning med sandpapper el. dyl. förekommer således icke. Före rengöringen tages modellen sönder i sina delar, om modellbyggaren så konstruerat den, och i de flesta fall har avsikten

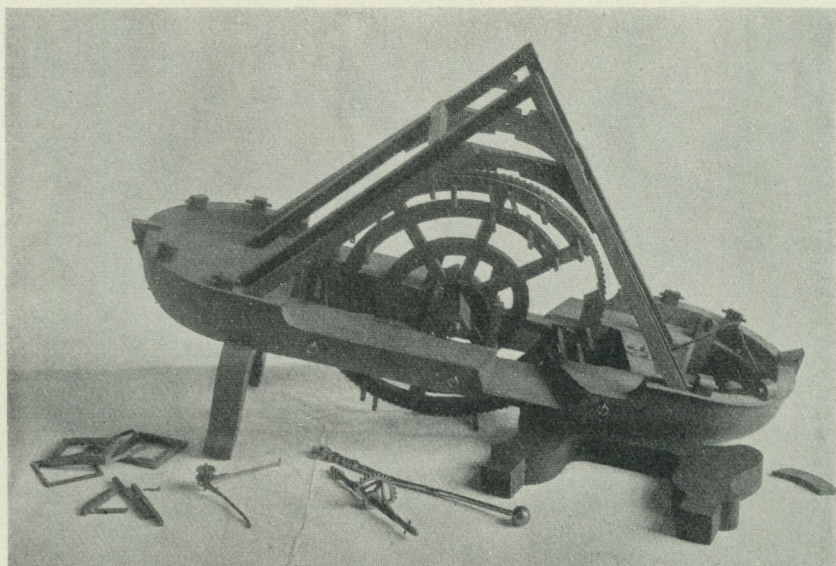


Fig. 5. En modell före restaureringsarbetets början.

tydiligen varit att modellerna skola vara söndertagbara. Alla järndelar äro helt naturligt starkt angripna av rost. Då rostbildningen fortgår på djupet även om man skulle försöka stryka över rostyten med något konserveringsmedel, avlägsnas försiktigt all lös röd rost på mekanisk väg, varefter delarna på känt sätt behandlas med zaponlack. Bättre hade givetvis varit, om man haft tillfälle att lossa järndelarna från träet och på kemisk väg taga bort rosten för att därefter koka in järnet t. ex. med paraffin, men så låter sig här blott i enstaka fall göra. Vid ett par tillfällen ha till modellerna hörande lösa järndelar kunnat behandlas med ett kemiskt rostborttagningsmedel, utexperimenterat på Schweizerisches Landesmuseum i Zürich, ett medel, som hittills givit mycket goda resultat och till vilket jag torde få anledning återkomma vid ett annat tillfälle. I förbigående må nämnas, att det är högst märkligt, att varken trädelarna eller järnet är mera skadat än vad förhållandet är, då man med säkerhet vet, att modellsamlingen under vissa perioder varit utsatt för en temperaturväxling per år av bortåt 60° C. Den mekaniska åverkan har tydligen varit den farligaste.

Sedan modellerna blivit rengjorda och man således kan börja handskas med dem, vidtar restaureringsarbetet. Detta utföres närmast av artisten David Ljungdahl, som under lång tid sysslat med byggande och restaurerande av modeller för museer och andra institutioner och som i hög grad besitter den vid sådant arbete nödvändiga känslan för arbetets vikt och materialets ömtålighet. Ett studium av en ritning, en beskrivning, ett kopparstick eller annan källa lägges om möjligt till grund för den plan efter vilken restaureringsarbetet skall äga rum. I första hand fixeras så alla delar, som av en eller annan anledning t. ex. gått upp i limning, till en del brutits loss eller fallit av därför att en spik rostat sönder. I sådana fall användes vid fastsättandet de medel, man ursprungligen haft, såsom lim, träpluggar, dymlingar eller spik. Man skulle mången gång närmast kunna likna en sådan lappning vid det sätt, en läkare använder för att laga ett benbrott, ty även helt avbrutna delar fogas ihop och ersättas icke av nya delar så länge originalbitar finnas i behåll. Skulle emellertid sådana saknas och kan man sluta sig till av tillgängligt arkivaliskt material, på grund av symmetri i modellen, eller av annan orsak, hur den saknade delen — en tvärsträva, en ståndare, ett hjul, en vinge o. s. v. — sett ut, tillverkas en ny sådan och passas in på sin plats. Den nya delen göres dock i ett träslag som till sin färg avviker från originalets och till yttermera visso märkes varje ny del med ett kors, så att det aldrig behöves råda någon tvekan om, vilket som är gammalt eller nytt. Därmed har man också garderat sig, ifall det i en framtid skulle visa sig, att ett eller annat misstag blivit begånget. Detta kan i så fall utan tvekan rättas. Mången gång är det dock lämpligare att vänta med en ersättning av förlorade delar, enär det kan visa sig att t. ex. ett hjul för längesedan placerats på en modell, dit det alls icke hör, och då det här sammanlagt — således inklusive 1800-talsmodellerna — rör sig om c:a 800 modeller och hundratals småbitar av ganska enahanda material och utseende, kan det naturligt nog dröja länge om, innan man i detta stora puzzel finner rätt bit till rätt modell. Av det 20-tal modeller, som nu äro behandlade, är sålunda icke någon fullt färdig; det är möjligt att delar, som nu sak-

nas kunna återfinnas, identifieras och placeras på sina platser, en sak som dock vid just dessa modeller kan anses vara av relativt underordnad betydelse för modellen i dess helhet.

I ett fall (en modell av Älvdalens porfyrverk) har det visat sig vara nödvändigt att nytillverka en bottenplatta eller sockel, på vilken modellen med den gamla bottenplattan fastsatts. Två utskjutande partier av denna platta dels för stensågen, dels för profilhackningsverket voro intappade i densamma och dessa tappar hade delvis bräckts så att ett stadigt underlag behövdes för att man utan risk skulle kunna flytta modellen. I fortsättningen kommer det helt säkert vara lämpligt gå till väga på samma sätt även vid andra tillfällen.

Om en modelldel är avbruten och den kvarvarande stumpen icke äro tillfyllest för att sköta den funktion, delen ursprungligen varit avsedd till, ha vi gjort så, att den kvarvarande delen skarvats fast vid en nytillverkad bit, som då gjorts sådan, att den sammansatta modelldelen motsvarar den ursprungliga och kan fylla dess uppgift (t. ex. en vevstake).

Som tidigare framhållits, behandlas varje fall individuellt och vad ovan sagts är endast några av de principer, efter vilka detta ganska unika arbete hittills bedrivits och i fortsättningen kommer att äga rum. Under ungefär två månader har restaureringsarbetet pågått, givetvis nu första tiden i ganska långsam takt som i fortsättningen efter vunna erfarenheter kan ökas, utan att arbetets kvalitet blir lidande. Icke nog med att de hittills iordningställda modellerna redan efter rengöringen framstå i ett annat skick, utan genom kompletterings- och fixeringsarbetet ha de bringats i ett sådant tillstånd, att det blivit möjligt att i detalj studera de mekaniska anordningarna, och i vissa fall kan man genom att vrida på en vev bringa det hela att fungera så som Polhem eller någon annan av modellernas byggmästare ursprungligen avsett.

Det är att hoppas, att medel även framdeles kommer att ställas till förfogande för detta arbetes fortsättande så att denna skatt av tekniskt-historiska kunskaper om forna tiders mekaniska hjälpmedel

i sinom tid kan på ett mot dess stora värde svarande sätt visa oss och våra efterkommande, hur fordom våra framstående ingenjörer och särskilt »den svenska mekanikens fader» Christoffer Polhem löst olika problem inom en mängd områden av ingenjörskonsten.

#### ZUZAMMENFASSUNG.

TORSTEN ALHTIN: *Restaurierung mechanischer Modelle.* Von einer ursprünglich von Christoffer Polhem Ende des 17. Jahrhunderts begründeten Sammlung mechanischer Modelle (Laboratorium Mechanicum) sind eine nicht geringe Anzahl Exemplare noch heute erhalten und bilden eine äusserst wertvolle Quelle für unsere Kenntnis der mechanisch-technischen Hilfsmittel des 18. Jahrhunderts. Da die Sammlung lange Zeiten hindurch unzweckmässig magaziniert gewesen ist, sind so gut wie sämtliche Modelle mehr oder weniger defekt und einige vollständig zerbrochen. Das Technische Museum in Stockholm hat den Auftrag erhalten, eine Restaurierung dieser Modelle in Angriff zu nehmen. Die Arbeit, die mit grösster Vorsicht betrieben und bei der darauf geachtet wird, dass die Modelle oder ihre Teile keine entstehenden Beschädigungen erleiden, hat bereits ergeben, dass die grosse Mehrzahl der Modelle derart wiederherzustellen sein dürfte, dass sie ein gutes Bild davon gewähren können, wie unsere berühmten Erfinder ehemals verschiedene Probleme auf mannigfachen Gebieten der Ingenieurkunst gelöst haben. Ein detaillierter Bericht über diese ganze Sammlung und ihre Bedeutung aus technisch-geschichtlichem Gesichtspunkt wird später veröffentlicht werden.

---

## CLAS ERIC REDING.

En gustaviansk spegelmakare i Karlskrona.

Av

WILLIAM KARLSON.

Då man genomgår gamla skråhandlingar, möter man ej sällan namn, som äro okända i yrkets historia. Ofta bliva de tyvärr alltjämt endast en bekantskap till namnet, då ej lyckliga omständigheter föra oss samman med något alster av deras hand. En sådan lycklig omständighet har för mig fallet Reding varit. Jag hade sett hans namn i några protokoll, och en dag hade jag till min stora glädje ett arbete med hans signatur i mina händer. Reding var spegelmakare, och det var en empirespegel med hans lappsSignatur jag fann. Senare har jag anträffat ännu en spegel samt ett par spegellampetter från hans verkstad. Det är ett knapphändigt material, vilket dock icke hindrar, att några biografiska upplysningar och några underrättelser om hans verksamhet kunna hava sitt berättigande.

Clas Eric Reding var född i Jönköping den 3 juli 1786 och var son till spegelfabrikören Niclas Reding därstädes. Denne senare är sannolikt identisk med den spegelfabrikör Nils Reding, som omtalas i C. Sjöströms »Smålands nation i Lund 1668—1921», sid. 258. Han var född 1751 och dog 1826. Modern till Clas Eric måste i så fall hava varit en tidigare hustru än den här omnämnda Sofia Wanselau, född 1772, död 1847. Släkten hade inkommit till Sverige från Schweiz, möjligen med den Andreas Rödingh, som den 7 juni 1726 vann burskap som glasmästare i Malmö.

Sonen lärde hantverket i faderns verkstad, där han arbetade i flera år för att lära »Spegel fabriques handteringen», som det står i hans gesällbrev utfärdat i Jönköping den första april 1805. Han

hade sedan förkovrat sig i yrket i Stockholm, städse visat flit och allvar i arbetet och fört en oklanderlig vandel. När Reding började sin verksamhet i Karlskrona är ej bekant, men han måste hava varit där åtminstone från början av året 1808, ty detta år den 20 november ingick han där äktenskap med jungfrun Wendela Catharina Elisabeth Lindsten, född den 8 september 1788.

I Karlskrona fanns tidigare en spegelmakare och glasmästare Magnus Holmén. Denne bodde i kvarteret n:r 3, gården n:r 75. Hos honom synes dock icke Reding hava arbetat, åtminstone ej 1807, ty då hade Holmén endast en gesäll, och denne hette Erik Lagerström.



Fig. 1. Clas Eric Redings signatur, som förekommer tryckt å en papperslapp klistrad på hans arbeten.

I en skrivelse av den 8 oktober 1808 framhåller bemälte Holmén, att han i sin näring blivit förnärmad av en fuskare. Med denne kan han möjligen ha menat Reding. Under tretton år hade samme Holmén såsom borgare och glasmästare i staden fullgjört sina krono- och andra utskylder, men nu hade han genom denne fuskare i *hans* lovlige näring blivit alldeles ur stånd att längre kunna uthärda dessa skattebördor, varför han hos borgmästare och råd allerödmjukast anhöll om »gunstbenäget avsked» från sitt burskap och att bliva befriad från de skatter och onera, som därmed samhöra. Hans ansökan beviljades den 26 oktober samma år. Så lysande tycks det nu inte ha varit för den gode Holmén även innan denne fuskare uppträdde på skådebanan, som framgår av Karlskrona hall- och fakturrätts relationer.

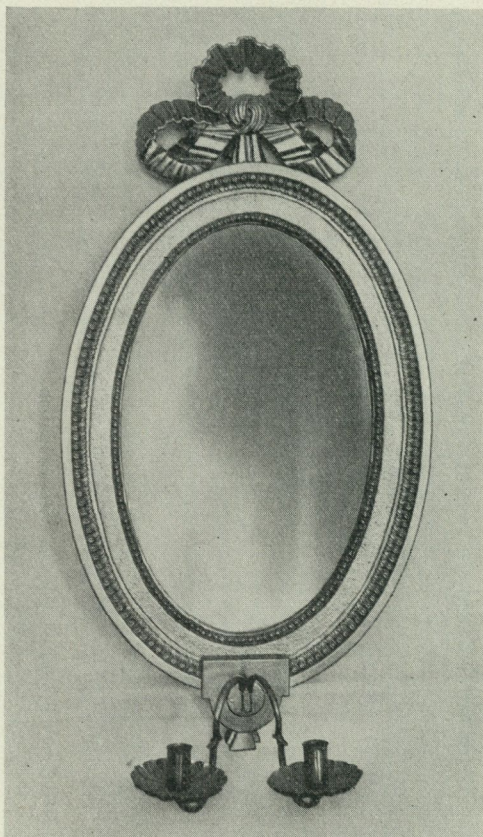


Fig. 2. Spegellampett av Clas Eric Reding. Privatägo. Foto Kalmar Museum.

Nu var det Reding ryckte in på allvar. Borgare i staden hade han förmodligen blivit vid tiden för giftermålet. 1809 hade han sin fabrik i gång. Holméns verkstad var ju helt nedlagd, och Reding hade nu ensam hand om allt, som till yrket hörde. Han var samtidigt glasmästare. Så storartade voro ej inkomsterna på verkstaden de första åren. De överstego ej 100 Rdr b:co. 1811 kunde han på grund av brist på spegelglas ej tillverka några speglar. Ett par år senare hade han en gesäll och en lärling i sin verkstad och tillverkade då för ett värde av 250 Rdr b:co. Följande år har tillverkningsvärdet stigit till det dubbla. Uppgiften åtföljes av en förteckning över stämplade speglar, 68 till antalet av växlande storlek.

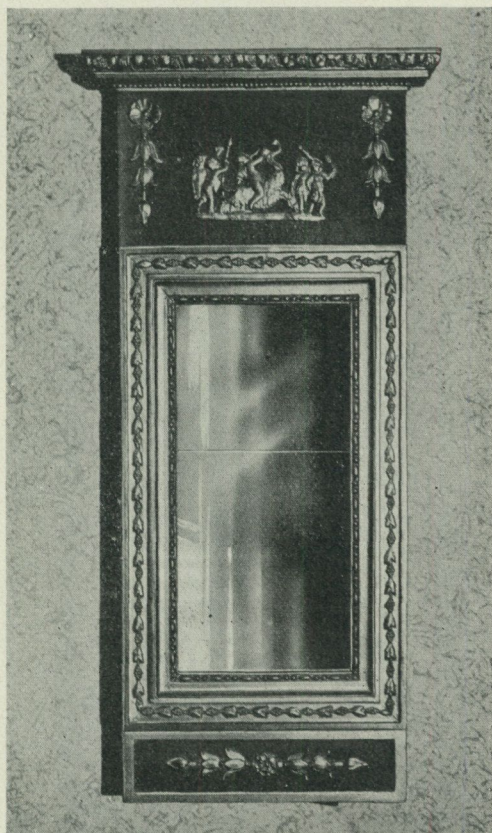


Fig. 3. Spegel av Clas Eric Reding. Tillhör konstnärinnan fröken Thyra Stenberg, Lund.

Året därefter har värdet gått ner till 200 Rdr b:co, steg 1817 till 250, och på grund av Redings död 1818 hade änkan genom »värckmästaren» låtit tillverka speglar till ett uppgivet värde av endast 66:32 Rdr b:co. Den uppgivne verkmästaren var M. Holmén. De redingska speglarna äro lappsignerade på ryggsidan: »Fabriserad af Clas Eric Reding uti Carlskrona.»

Enligt Karlskrona Tyska församlings dödbok dog Clas Eric Reding den 23 juli 1818 i lungrot. Utom hustrun efterlämnade han tre barn. Två söner hade avlidit redan före fadern. Av de trenne ännu levande voro två söner och en dotter, den yngste sexton månader, de andra respektive nio och sju år gamla. Den 24 sep-

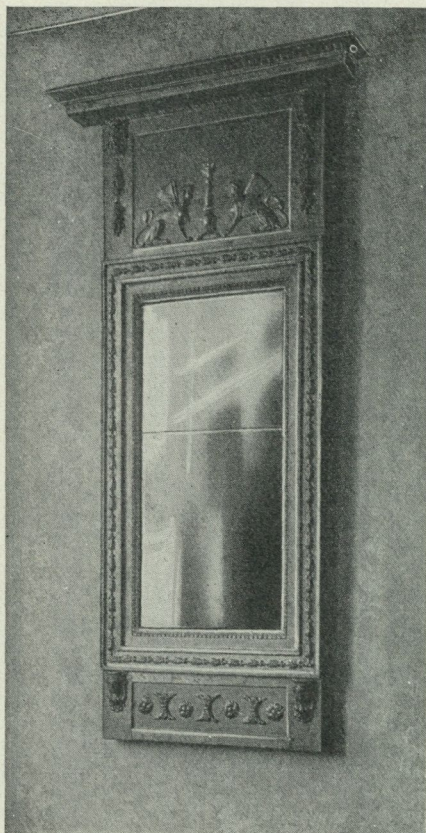


Fig. 4. Spegel av Clas Eric Reding. Tillhör fröken Harriet Elmbladh, Urshult.

tember samma år förrättades bouppteckning, och kvarlåtenskapen uppgavs av änkan biträdd av sadelmakaren G. H. Sandell och värderades av stadens värderingsmän. Det var ett tämligen rikt bo, som innehöll både silver, glas och porslin, och därtill hela restlagret av speglar. Stärbhuset ägde också fastigheten i kvarteret 6 med nummer 30 vid Smedjegatan, som värderades till 1,200 Rdr b:co.

Efter mannens död drev änkan ensam verkstaden. Sedan sorgåret löpt till ända, ingick hon nytt giftermål med en annan spegelmakare, Pether Gotthard Lindh, bördig från Karlshamn och född den 12 mars 1785. 1819 hade han kommit till Karlskrona, och i och med giftermålet övertog han den redingska verkstaden, alltjämt

den enda av sitt slag i staden. Han hade som hjälpreda en gesäll. Det första året uppgick tillverkningsvärdet till 350 Rdr b:co och följande år steg det till 600 Rdr b:co, tydligen en lukrativ affär under sakkunnig ledning.

Redings verksamhet föll inom tiden för den slutande gustavian-ska stilperioden och den börjande empiren. Han var bunden av dessa båda varandra avlösande epoker och visar efter det lilla material, som tills vidare kunnat uppbringas, ingen markerad originalitet. Hans arbeten äga föga eller ingen personlig egenart, vadan det är ytterligt svårt att utan hans lappsSignatur avgöra ursprunget. Han tycks emellertid ha varit en noggrann och omsorgsfull hantverkare, som känsligt och mjukt följt stilriktningarna i tiden och bemödat sig om att leverera ett gott arbete till sina kunder. Alstren ha efter bouppteckningsprotokollen och bevarade föremål att döma varit av både enklare och förnämre slag för att kunna tillmötesgå olika kundkretsar. Bland de i bouppteckningen upptagna speglarna är den med björkram tydligen en enklare sådan, medan de å samma ställe omnämnda ovala lampetterna sannolikt haft det utseende, som bilden ovan visar.

Clas Eric Reding var icke någon revolutionerande ande på konsthantverkets område men en redlig och erfaren arbetare i sitt yrke och efter de få kända alstren av hans hand att döma, må han väl vara förtjänt av att hans namn bevaras till eftervärlden.

*Bilaga.*

#### **Claes Eric Redings bouppteckning.**

År 1818 den 24:de September förrättades behörig Bouppteckning uppå qvarlåtenskapen efter Spegel Fabriqueren herr Claes Eric Reding, som den 23:dje sistledne Julii med döden afled och efterlemnade dess i Lifstiden kära maka fru Wendla Catharina Reding född Linsten tillika med trenne dem emellan sammanafnade Bröstarfvingar nemligen: Sonen Otto Niclas på nionde året, Isaac Johan sexton månader och dottren Catharina Rebecka på sjunde året, hwilkas rätt bevakades af Bahnmästaren herr Lars Werngren.

Egendomen uppgafs af Enkan biträdd af Sadelmakaren herr G. H. Sandell, som värderades af Stadens värderingsmän på sätt som följer:

Banco Rdr sk.rt.

Contant . . . . . 162: 22:—

*Silfwer*

$\frac{1}{2}$ duss. refflade controllerade matskedar väg. 31 lod. . . . .	} 36: 16:—
$\frac{1}{2}$ duss. dito dito theskedar . . . . .	
1 förläggslef . . . . .	
1 sockertång . . . . .	
1 Brännvinsglas . . . . .	

---

*Meubler*

1 duss. ahlestolar, stoppade i säten  
 3 soffor  
 1 fernissad fruntimmers Byrau af björk  
 1 ahle Schefonier  
 1 mahogny spelbord, 1 d:o af alm  
 1 wäggur

---

*Förlag af Speglar*

1 Spegel med Björkram . . . . .	16: 32:—
6 st. dito Smärre med förgylta Rammer	36: —:—
5 st. än mindre d:o d:o . . . . .	15: —:—
2 st. ovala Lampetter . . . . .	8: —:—
En del ofärdiga Små Speglar . . . . .	12: —:—
En half kista Glas af Costa Glasbruk .	16: 32:—
2 packar Oägta Guld metall . . . . .	3: —:—
Werkstads persedlar . . . . .	16: —:—
	113: 16:—

Fastigheten i 6:te kvarteret under n:r 30  
 wid Smedjegatan, belägen, brandförsäkrad  
 till 600 Rdr 36 sk. b:co värderas 1,200: —:—  
1,814: 18:—

*Gäld och Skuld*

Läkarearvode och medikamenter . . . . .	66: 32:—
Begravningsomkostnader . . . . .	100: —:—
Skulder . . . . .	233: 16:—
D:o Handelsman G. Corneer . . . . .	200: —:—
Inteckning i fastigheten . . . . .	780: —:—
Uti Costa Glas Bruk skyldig . . . . .	282: 84:—
Mindre skulder och omkostnad . . . . .	—: —:—
Behållning . . . . . B:o Sp. Rdr	119: 44: 6

---

intygade

Wendla C. Reding.

## ZUSAMMENFASSUNG.

WILLIAM KARLSON: *Clas Eric Reding*. Ein gustavianischer Spiegel-fabrikant in Karlskrona.

Dass ein Name aus alten Zunfturkunden für uns nur ein Name ohne realen Hintergrund bleibt, ist nichts Seltenes. So verhielt es sich bis vor kurzem mit dem Namen des Spiegelfabrikanten Clas Eric Reding. Er war geboren in Jönköping 1786 und Sohn des Spiegelmachers Niclas Reding. Die Familie stammte wahrscheinlich aus der Schweiz her. Nachdem er seine Lehrjahre in der Vaterstadt und in Stockholm durchgemacht hatte, kam er spätestens 1808 nach Karlskrona, wo er im selben Jahre sich mit Wendela Lindsten verehelichte. Reding war es, der nach Magnus Holmén die Spiegelfabrikation in dieser Stadt übernahm, die er mit wechselndem Erfolg bis zu seinem Tode 1818 betrieb. Seine Spiegel sind mit einem Zettel signiert (siehe Fig. 1). Dann übernahm die Witwe die Werkstatt, bis sie nach Ablauf des Trauerjahres sich mit einem Pether Gotthard Lind wiederverheiratete, der nun der Spiegelfabrikant der Stadt wurde.

Redings Tätigkeit fiel in die Zeit der ausgehenden gustavianischen Stilperiode und des beginnenden Empire, und seine Erzeugnisse zeigen auch Spuren des Überganges zwischen diesen. Seine Arbeiten besitzen keine grössere Originalität, zeugen aber von einem ehrlichen und gediegenen Schaffen, und sein Name verdient daher wohl der Nachwelt erhalten zu bleiben.

Anhangsweise bringt der Aufsatz eine Abschrift des Nachlassverzeichnisses, in welchem u. a. eine Partie Spiegel aufgeführt wird.

ÅRSTAKLUBBENS BRODERI- OCH SPETSUT-  
STÄLLNING 23 APRIL—16 MAJ 1927.

Av

ANNA LEWIN.

Årstaklubben i Stockholm, som inflyttat i nya lokaler i huset nr 20 Smålandsgatan, anordnade här kort efter lokalernas öppnande en låneutställning av äldre broderier och spetsar. Utställningen fyllde utmärkt väl sitt närmaste yttre ändamål, att samla intresse kring den anordnande klubben, i det att de utställda samlingarna voro både rikhaltiga och representativa och i alla avseenden värda det livligaste beaktande.

Med utomordentligt intresse omfattades insamlingsarbetet och bidrag insändes ur slottens och herrgårdarnas förråd, från Nationalmuseum liksom från flera museer i landsorten samt från ett stort antal privatpersoner.

Överenskommelse hade träffats mellan utställningskommittén och Nordiska Museet om samarbete så tillvida, att alla för utställningens räkning lånade föremål skulle insändas till Nordiska Museet såsom en förberedelse till själva utställandet. Att detta arrangement var av stor betydelse är givet, då man på detta sätt fick tillfälle — så långt tiden medgav — att närmare studera och fotografera en större del av materialet. Av de mellan 500 och 600 textilföremål, som sålunda inkommo, togos omkring 300 fotografier — en väsentlig och betydande tillökning av den fotografisamling, som Nordiska Museet förut äger på detta område.

Arterna av de utställda föremålen, omfattande 1600- och 1700-talen, voro huvudsakligen täcken, spetsar, dräkter, plånböcker m. m.



Fig. 1. Broderad bård å sängtäckte av grågrönt siden; 1700-talets förra hälft.  
Tillhör fru Ploman. Nyköping.

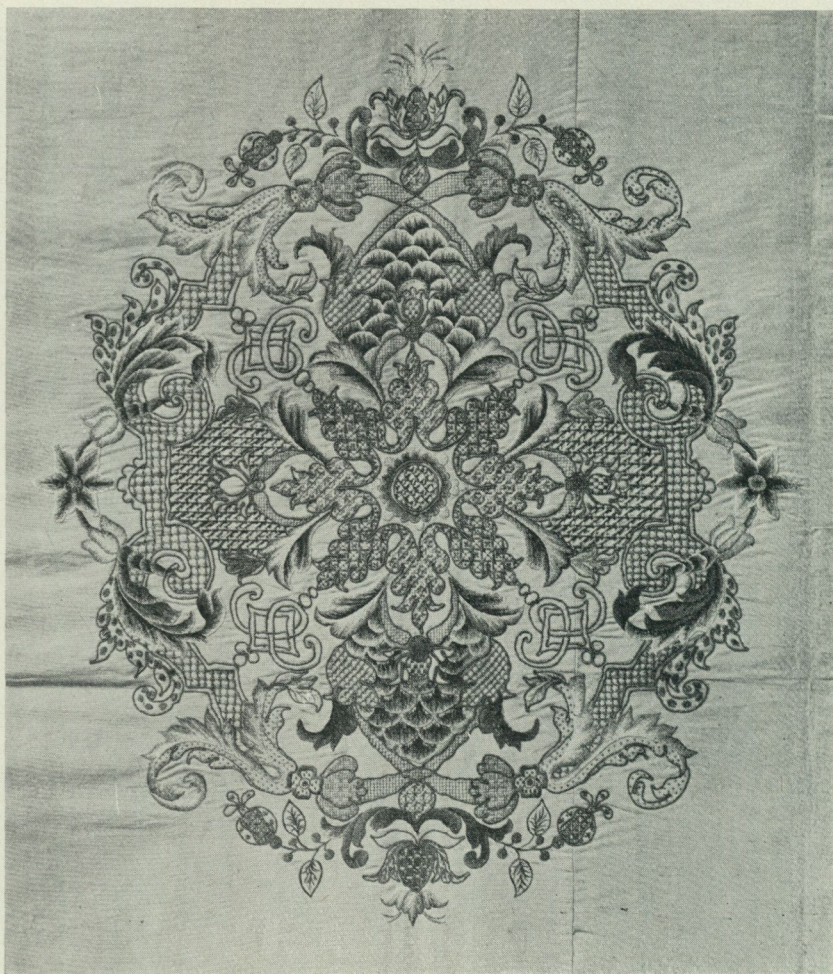


Fig. 2. Broderat mittstycke å samma sängtäcke som fig. 1.

För att giva några exempel avbildas här ett par av de bästa textilierna.

Fig. 1 är ett sängtäcke av blekt grågrön gros de tour med broderi å tre sidor samt med ett särdeles elegant komponerat mittparti, fig. 2. Broderiet är hållet i en diskret röd färg i flera toner och utfört i schattersöm, knutsöm och plattsöm med konturer av silkessnodder. Enligt uppgift skulle täcket ha tillhört Gustaf Mau-

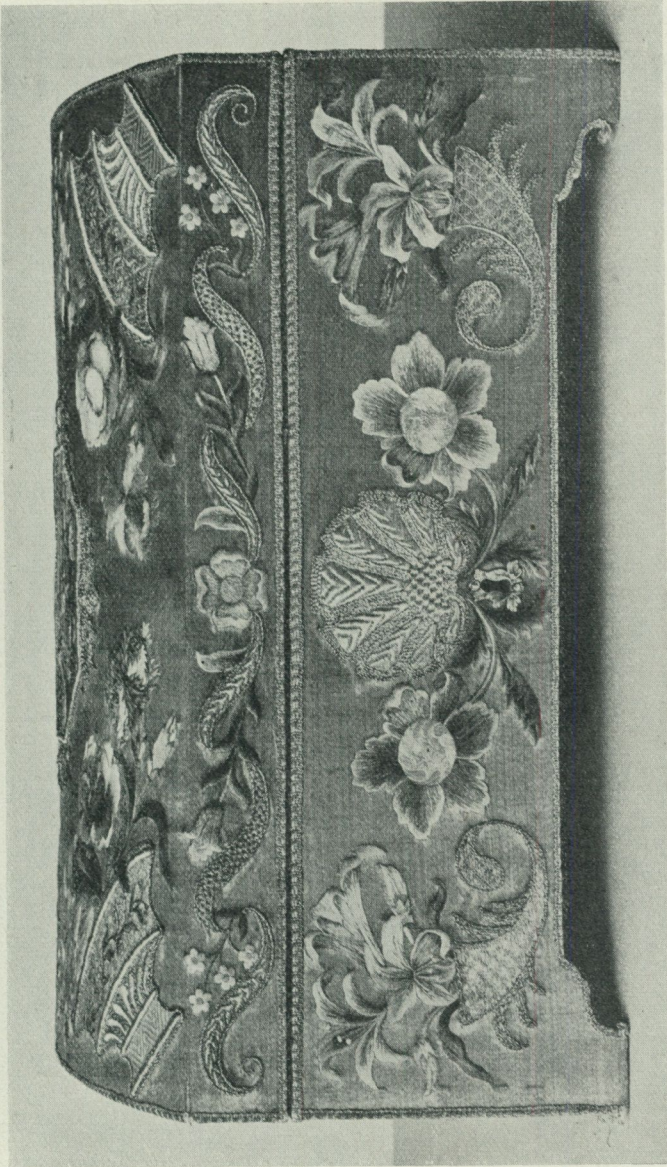


Fig. 3. Nipperskrin, klätt med blå atlas med broderier i silke och guldiråd, enligt uppsätt uttfört av Anna Helena Celsing; 1700-talets mitt. Tillhör kapten E. von Celsing.

ritz Armfelt (1757—1814), men mönstret tyder på en något högre ålder. Det tillhör fru Ploman i Nyköping.

En annan vacker sak är ett nipperskrin, fig. 3, som tillhör kap-



Fig. 4. Broderi å locket till nipperskrinet fig. 3.

ten E. von Celsing på Biby. Hela skrinet är överklätt med blå atlas, på vilket broderats ett rikt mönster av musslor, ymnighets-horn, korgar, blommor m. m. i silke och guldtråd, dels i relief, dels

i schattersöm. Å locket, fig. 4, ses dessutom en liten herdescen i en åttkantig inramning. Broderiet har enligt uppgift utförts av Anna Heléna Celsing (1725—1795) och visar en högt utvecklad konstskicklighet. Från familjen von Celsing på Biby utställdes även några vackra plånböcker och portföljer, som tillhört de båda ättlingar av slakten, far och son, som båda på sin tid voro anställda vid beskickningen i Konstantinopel.

Bland andra mera bemärkta föremål var ett på Ovesholm i Skåne bevarat täcke med Kristian IV:s namnskiffer, en stor, över hela bottnen broderad duk med 1600-talsmönster, en Nationalmuseum tillhörig dräkt, tillskriven Aurora Königsmarck, en underbart vacker krage i vitbroderi med spetsöm liggande ovanpå det kyprade underlaget samt en ståtlig prelatkrage i gros point de Venise. Bland spetsarna må särskilt framhållas de, som tillhöra grevinnan A. Bogeman, f. Stackelberg. De äro venitienska 1600-talsspetsar, som av staten Venedig skänkts till dess generalissimus, fältmarskalken greve Otto Wilhelm von Königsmarck och som enligt uppgift sytts i klostret S. Maria della Salute.

Ovan nämnda föremål äro blott några få exempel på den skatt av praktfulla saker, som Årstautställningen omfattade. Och denna rika samling representerar säkerligen långt ifrån hela det förråd av likvärdiga intressanta och vackra handarbeten från gammal tid, som förvaras i en mängd hem landet runt. Om ägare av sådana ting godhetsfullt skulle vilja ställa dem till förfogande för avbildning och en kort tids studium, skulle Nordiska Museet med nöje åtaga sig detta arbete. Broderierna skulle då insändas som lån till museet och återkomma åtföljda av sådana bestämningar om arbetstekniker, ålder eller dylikt, som man vid museet kunnat fastställa. De på många händer spridda alstren av gammal konstfärdighet komme på detta sätt till nytta för forskningen, därigenom att de i avbildning och beskrivning kunde studeras i en så central samling som Nordiska Museets arkiv.

## ZUSAMMENFASSUNG.

ANNA LEWIN: *Die Stickerei- und Spitzenausstellung des Ärstaclubs 23. April—16. Mai 1927.*

Auf der von dem Ärstaclub in Stockholm im Frühling 1927 veranstalteten Ausstellung von Stickereien und Spitzen aus dem 17. und 18. Jahrhundert wurde eine reichhaltige Sammlung zumeist aus Privatbesitz stammender Textilien von ausserordentlich grossem Werte ausgestellt.

Einige Proben von dieser Ausstellung werden hier in Fig. 1 und 2 wiedergegeben, welche Details einer Decke aus graugrünem Gros de Tours mit Stickerei in Rot darstellen. Die Decke stammt der Tradition nach aus dem Besitze des schwedischen Diplomaten Gustaf Mauritz Almfelt (1757—1814), dürfte aber, dem Muster nach zu urteilen, älter sein.

Fig. 3 und 4 zeigen einen Schmuckkasten, ganz bekleidet mit blauem Atlas und verziert mit reicher, teilweise in Relief ausgeführter Stickerei in Seide und Goldfaden.

Die Ausstellung lieferte einen Beweis dafür, dass noch heute in Schweden — auch ausserhalb der Museen — viel von den schönen Stickereien früheren Zeiten erhalten ist.

## ÖLÄNSKT TALLREPSLAGERI.

AV

IVAR MODÉER.

I Böda socken på nordligaste Öland blomstrar ännu i åtminstone en by ett intressant, specifikt nordöländskt, väsentligen inomhus bedrivet hantverk, ett repslageri med trä av tallen (*Pinus silvestris*) som råmaterial. Av meterlånga tallstycken, s. k. »ytor», »drar» man fina spån, »bast»<sup>1</sup>, vilka med hjälp av den s. k. »reptrillan», ett träredskap bestående av tvenne av korta slåar förenade kors, vridbara kring en axel och apterade i en vägg eller på en fot, »spinnas» till en »ståt», som sedan med hjälp av reptrillan och en alnslång käpp, »kavel», »lägges» först »tvåtätt» och slutligen »tretätt» d. v. s. till ett rep med tre kardeler (parter). Det färdiga repet kallas »sträng» eller »tög» alltefter tjockleken, och har vunnit användning särskilt som sjötross och inom fisket. Jag skall nedan lämna en redogörelse för de olika arbetsmomenten vid tillverkningen av ett tallrep, alltifrån utvalet och huggningen av tallen till tretätläggningen. Därefter behandlas det färdiga repet, dess användning m. m. och slutligen redogöres kortfattat för de s. k. »spinnelagen» och »spinnesnöjena», de rester av till repslageriet hörande organisation som ännu finnas kvar.

Innan jag går in på behandlingen av repvirket, skall här något nämnas om repslageriets uppfinning och om dess utbredning.

Huru länge ölänningarna känt till konsten att förfärdiga rep av trä, har den nutida muntliga traditionen intet närmare att upp-

<sup>1</sup> Ordet bast har sålunda icke riksspråkets betydelse av 'innerbark', 'bastfiber' e. d. (se Sv. Akad:s Ordbok) utan är här i stället en specifikt öländsk repslagarterm = 'tunn skiva, spån av själva veden i stammen'.



Fig. 1. Reprilla på fot. Byxelkrok, Böda-sn, Öland. Foto förf. 1927.

lysa om. Den förlägger den helt allmänt till »fortiden». Mig veterligt kan man ej heller ur några skriftliga källor få någon upplysning härom. Ej ens 1700-talets noggranna forskare, exempelvis Linné, ha observerat förekomsten av den nordölandska trärepstillverkningen, ehuru de farit fram just genom de byar, där denna blomstrat. Otroligt vore ej att uppfinningen skett efter Linnés resa 1741.<sup>1</sup>

En repslagare i Byxelkrok har berättat mig, att enligt sägnen

<sup>1</sup> Det frapperar, att ej ens någon av 1800-talets många ölandsforskare, varav flera voro födda öläningar, ha något att meddela om tallrepslageriet. Hos J. V. Bodorff, Bidrag t. känned. om Folkspråket på Öland, Sthlm 1875, s. 83, torde dock med »Tög, f. groft rep, vanligen af bast» avses ett tallbastrep av nordöländsk härstamning.



Fig. 2. Petter Simonsson i Byxelkrok lägger hop talltåten till två tåtar.  
*b* och *a* = kavelns sträng- och tögmärke. Foto förf. 1927.

den som uppfann konsten att lägga tallrep var en gammal man som vallade getter och som använde de nyuppfunna repen som tjuderlinor till getterna. Enligt en annan repslagare i samma by skulle repläggarekonsten ha kommit från Gotland. Detta skulle min för all del mycket »gode» meddelare ha hört av de gamle. Till följd härav skulle ölänningarna till en början ha köpt basttallarna från Gotland, men sedan funnit på, att de öländska furorna voro lika användbara.

Denna sista historias sanningshalt betvivlade jag redan då den först berättades mig. Den har även motsagts av flera repslagare. Dock innehåller den en liten kärna av sanning: att man verkligen

— under 1800-talets senare hälft — lagt tallrep på Gotland. Sammanhanget mellan öländskt och gotländskt repslageri blev klarlagt genom ett meddelande av en sjömanshustru i Byxelkrok. Hon visste berätta, att då grankullaborna för ett sjuttio-tal år sedan började den försäljning av sina gårdar till svenska staten, som sedan oavbrutet fortgått, flyttade folket på dessa gårdar — bland dem hennes släktingar och en person med namnet Magnusson — över till Gotland och lärde gotlänningarna trärepslageriet, en konst som dessförinnan skulle ha varit dem alldeles okänd.

Huruvida de emigrerade grankullaborna verkligen lyckats införa tallrepslageriet bland gutarna, och om man fortfarande lägger trärep på Gotland, är mig visserligen ej med säkerhet känt, men göres osannolikt däraf, att såväl nu levande av mig tillfrågade gotlandsforskare som P. A. Säves gotländska samlingar<sup>1</sup> ej ha sig något bekant om trärepstillverkning på ön.

Det nordöländska tallrepslageriet förlorar för varje år alltmera terräng och är numera tillbakaträngt till byn Torp i västra delen av Böda socken. För icke länge sedan fanns det ännu repslagare i byarna Grankulla och Sjöstorp i socknens nordligaste del och även i byar mitt i socknen, åtminstone Fagerum. I byarna Norrböda, Melböda, Byerum m. fl. i södra sockendelen påstår man sig aldrig ha lagt tallrep. Detta är måhända ej alldeles sant men ej osannolikt, ty Böda kronopark övergår just vid gränsen till Högby socken i de skoglösa alvarområden, som karakterisera mellersta Öland. Och repslageriets rayon måste alltid ha bestämts av tillgången på furuskog. I Torp vet man dock att berätta, att man förr lagt tallrep även söder om Böda socken och att man då av brist på furu »solvade in» halmstrån i tåten.

Från att förr ha varit brukad även utom Böda socken, är repläggarkonsten numera alltså undanträngd till Torps stora by, där den i de delar av byn, som gå under namn av Byxelkrok och Lönner (kartans Lunden) ännu utgör en viktig ekonomisk faktor (jämför nedan). En gata i Byxelkrok går till och med under namn

<sup>1</sup> I Uppsala universitetsbibliotek.

av »Repslagaregata».<sup>1</sup> Men de flesta av de gamla repläggande sjömän, som bott där och givit gatan sitt namn, äro nu döda och ha ej fått efterföljare.

Utom på nordligaste Öland torde — den lilla kolonien på Gotland frånräknad — tallrepstillverkning<sup>2</sup> ej förekomma någonstädes i Europa, liksom man mig veterligt ej heller i någon annan del av världen av tallens eller något annat barrträds ved spinner och lägger rep.

Annorlunda förhåller det sig med de inom det öländska tallrepslageriet använda redskapen. Dessa äro ej uppfunna speciellt för läggning av tallrep utan ha överflyttats till detta hantverk från de vanliga arter av repslageri, som ha hampa, lin, jute o. dyl. ämnen som råmaterial. Till tallrepslageriet måste dessa verktyg — med öländsk terminologi »trilla» och »kavel» — ha överförts medan traktens repslageri av vanlig typ (med hampa etc. som råmaterial) själv begagnade sig av dessa verktyg, d. v. s. innan detta ännu hunnit mekaniseras. Vad man nu för tiden menar med hantverksmässigt bedrivet repslageri, är ju en reptillverkning med användning av sådana apparater som »dörjespel» (»repgång», senare »geschirr») och »huvud» (»topp», »knott»), alltså ett redan i hög grad mekaniserat tillvägagångssätt, gentemot vilket den öländska läggningen med kavel och trilla ter sig mycket primitiv, föregången i stort sett endast av den mest primitiva metoden, snoningen.

Att trillan och kaveln överförts till tallrepslageriet, d. v. s. att tallrepets uppfinning skett tidigare än nämnda redskap ännu försvunnit ur traktens repslageri i allmänhet (med vanligt råmaterial), betyder emellertid ej att uppfinningen av den nordöländska repspecialiteten är särskilt gammal. Ty såsom jag nedan närmare skall påpeka voro såväl reprillan som repkaveln eller endera av dessa ännu åtminstone i slutet av 1800-talet i bruk såväl i södra Sverige som i Östersjöprovinserna.

<sup>1</sup> Enligt en meddelare kallas den även »Reptrillegata». Ännu ett namn på den är »*öslögåta*», vars första led är svärförklarlig och säkerligen ej svensk. Den är möjligen ett utländskt ortnamn (Oslo), kanske ett öknamn. Vid gatan bo framför allt sjömän och repslagare.

<sup>2</sup> Till replätning tas här ingen hänsyn.



Fig. 3. »Lägga tretätt.» Tvefällingen (i gummans hand) lägges över den enkla tät, som sträckes från reptrillan. Jfr fig. 26. Foto förf. 1927.

Anmärkas bör att liksom tallrepslageriet lånat sina verktyg från andra grenar av replägningskonsten, är även dess terminologi lånad utifrån, ehuru denna givetvis i många avseenden så småningom fått sin egen prägel.<sup>1</sup>

Råmaterialet för det öländska repslagarehantverket är huvudsakligen furu. Tallen är sålunda av flera skäl det ojämförligt mest användbara träslaget och även det — numera endast på nordligaste Öland — rikligast förekommande. Träet i alla de vanliga lövträden är på grund av sin struktur givetvis alldeles obrukbart för ifrågasvarande ändamål — dess användning som råämne beror däremot ej på den ringa förekomsten på Öland av större lövskog. Samma är förhållandet med envirket. Obrukbart är däremot ej virket i granen, ett barrträd som dock sällan kommer till användning inom

<sup>1</sup> De i uppsatsen medtagna dialekttermernas genus, böjning etc. äro ej särskilt angivna, utom då detta, genom eventuell avvikelse från förhållandena i götiska dialekter i allmänhet, i enstaka fall kan anses påkallat.

repindustrien, dels på grund av sin mindre rikliga förekomst, dels på grund av att endast visst slags granträ är dugligt som trärepsmaterial. En gran måste för att kunna användas ha ett trä med mycket fin och jämn struktur. Granen innehåller ju en väsentligt större procenthalt vatten än tallen och torkar mycket fort i luften, särskilt efter bastdragningen. Är ett granrep i bruk uppe på land i fria luften, blir det mycket skört och spricker sönder. Mera varaktigt är det i sjön, men har där det obehaget med sig, att det, så snart det hunnit suga till sig vatten, gärna töjer sig (*tógnär*), vilket är i hög grad ofördelaktigt, särskilt när det någon gång kommer till användning såsom löpare till landryssjor (-hommor), vilkas fisklighet märkbart minskas, så snart löparen ej längre håller arm och hatt i rätt ställning (d. v. s. ordentligt utsträckta). Till löpare äro de mindre användbara även av den anledningen, att de i längden ej tåla vid den starka nötningen vid den dagliga utdragningen av ryssjan i sjön på kvällen och uppdragningen ur sjön på morgonen.<sup>1</sup> Såsom löpare vara (*stópar*<sup>2</sup>) däremot rep av furu betydligt längre.

För tillverkning av rep kommer på Öland utom trä även ålskinn till användning. Av ålskinnsrep förekommer endast ett slag, ålskinnstömmen, något grövre än en talltög, och sex famnar lång. Grövre ålskinnsrep läggas ej, och termerna sträng och tög känner man ej inom denna gren av repfabrikationen. Inom fisket komma rep av ålskinn ej till användning.

Proceduren vid tillverkning av en ålskinnstöm är mindre invecklad än vid tillverkning av trärep. Tallens förvandling till bast är sålunda delvis utan motsvarighet inom ålskinnsrepslageriet. Själva bastdragningen motsvaras av ålskinns skärning. Att skära skinnen i smala längsgående strimlor anses vara ett ganska svårt göra och fordrar en skicklig, stadig hand. Spinningen och läggningen tillgår enligt uppgift här likadant som vid trärepstillverkningen. En ålskinnstöm lägges alltid av tre tåtar.

<sup>1</sup> Det är dock ej överallt på ölandskusten, som man liksom i Byxelkrok drar hommorna (ryssjorna) både morgnar och kvällar.

<sup>2</sup> Byn Torps språk har rönt starkt inflytande av de hemvändande sjömannens språkbruk.

Konsten att lägga rep av ålskinn är säkerligen sekundär i förhållande till tallrepslageriet. Detta uppges även av repslagarna själva.

Ovan har nämnts, att man förr på sina håll vid spinningen av tallrepståt sökte begagna halmstrån som material jämte tallbasten (*sølvæde in halmstrå*). Enligt uppgift från Byxelkrok skulle detta av köparna snart avslöjade fuskförsök ha gjorts av repslagare från någon socken söder om Böda, och denna uppgift förtjänar otvivelaktigt all tilltro. Halmen gör ej endast repet mycket svagare, utan fyller även sämre i tåten och förorsakar en ökning i arbetet. Halm som inbast — såsom utbast voro halmstråna givetvis obrukbara — kan därför endast ha förekommit söder om Böda socken, den enda på hela Öland, där tallen bildade hela skogsbestånd och ej behövde importeras.

Den nordöländska repindustrien lägger betydligt mer än  $\frac{9}{10}$  av sina rep av tall — den lilla procent gran som användes, kunna vi helt bortse från. Detta har avsatt sina spår redan på själva repterminologien. Man säger sålunda »tallrep», ej gärna »trärep», såsom gemensam beteckning för förfärdigade rep av alla grovlekar, oaktat man då ej alls tänker sig repen av tall i motsats till gran eller trä av annat slag. Likadant hör man ofta i stället för »sträng» och »tög» termerna »tallsträng» och — mera sällan — »talltög», där första kompositionsleden endast markerar motsats till rep av hampa, gräs e. d.

Det första den bödabo har att göra, som under vintern tänker lägga sig några strängar och tög, är att skaffa sig en duglig tall, ett »bastträ», såsom terminus technicus lyder. Bastträden hämtas numera alltid från Böda kronopark och måste således köpas — endast någon enstaka bonde har ännu skog på sin mark. Förr, då tallrepslageriet stod i sitt flor, var virket mera lättåtkomligt, ej blott för alla de bönder som då ännu ej utvandrat och sålt sin jord och skog till staten,<sup>1</sup> utan även för yrkesfiskare, skeppare och andra utan egen jord. Ty ofta hämtade man då sina bastträd från fast-

<sup>1</sup> Grankulla by i Böda socken har genom sådan försäljning fått sin folknumerär minskad med enligt uppgift cirka två tredjedelar mot för sjuttio år sedan.

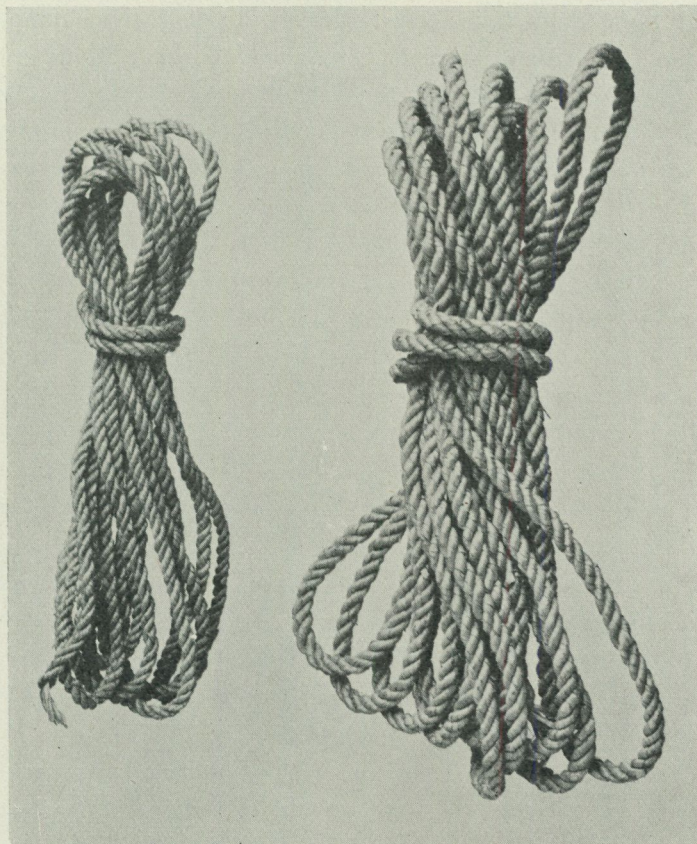


Fig. 4. Tallrep, lagda vid Repslagaregatan i Byxelkrok. Till höger en sträng och till vänster en tög. Böda sn, Öland. Nord. M.

landet mitt emot. Dessa förvärv hade liksom vedköpen från fastlandet i regel form av byteshandel. Att Smålands skogar sedan åtskilliga år tillbaka ej längre ha någon betydelse för det öländska tallrepslageriet, anser jag hänga intimt tillsammans med den omsvängning i samfärdsel, handel och avsättningsmarknader, som ägde rum under adertonhundralets sista och nittonhundralets första år genom tillkomsten av järnvägar och reguljära ångbåtsförbindelser på Öland. Den största delen av trafiken kom härigenom att dragas över Borgholm och Kalmar, och det var ej längre den öländske bon-

den själv, som i sin jakt eller färdesbåt<sup>1</sup> for över till smålandskusten mitt emot eller till de stora marknaderna i Kalmar, Mönsterås, Västerвик eller östgötastäderna för att sälja sin spannmål, sin sten eller sin fisk och för att skaffa hem virke och ved, en produkt som öläningarna nästan helt saknade, men som fastlandsborna hade i överflöd. Denna byteshandel måste man tänka sig ha fortgått i tusentals år, och den förändring i Ölands ekonomiska liv, som inträffat i vår tid, kan knappast ges för stora proportioner. Denna omsvängning torde i någon mån även ha givit det öländska repslugeriet svårt avbräck, särskilt för de byar, som ej lågo direkt inne i barrskogsområdet i Böda socken.

Till bastträd duga ett relativt litet antal tallar. Odugliga äro först och främst alla ungtallar, »omognade», ej fullväxta träd. Obrukbar är även så kallad *gürtäl*, *gültäl*, i klak jord raskt uppskjutna tallar (*kläckväkst*, *njväkst täl*) med rik och frodig krona<sup>2</sup>. Detta slags tall är nästan alldeles utan kärna; ytan och kärnan gå i ett. Men även vissa som icke äro gärtallar kunna vara mindre dugliga som repvirke. Undvikas böra sålunda kådiga (*törn*) tallar vidare tallar som äro i sin helhet snodda (*snöda*, *vinda*). En tall får heller ej vara full med knaggar (*va kvisti*, *sur*, *ha sur i tret*) ej vara kalvig (*kalvi*), d. v. s. »ha en större eller mindre vedcylinder (kalv) i sig»,<sup>3</sup> ej ådrig (*ådr*) — av ett ådrigt träd får man endast smala bast — och slutligen ej heller »inspänd» eller »utspänd»; om dessa sista termers förklaring se längre fram (s. 42). Det är ofta svårt att på

<sup>1</sup> De mig veterligt enda ännu existerande färdesbåtarna av inhemsk öländsk typ äro två ökor vid Knysla i Grankulla. De ligga sedan flera år tillbaka uppdragna på land.

<sup>2</sup> Den betydelse hos »gärtall» som Rietz 226 a ansätter: »martall, krokig tall utan fasthet och kärna», träffar icke det ursprungliga och är icke den enda förekommande. »gär» (isl. *gor*) betyder i sammansättningar »orenlig», »smutsig», »sumpig» (om mark), och härur bör den sekundära betydelsen »frodig», »stor» ha utvecklats sig, t. ex. i gotl. »gäurung», »ung, omogen tall utan fasthet och kärna» Rietz 226 a (jfr »gära», växa hastigt, om trän, Rietz 225 b) m. fl. avledningar och sammansättningar (se Rietz o. Wendell under »gor»). Som motsats till »gärtall» satte min meddelare »mogna tallar med slät bark».

<sup>3</sup> Betydelsen angiven efter Rietz 304 b (jfr Wendell 418 a); mina meddelares betydelseuppgift osäker. Benämningen »kalv» på den hårda träcylindern inuti många trädexemplar är tydligen baserad på den iakttagelsen att vid trädets sönderhuggning det hårda mittpartiet faller isär från biten f. ö., vilken alltså »föder».

en växande fura kunna se, om den är fri från alla dessa fel, särskilt är det svårt att se om trädet är kalvig, ådrigt, inspänt eller utspänt. Man brukar vid tallarnas uttagning hugga bort barken på något ställe för att komma in till ytan. Men kunskapen om träets beskaffenhet blir ändock ofta dålig.

Ett gott bastträd, en *spigotål*<sup>1</sup>, karakteriseras av ett fint, rent, rätkluvet trä och lämnar tunna, breda bast med jämn, silkeslen yta. De goda bastträden växa i regel på sandjord. De måste ha uppnått viss ålder, vara *mognad*. Tjockleken brukar variera mellan fem och nio men är i regel sex till åtta tum. Deras yta är täckt med slät, torr bark i stora flak, som lätt falla av. De kunna utan att det gör något vara litet vinda.

Från Böda kronopark säljes numera till repslagarna ej gärna andra tallar än de som äro vad man kallar *uglad*.<sup>2</sup> En *ugletål* eller som en mindre vanlig och säkerligen ej dialektal term lyder »svamp-tall», har svampbildningar på ytan och otät kärna och tjänar ofta som bostad för hackspettar. Enligt en repslagare skulle uggetallar på sandjord utgöra det bästa möjliga repvirket, enligt andra är det dugligt men ej särskilt bra. Vid tallens senare behandling tas hela kärnpartiet bort och endast periferipartierna komma till användning, och det skulle därför kunna anses vara alldeles utan betydelse att tallen är »uglad». Det är möjligen också av denna anledning kronan endast vill sälja tallar med otät kärna.

Några större mängder virke går det ej åt till repslageriet. En repslagare köpte sällan mera än en eller två åt gången. Tiden för köpet är slutet av hösten eller januari och februari månader. Repläggningen försiggick huvudsakligen endast på vintern och det var sällan man kom i gång förrän efter jul. Tallarna köptes i regel strax innan man tänkte sätta i gång med repslageriet för vintern. Där s. k. spinneslag förekommit, köptes tallarna ihop av de i spinneslaget deltagande. Flera tallar köptes då åt gången.

Bastträdenk öpas alltid växande (*tas på róta*), detta för att man

<sup>1</sup> D. v. s. 'en tall vars trä kan spingas, späntas upp i fina skivor'.

<sup>2</sup> Jfr ex. H. Lindroth, Öl. Folkmål I, 431, »uglad», »ugglesvamp», »uggleved»; Rietz 777 b (»uggleved»).

skall ha mycket att välja på och för att få färskt virke. Efter huggningen köras tallarna hem till gården. Är det fråga om spinnslag, köras träden efter avverkningen hem till den i laget, som har den lämpligaste spisen för bakningen av ytorna.

Sedan tallen blivit avkvistad, skäres den med en såg av i flera kortare delar (*påkä*<sup>1</sup> eller *klomp*). Längden av dessa brukar variera mellan en meter och två alnar och bestämmes dels av den önskade längden på de blivande basten, dels av spisens höjd, i vilken ytorna skola värmas, till en del även av förekomsten av grövre kvist i träet (de bli olika långa allt eftersom »de går te»). Den packe som bil-

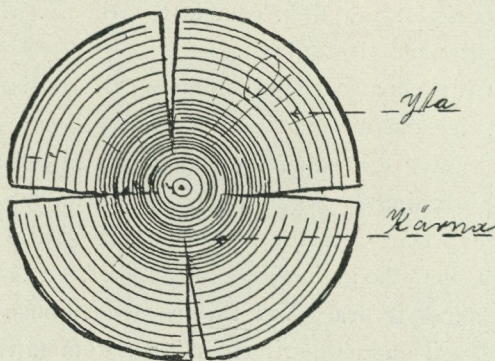


Fig. 5. Tallpacken spräckes. Genomsärning.

dat tallens grovända, kallas »den första klumpen» och har i regel dåligt trä. Klumpen därnäst, »den andra klumpen» är tallens bästa bit och lämnar alltså de bästa basten.

Man skall nu av den cylinderformiga packen arbeta fram de ytor, av vilka basten dragas. Packen skalas först fri från de döda barkpartierna. Därefter »spräckes» den längs med i »fjärndelar», varvid man dock ej låter yxeggen gå ända in i bitens centrum. »Fjärdedelarna» falla således ej bort från packen. Är det fråga om stora tallar, spräcker man i mer än fyra delar. För att få fram ytorna, kilar man så bort de användbara ytterdelarna från kärnpartiet. Detta tillgår så, att man i packens lillända placerar en

<sup>1</sup> Detta »packe» 'avsågad stockbit' hör liksom »huggpacke» 'huggkubbe', Lindroth, Öl. folkm. I, 307 o. 430 och Rietz 493 b (Gotland), etymologiskt samman med »packa» 'bulta, slå' Rietz 493 b.



Fig. 6. Reprilla på fot och med upprullad tät. Foto förf. 1927.

yxa mellan kärnan och ytpartiet och med en klubba eller annat verktyg slår till ovanpå yxan, så att en spricka uppstår. Så förfar man runt efter hela kärnkanten. Man tar därpå en kil av trä eller järn, placerar denna i sprickan och spräcker bort kärnan. Träet måste vara rätkluvet för att detta skall lyckas bra.

Den vanliga benämningen på vart och ett av de erhållna periferistyckena är yta (*yta*). Andra namn äro *båstskök*<sup>1</sup> och *flank*. Kärnans oduglighet beror på att den är för »klak»: ett bast av kärnvirke skulle lätt gå av på mitten.

<sup>1</sup> Till skåla, skåla 'skära av, skära bort' Rietz 613 a; *skök* 'avspjälkat stycke', Lindroth, Öl. folk. I, 464.

Av den nu uthuggna i regel två och en halv till fem à sex centimeter tjocka ytan, »bastskolken», är det som basten »dragas».

Det förekommer att gamla gubbar med gott om tid och intet annat att göra dra, spinna och lägga om sommaren. I detta fall behöver man ej underlätta dragningen genom att först »baka och värma» skolken. På grund av brådskan om sommaren förlägges det mesta repslagarearbetet till vintern, och bakningen av bastträdytorna blir därför ett arbetsmoment, som i regel föregår dragningen.

Bakningen tjänar till att mjuka upp träet, att göra det smidigare. Den tillgår så, att ytorna ställas, resas på den öppna spisens håll med den övre ändan upp i skorstensöppningen. Flammorna få slå omkring dem, men man får passa, så att de ej ta eld eller bli svedda. När ytan bakats så mycket, att det ångar något av den (»ryker lite å imman») — den har då stått i spisen ungefär 5 minuter —, kan dragningen börja. Sedan man dragit bast av en halv till en tum av skolken — man bör då ha hunnit draga trettio till fyrtio bast — har denna hunnit bli kall igen och måste värmas på nytt. Bakningsproceduren måste således upprepas ett större antal gånger, olika allt efter vinterns stränghet.

Efter första bakningen göra flertalet repslagare den redan förut påbörjade avbarkningen av ytan fullständigare och dra nu av barken efter saven.

Ännu förekommer det att ytorna bakas inne i boningshuset. I regel sker det dock ute i brygghuset. Detta sammanhänger med de stora öppna spisarnas försvinnande i boningshuset och inrättandet av ett särskilt brygghus. Denna förändring har haft än mer vittgående följder. Av naturliga skäl spinner och lägger man i samma lokal där man bakar och drar, detta särskilt vid spinnesnöjen och i spinnslag. Därför har också hela repslageriet så småningom kommit att flyttas ut i brygghuset. I senare tid har detta påskyndats av befolkningens ökade behov av snygghet i rum och kök.

Dragningen av basten inledes med bastskolkens uppskarning i fina skivor, början till de senare basten. Man sätter sig på en pall, placerar den bakade skolken mellan knäna med kärnan åt kroppen till och skolken i dess helhet lutad åt höger i fyrtiofem gra-



Fig. 7. En knippa inbast (till höger) och en knippa utbast (t. v.).  
Böda sn, Öland. Nord. M.

ders vinkel mot golvet. Man skär så upp med en täljkniv (*šer óp, spétar óp*) övre ändan med början i kanten till vänster i tunna decimeterlånga blad, bast för bast, varmed man kan hålla på så länge tallbitens temperatur tillåter. Biten lägges sedan på golvet med den skurna sidan uppåt, man placerar båda fötterna på skolkens ändar och drar med höger hand de uppskurna bladen längs med hela skolken, som så småningom förvandlas till en hög »bast».

Är skolkens trä rent och rätkluvet, lämnar den såvitt kniven skötts av en skicklig hand, bast av samma bredd och längd som

skolken. Dessa breda bast komma vid spinningen till användning som s. k. »utbast», d. v. s. bilda tåtens ytterlager.

Ofta är ytans trä ej av denna goda beskaffenhet. Man får pröva och dra i skolakens båda ändar. En del bitar duga ej alls. Andra åter lämna smala, ojämna bast, så kallade »inbast», lämpliga till fyllning inuti tåten. Sådana sämre bast får man ofta, då ytan är »vind», »inspänd», »utspänd», »ådrig» eller om basten »gå på svall». Det är den ådriga ytan, som framför allt lämnar de smala basten. Är skolken inspänd, då *går* basten *in*, som facktermen lyder, d. v. s. följa ej skolkkanten utan avvika från denna inåt biten, så att bastet oproportionerligt vidgar sig i nedre ändan. Är den däremot utspänd, då *går* basten *ut*, d. v. s. gå ut sig på ytan. *drar* man *pa sval*, gå basten snett åt barksidan till.

Utbastens tjocklek brukar vara en fjärdedels till två tredjedelars millimeter, inbastens varierar betydligt mera.

Ölänningarna kunna tala om, att de ha så och så många »knippor» bast, men i några verkliga knippor bindes basten ej efter dragningen ihop. Den får i stället ligga lös i en hög på golvet. Man brukar ej heller plocka isär utbast och inbast; detta göres lätt allt efter som spinningen fortgår. Härmed förfäres dock olika.

Vid spinnesnöjen och spinneslag spelar bastdragningen en viktig roll, dels på grund av att den är så tidsödande, dels därför att den fordrar en viss vana för att lämna gott resultat. Frasen »gå hop å dra bast» fick ofta ersätta uttrycket »komma tillsammans till spinnesnöje».

För att spinna basten till den tåt, varav repet sedan lägges, begagnar man sig av den så kallade »reptrillan» eller »trillan», ett verktyg som med ett mindre gängse namn även benämnes »basttrilla». Reptrillan kommer till användning även vid läggningen. Vid namngivningen har man vad namnet basttrilla beträffar särskilt tänkt på bastens förvandling till den enkla tåten, vad namnet reptrilla åter beträffar, har tåtens förvandling till det färdiga repet varit den viktigaste namngivande faktorn.

Ett par åtminstone numera sällan hörda benämningar på reptrillan äro *spinšary*, *spinšary* och *spinšubə*. I själva Byxelkrok,

repslageriets huvudkvarter, har det ej lyckats mig att få dessa termer belagda. Namnet »spinnkäring» har jag endast hört i utkanterna av Torps stora by, i Lönnen och Tokenäs, och benämningen »spinggubbe» har jag endast från en meddelare i Tokenäs. En reptrilla utan fot blir ej gärna tillagd någon av dessa termer. Tydligt är att det egentligen har varit trillstolpen (-foten), som givit upphovet till benämningarna på -gubbe och -käring. Detta bestyrkes av att termerna äro, mig veterligt, okända på Gotland, där såsom nedan skall påpekas, trillan (kastvindan) aldrig är försedd med fot. Man jämföre även sådana nordöländska benämningar på 'nättjuga' som »bindgubbe», »bindmärr», »bötgubbe».<sup>1</sup>

Reptrillan tjänar vid spinningsproceduren 1) att vara fäste för tåtens ena ända (d. v. s. hjälper till att hålla den del av tåten, med vilken man arbetar, sträckt), 2) att sno inbasten till en rund kärna, lämplig för utbasten att vila på, 3) att sno om utbasten om tåtkärnan och 4) att utgöra upplagsplats för den färdigspunna delen av tåten. Vid läggningen spelar trillan ej samma roll, den har därvidlag till uppgift endast att 1) tjäna som upplag för den enkla tåten — under arbetets gång tömmes trillan så småningom —, 2) hålla denna tåt utsträckt, en för läggningen nödvändig förutsättning. Dess arbete vid läggningen kunde relativt lätt utföras av en människa — jag frånser här trillans tjänst som upplag för tåten — under det att dess uppgifter vid spinningen endast med mycket stor svårighet kunde utföras av en människa. Möjligt är såsom nedan skall påpekas, att man härav får draga den slutsatsen, att reptrillans uppfinning ursprungligen avsett endast spinningen, fast man senare funnit sig kunna inbespara arbetskraft genom att använda den även vid läggningen. Reptrillan som upplagsplats för tåten skulle då även basera sig på en senare uppfinning.

Namnet trilla, reptrilla, basttrilla användes alltså i dag i två betydelser, dels lika med »själva trillan», de båda av slåar förenade kryssen, dels innefattande kryssen plus den fot på vilken de som oftast äro apterade. Den förra betydelsen är den primära, den senare är liksom även användningen av fot till trillan sekundär.

<sup>1</sup> Se dessa ord i förf:s ordlista över öländska fisketermer i Uppsala landsmålsarkiv.

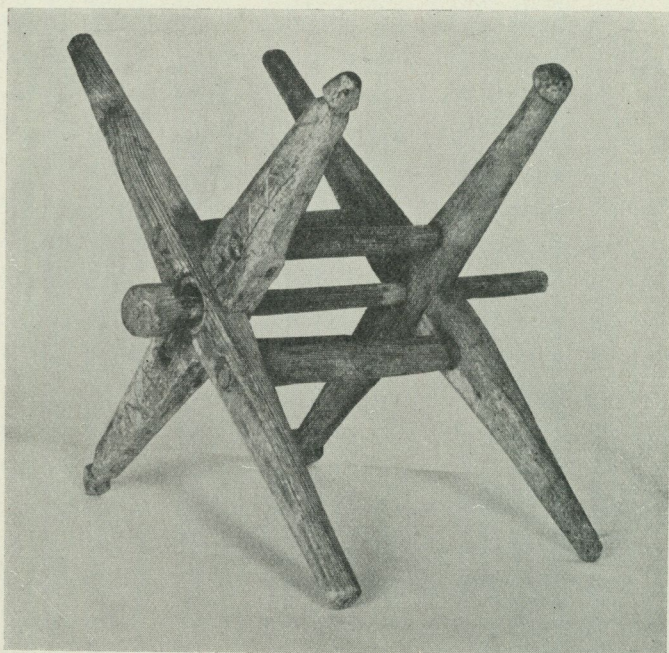


Fig. 8. Reprilla, märkt med initialer. Böda sn, Öland. Nord. M.

Reprillan i den förstnämnda betydelsen består av ett främre och ett bakre kors med fyra ungefär lika långa armar, förenade på några centimeters avstånd från korsens skärningspunkter genom fyra slåar, en i vardera armen. Till trillan hör även den axel genom kryssens skärningspunkter, kring vilken trillan kan rotera och som med sin ena ända kan fästas vid en husvägg eller stolpen till en lös trillfot. Ehuru de båda korsen äro lika konstruerade, äro de vid användningen alltid vända åt ett och samma håll. Med det främre menar jag det som vid spinningen eller läggningen är vänt mot repslagaren, med det bakre det som sitter intill stolpens fot eller husväggen.

Trillorna äro alltid i huvudsak konstruerade på samma sätt — två likarmade och lika stora kors och fyra slåar på samma avstånd från mittaxeln. Endast det främre krysset gör vid spinningen och läggningen direkt tjänst; det bakre tjänar att jämte det främre och slåarna bilda ett upplagsrum för den färdiga tåten. Kryssen bestå av

tvenne i kors lagda bitar, med armarna, de så kallade »hornen», något avspetsade i de fria ändarna. Hornens längd varierar mellan 23—31 cm. Det främre kryssets horn sluta ofta med runda eller fyrkantiga knoppar, som tjäna dels till prydnad, dels att hindra tåten att glida av hornet. Någon gång finnas knoppar även på de bakre hornen. På en trilla i Byxelkrok (se fig. 8) funnos på det främre kryssets utåtvända sida några enkla namnbokstäver ritade. Det torde annars aldrig ha varit bruk att förse reptrillorna med namnbokstäver eller bomärken, något som i Böda socken eljest är mycket vanligt på sådana föremålsgrupper som även på andra håll brukas märkas, t. ex. (sillgarns-)låten. Slåarna (*slā, pīnā*) mellan de främre och de bakre hornen äro inborrade i hornen och fastgjorda med kil och ofta dessutom med tränagel genom hornet. De brukas vara c:a 2 cm. tjocka och ha en längd av 17—41 cm. De äro placerade på 5—10 cm:s avstånd från mittaxeln. Denna (*āksekn, gōyāsōn, mītāsōn*) är en tumstjock käpp av trä eller järn, det senare numera regel. Den är med sin bakre, ett par dm. utom bakkrysset utskjutande ända vid trillans användning fastkilad i en husvägg eller trillfotens stabbe. Den främre ändan är försedd med en knopp, som hindrar trillan att glida av axeln vid den starka dragning utåt, som den utsättes för, då man spinner eller lägger.

Ur det nuvarande trillmaterialet kan man icke få fram några särskilt markerade utvecklingsstadier i trillans historia. Dock har under de sista mansåldrarna en tendens gjort sig märkbar att förlänga avståndet mellan kryssen. Jag har trott mig finna att hornens längd samtidigt förkortats. Denna förkortning är dock ej proportionerligt så stor som slåarnas förlängning. De modernaste trillornas upplagsrum för tåten får genom dessa modifikationer ett annat utseende än de äldres.

Såsom redan antytts finnas två sätt för uppmonteringen av trillan: man kan antingen sätta fast den i en husvägg eller förse den med fot. I förra fallet borrar ett hål rakt genom väggen, axeln stieckes i och kilas fast på andra sidan väggen med lösa träkilar. Detta har förekommit i väggar både till kök (rum) och till uthus. Man kunde då sitta antingen inne i eller mera sällan utanför huset,



Fig. 9. Tåten spinnes. Foto förf. 1927.

allt efter årstid och väderlek. Detta var särskilt förr vanligt. Numera har man så gott som alltid trillan apterad på en lös fot med uppståndare, i vars övre ända man borrar ett hål, där trillan kilas fast. Detta medför den fördelen att trillan blir mera flyttbar. Man slipper också de otrevliga hålen i väggen.

En trillstol (»stol») består av »fot» och »stabbe», »stolpe». Foten är antingen en naturvuxen trehornad tjuga, en s. k. *klynda*<sup>1</sup> eller en rektangelformad bräda. Detta sista är en modernitet. Klyndans bakre horn är mycket kort — 15—30 cm. — och parallellt med trillans gångås. De båda främre hornen äro avsevärt längre — 40—60 cm. Det är på dem trillans stadighet beror. De böra helst gå fram lika långt som trillans främre kors. Vinkeln dem emellan är 25—45° och avståndet mellan spetsarna 30—55 cm. Under spinningen brukar repslagaren placera fötterna på fotens främre spetsar för att trillan skall vara stadig under rotationen. Är foten en bräda,

<sup>1</sup> Med *šújo* menas i dialekten en »tjuga» av mindre mått än en trillfot.

sitter stolpen fäst i brädans bakre del, så att jämvikt erhålles under spinning och läggning, då reptrillan är utsatt för stark dragning framåt.

Stolpen vid vilken trillans axel är fäst, är nedsänkt i brädans bakre del eller i klyndans kryss. Ytterst sällan förekommer på fram-sidan någon stötta. Stolpens höjd varierar mellan 65 och 110 cm. och avståndet från foten till gångåshålet mellan 45 och 85 cm. Den starka växlingen torde delvis bero på godtycke och tillfällighet, delvis åter på repslagarens längd eller stolens, pallens, höjd. En stolphöjd på 110 cm. synes omotiverad, den tillkom emellertid en reptrilla med flera axelhål i rad ovanför varandra (se fig. 1). Jag har sett fyra sådana reptrillor. Den fig. 1 avbildade trillan med en stolphöjd från fotens översida på 110 cm. har fem olika axelhål, på resp. 52, 59, 66, 76 och 86 cm:s avstånd från fotens översida. En annan trillstol hade tre stolphål på resp. 45, 57 och 73 cm:s avstånd från foten, en tredje åter två hål på 54 och 61 cm:s höjd från foten. Förekomsten av flera axelhål på en och samma stolpe skulle enligt uppgift av en meddelare bero på att trillan till denna stolpe användes av flera olika personer, som arbetade bäst med trillan på var och en sin höjd, beroende på personernas olika längd.

Själva trillan tillverkas alltid av furu, foten av furu eller vanligast av ek, detta för att öka tyngden och därmed stadigheten.

Förutom på Öland förekommer reptrillan i Skandinavien åtminstone i Bohuslän, Halland, Uppland, på Jylland och på Gotland,<sup>1</sup> utom Skandinavien åtminstone i de baltiska provinserna och de närmast öster därom liggande delarna av Östeuropa.

Från Hönö i Bohuslän meddelar Rencke,<sup>2</sup> hurusom en »uråldrig», numera i det närmaste glömd, men förr av bohusfiskare brukad metod att sno rep består i att låta en »kastvinna», i vars utkant de trådar som skola hoptvinnas bundits, »rotera omkring den i ett hål

<sup>1</sup> Ernst Klein, Runö, folklivet i en gammal svensk by, Sthlm 1924, s. 308, uppger sig känna samma redskap inom svenskt territorium [endast] från Gotland, dock utan att angiva källa.

<sup>2</sup> Karl Rencke, Bohusfisket II, Yrkesteknisk framställning, Göteborg 1923, s. 257 f.

i väggen fastsatta pinnen» (= trillans axel). Vindans rotation åstadkoms genom repslagarens cirkelrörelser med den hand, som höll i de från vindan sträckta trådarnas yttre ända.

Av ett hos Rencke publicerat filmfotografi<sup>1</sup> framgår att den bohusländska kastvindan ej endast är väsentligt mindre än den öländska reptrillan utan även så till vida annorlunda konstruerad, att gavelssidorna i st. f. av ett kors bestå av endast två horn, som dessutom ej skjuta ut över slån. Kastvindan från Hönö användes endast att tvinna med; hopläggningen av repets båda kardeler skedde med en med den öländska repkaveln identisk pinne. Med kastvindan gjordes endast klena snören.

Ett liknande redskap avses troligen med den av Albert Anderson<sup>2</sup> från Fjäre härad i Halland omnämnda men ofullständigt beskrivna och ej avbildade »kastvindan». Denna apterades emellertid ej i en husvägg, utan hölls i den högra handen. ». . . lintågorna . . . snoddes samman till garn genom att kring garnändan som »fast axel» s. a. s. veva den kring sitt handtag rörliga kastvindan». Även denna kastvinda användes endast vid spinningen. Den synes ha varit vanlig i stora delar av västra Sverige.<sup>3</sup>

I Uppland, särskilt i Roslagen, förekommer ännu här och där en kastvinda av samma typ som på västkusten.<sup>4</sup>

På Jylland<sup>5</sup> förfärdigade bönderna tjuderlinor till kreaturen på det sättet att man »snoede dem (= linorna) af Fæhaar ved Hiælp af en Haandten, der endnu bruges». Av en hos Feilberg meddelad teckning av ifrågavarande »haandten» framgår, att denna tillhör samma huvudtyp som den västsvenska kastvindan. Hornen skjuta emellertid ut ett gott stycke över slåarna. Vid dessa spetsade och ofta med en knopp försedda horn, »dupper», fästes ändan av den tråd, som skall »snos». Om detta ord avser spinningen, läggningen eller bådadera, framgår ej av beskrivningen. Som redan av redskapets

<sup>1</sup> Rencke s. 257, fig. 186.

<sup>2</sup> Halländskt arbetsliv. I. Om reptillverkning för husbehov, Vår bygd 1923, s. 22.

<sup>3</sup> Så även enligt muntligt meddelande av ammanuensen fil. kand. Gösta Berg, Stockholm.

<sup>4</sup> Enl. muntl. medd. av fil. kand. Nils Ålenius, Uppsala.

<sup>5</sup> H. F. Feilberg, Dansk Bondeliv, I, 4:e opl. Kbh 1922, s. 147 f.

namn framgår är det fråga om en vinda att hålla i (den högra) handen. Härmed jämföre man uppgifterna från Halland.<sup>1</sup>

Från Gotland finnas i P. A. Säves i uppsatsens början omnämnda topografiska samlingar enstaka notiser om öns repslageri<sup>2</sup>. Under det att »raiphästen» och »raipvagnen»<sup>3</sup> är det vanligaste repslagarverktyget utomhus, använde gotlänningarna inomhus ofta »kast-vindan»,<sup>4</sup> även benämnd »ränne-vind» (Vamlingbo), »rännå» (Fårö), »trilla» (Fårö), »snillå». Detta redskaps utseende är av Säves teckningar att döma endast i det avseendet skiljaktigt från den öländska reprillans, att de utanför slåarna utlöpande hornändarna alldeles saknas eller äro mycket korta.<sup>5</sup> Den gotländska reprillan är dock alltid något utdragen på längden. Ett exemplar var 1 aln långt och 14 tum högt. Att märka är att den alltid var fastsatt i en husvägg, och väl på dennas insida. Av Säves uppgifter om redskapets användning upplyser notisen i I: 67 att »Kast-vind begagnas [att spinna tåg på] innom hus», V: 26 att »Trilla . . . sittande i väggen att fällda = sno i hop raip-tåg o. linor» (Fårö), IX: 21 att »snillå . . . fästes i väggen, att tvinna spin-gan, hallband o. tåsk-snören», XI: 34 att »Med Kast-vinda slås spinor, seima-garn . . .» (Grötlingbo), IV: S: 674 att »Med Kast-vinda slås spinar, seima-garn, vard-linor o. klåbba-sank». Av dessa uppgifter kan man ej gärna sluta sig till annat, än att kastvindan på gotländskt territorium använts till såväl tvinning som hopläggning, möjligen — men i hög grad ovisst — till bådadera på en och samma ort. Med den gotländska kastvindan ha endast finare repvaror förfärdigats.

Man vill gärna sätta Gotlands kastvinda i samband med Ölands reprilla, helst så, att reprillan invandrat från den förra ön till den

<sup>1</sup> Ordet »haandten» brukas på Jylland även om ett annat repslagareverktyg, se Feilberg, s. 142 f.

<sup>2</sup> Säve har emellertid ej satt sig in i vad det är för skillnad mellan att spinna en repkardel och slå hop ett rep. Hans uppgifter om verktygens användning böra tas med försiktighet.

<sup>3</sup> Om dessa se Säve t. ex. I: 67, IV: 18, IX: 21, XII: 161, III: S: 137, om repslagarverktygen »lunna-krok» II: 31, III: 38, IV: 18, V: 26, XII: 161, III: S: 136. »hand-tain» V: 26, XII: 161.

<sup>4</sup> Se Säve I: 67, III: 27 o. 38, V: 26, IX: 21, XI: 34, III: S: 136, IV: S: 674.

<sup>5</sup> Så på den bästa teckningen, Säve V: 26.

senare. Till Gotland åter har den enligt min mening kommit från de baltiska länderna. För att göra detta troligt skall följande påpekas

På Runö användes<sup>1</sup> för att slå finare snören »en enkel apparat, bestående av två tvinnkrokar och en kastvinda». Med hjälp av de förra — identiska med den gotländska »lunnakroken» — tvinnas reparterna, med den senare hopslås hamprepet.

I Lettland — liksom väl i Östersjöprovinserna f. ö. — använder man sig<sup>2</sup> för att spinna den enkla kardelen av en vinda, »spöle», »sudmalinas», med en längd av 1½—2 fot och f. ö. liksom den runöska av identiskt samma utseende som Ölands reprilla. Träaxeln instickes horisontellt i ett hål i väggen. Denna trilltyp är emellertid ej den enda i Lettland och Litauen förekommande. Utom denna fyrhornade finns det nämligen också »eine zweiflügelige», i Litauen benämnd »windelis». Denna är av exakt samma konstruktion och användning som den bohusländska Hönövindan. I Litauen möter ännu en typ (utvecklingshistoriskt äldre?), vars särmärke består däri, att den på axeln roterande vindan utgöres av »einem Querholz und einem darin steckenden Bügel von Wacholder- oder Nussholz».<sup>3</sup> — Vid hopslagningen av tätarna begagna sig letter och litauer ej av vindan.

I Bohuslän, Halland, Uppland, på Jylland och på Öland är replageri med kastvinda, reprilla endast sporadiskt belagt och tenderar att snart försvinna. Detta gäller ej i samma grad Gotland, Runö, Lettland och Litauen, åtminstone ej de sista områdena. Detta tyder i samband med den utbredning från östra till västra Europa som i allmänhet spånadsämnen och för dessas förädling använda verktyg<sup>4</sup> visa, därpå, att reprillan från östra Europa, närmast dess Östersjö-kust, över Gotland invandrat till Öland,<sup>5</sup> där den än i dag lever

<sup>1</sup> Klein, Runö, s. 307 ff.

<sup>2</sup> A. Bielenstein, Die Holzbauten und Holzgeräte der Letten, II, Petrograd 1918, s. 570 ff.

<sup>3</sup> Jämför Bielenstein fig. 527, 528, 529, s. 570 f.

<sup>4</sup> Exempelvis (de plana) linfästena, se Gerda Cederblom, Huru några spånadsredskap och andra husgeråd vandrat genom Europa, Ymer 1916, s. 18.

<sup>5</sup> Bakom de ovan refererade suddiga traditionerna om att såväl tallreplägningskonst som bastträd skulle hämtats till Öland från Gotland ligger möjligen ett förbleknat minne av reprillans inläning till Öland.

kvar i tallrepslageriet. Till Roslagen, Sveriges västkust och till Jylland har den tydligen kommit sjövägen, liksom det är att märka, att den överallt brukas mest av (sjömän och) fiskare. Ölandstypen av trillan saknas endast i västra Skandinavien.<sup>1</sup> Den där förekommande trillvarianten har möjligen kommit dit direkt från östra Europa.

Kastvindan synes ursprungligen ha använts vid spinnproceduren, fast den senare på sina håll (Runö, Gotland) blivit huvudredskapet vid läggningen.

Då man skall spinna en tåt (*spin an tåt*), d. v. s. var och en av de tre kardeler, varav det färdiga repet består, sätter man sig på en stol eller pall av ordinär höjd, på kortsidan av reptrillan (väggen eller stolpen, i vilken trillans axel vilar, är vid trillans framsida) och på så långt avstånd från trillan, att man med fötterna når trillfotens båda främre horn och att man utan svårighet kan böja sig fram för att lägga upp färdigspunnen tåt på slåarna mellan kryssen.

På golvet eller marken ligger på höger sida en hög med bast. Är det på vintern eller ej för långt efter bastdragningen, äro basten färska och mjuka och kunna användas utan vidare; på sommaren bli de snart upptorkade och spricka lätt sönder och måste därför före spinningen blötas i vatten. Särskilt grova bast kunna för att erhålla tillräcklig smidighet ofta behöva blötas även vintertiden.

Vi börja spinna. Med högra handen griper man från basthögen ett högst tumsbrett bast, viker detta med båda händerna dubbelt och lägger det (se fig. 10) över ett av trillans horn (detta pekar mer eller mindre uppåt), dikt an till hornet. Den vänstra hälften av bastet hålles av vänstra handen sträckt, under det att den högra hälften av höger hand föres under den vänstra (med tillhjälp även av den andra handen) och på andra sidan upp över denna, så att baständarna erhålla den ställning som fig. 11 visar. Bastets högerdel hålles i 40°—45° vinkel mot den vänstra med trillaxeln parallella ändan och båda ändarna sträckas, så att den bildade »ögla» på alla

<sup>1</sup> Och väl i Uppland.

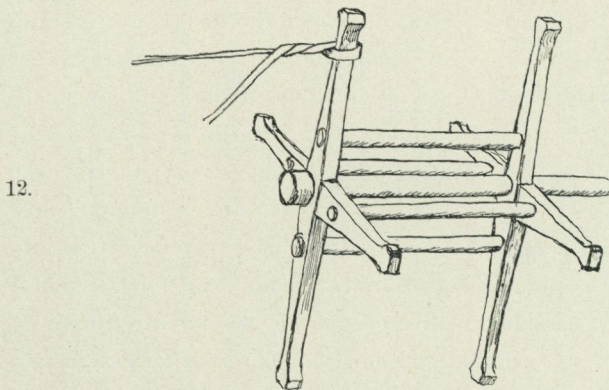
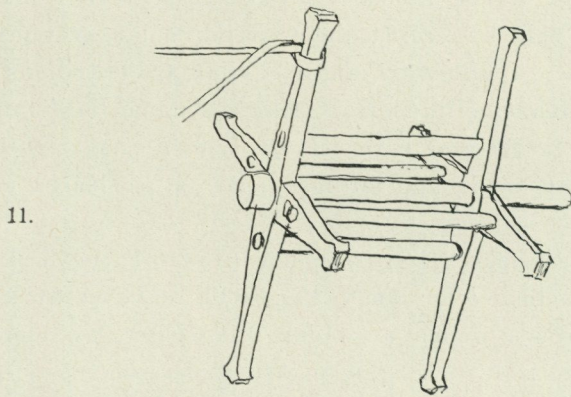
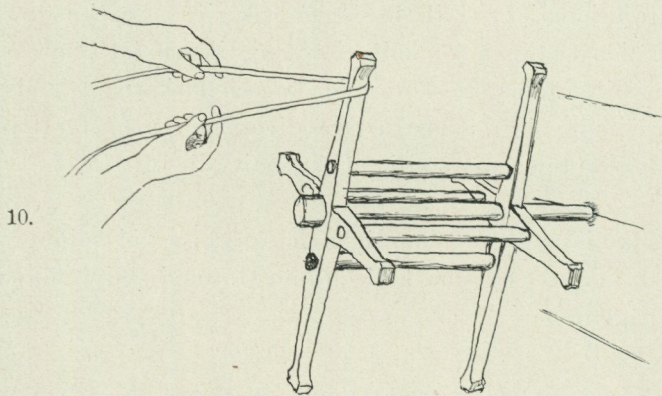


Fig. 10. Tätten spinnes: det första bastet lägges över trillhornet.  
Fig. 11 och 12. Första bastet fastgöres.

sidor ligger intill hornet. Man låter nu den vänstra handen beskriva en cirkel åt vänster, varvid det sträckta bastet drar med sig trillan ett varv åt samma håll. Resultatet av trillans roterande blir dels att den vänstra basthalvan blir något snodd, dels att den högra basthalvan lägges, vrides omkring den vänstra ett varv (se fig. 12). Genom att på samma sätt låta trillan rotera ännu ett varv, blir bastet i högra handen omvridet det vänstra ännu en gång. Man håller på samma sätt på några varv, så att några tum smal tåt erhållits. Tätten består alltså av en inre kärna av snodda bast och ett yttre lager av omkring kärnan virade bast. Efter dessa första varv har man fått ordentligt fäste för tätten vid trillhornet och kommit i gång. Det gäller nu att se till att tätten får den tjocklek man vill ha. Detta regleras genom matningen. Att *måt* är att sticka i nya bast, tjänande dels att göra tätten längre, dels att hålla den vid en viss tjocklek. Matning av den förra orsaken sker strax innan de förut instuckna basten tryta, i regel ungefär en decimeter före bastslutet, matning av den senare orsaken sker däremot, då tätten visar tendenser att smalna till följd av för liten kärna, »då de börje förminskes i hanna». Oftast äro båda orsakerna kombinerade. Efter de nyss omnämnda första varven matar man endast för att få tätten tillräckligt tjock, vilket den sällan blir med endast ett bast som kärna. Denna matning tillgår så att man med den högra handen från högen på golvet griper ett eller flera smala bast och placerar dem i vänstra handen längs med och över det bast som finnes där förut samt med den främre ändan tätt under den bastända, som den högra handen nyss hållit i och som bildar tätens ytterhölje. För att denna om kärnan snodda ända ej skall »gå upp», då den högra handen släpper den för att gripa nya bast från golvet, placeras samtidigt vänstra handens tumme på den högra baständan. Vänstra tummen får sedan — alltså från och med första matningen — under hela tiden som spinningen pågår lätt vila på den högra baständan för att hindra dennas »snodd» att gå tillbaka.

Sedan man alltså placerat de nya basten i vänstra handen, fattar den högra åter sin gamla bastända och vänster hand låter trillan rotera några varv åt vänster genom att med tätten sträckt i

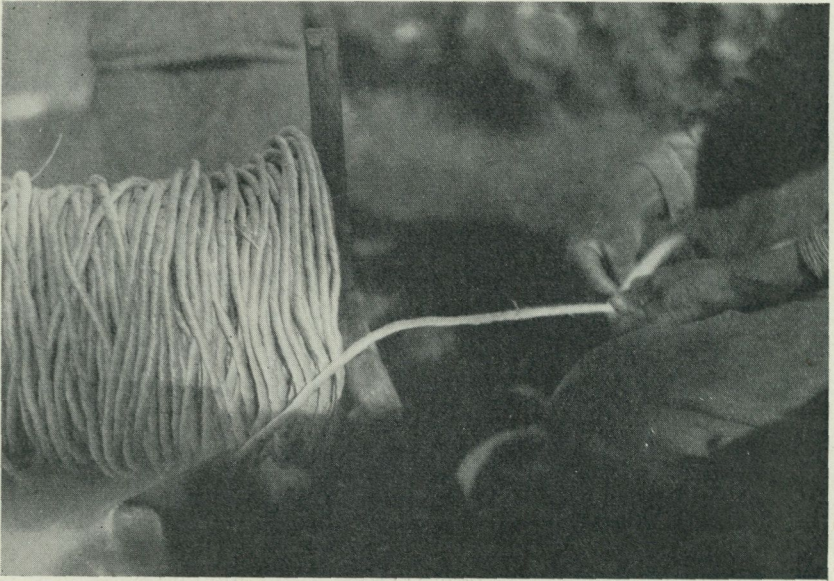


Fig. 13. Spinningen. Foto förf. 1927.

luften utföra en cirkelrörelse åt detta håll. Matningen för att hålla tåtens kärna vid lagom tjocklek och för att öka kärnan tillgår hela tiden likadant. Matning för att öka det bast som bildar det yttre lagret är så tillvida olika matningen av kärnan, att man då placerar det nya bastet under ändan av det föregående yttre och parallellt med detta, d. v. s. i ungefär  $45^\circ$  vinkel mot tåten.

När spinningen fortgått så långt, att en några decimeter lång tåt] erhållits, lägges denna om ett trillhorn till höger om det horn, där man gjorde öglan i tåtens ända. Så mycket av tåten lägges på detta sätt upp på trillan att tåtstycket mellan vänstra handen och trillan [blir 4—5 dm. långt. Genom att alltefter som spinningen fortgår peu à peu lägga upp tåten på trillans slårar kan man hela tiden sitta kvar på samma ställe. Reptrillan roterar under spinningen åt vänster, men repet lägges upp, rullas upp, åt höger.

Man brukar som nämnt skilja mellan »utbast» och »inbast». Utbasten äro breda, jämna bast och bilda tåtens ytterhölje. Är tåten skickligt spunnen, skola de olika varven utbast ligga tätt

intill varandra, så att en tät yta erhålles. Utbasten i tåten äro 1— $1\frac{1}{2}$  eller 2 cm. breda och ha för att erhålla denna bredd i allmänhet måst »spräckas» mitt itu. Detta sker med tillhjälp av tänderna. Till inbast användas smala, inspända eller på annat sätt dåliga bast.

För tydlighetens skull skall jag nu rekapitulera de olika momenten vid spinningen. Vi antaga, att redan några meter tåt spunnits och upplagts på trillan. Repslagaren har just stannat denna för att mata in nya inbast.

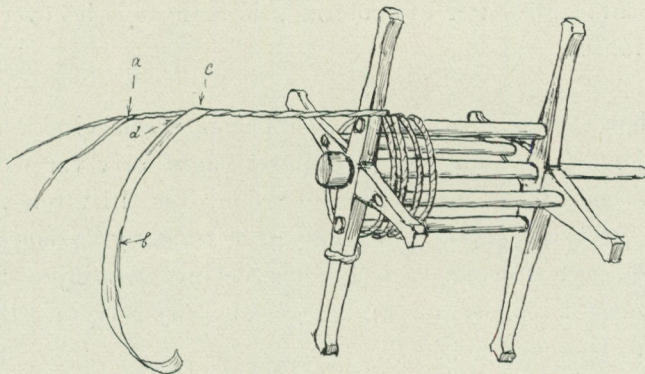


Fig. 14. Spinningen.

1. Vänster hand håller i tåtändan a (se fig. 14) med fingrarna på undersidan och tummen på utbastet b vid c. Höger hand har just släppt b för att från golvet taga upp nya inbast.

2. De nya inbasten läggas av höger hand över baststumparna a i vänster hand, som griper fast om även dessa. De nya inbastens ändrar ha stoppats in under b vid d (se även fotot fig. 13).

3. Höger hand griper med tummen på översidan utbastet b. Vänster hand låter trillan rotera. (*snurå rúnt*<sup>1</sup>, *törnå rúnt*<sup>1</sup>) några varv, »slag», åt vänster. Handen beskriver härvid mindre cirklar än trillhornen. Då trillan roterat några varv, ha främre delen av de nya inbasten blivit inbäddade av b (se fotot fig. 9).

4. Efter några varvs rotation stannar vänstra handen trillan för att mata in ett nytt utbast; av b är endast 1—2 dm. kvar.

<sup>1</sup> Både transitivt och intransitivt.

Det nya utbastet föres eventuellt till munnen och »spräckes» med tillhjälp av tänderna och placeras sedan vid d under b och parallellt med b.

5. Högra handen håller de båda utbasten tillsamman. Den vänstra låter trillan rotera ett par varv, så att det nya utbastet får ordentligt fäste med den instuckna ändan.

6. Vänstra handens tumme och fingertoppar föra under rotationen över den sista stumpen av det gamla utbastet från det nya till a. Av naturliga skäl kan utbastets ända ej sluta blint utanpå tåten.

7. Trillan fortsätter att rotera, tills man ånyo behöver mata in ut- eller inbast.

Jag har i Byxelnkrok träffat en repslagare, som ej skilde mellan utbast och inbast. Han begagnade först några varv varje nyinstuckket bast som utbast, men förde det sedan över till tåten vid a för att bilda tåtkärna. I hans rep utgjordes alltså det yttre lagret i tåten av alla de nyinstuckna basten, under det att man eljest matar in ett nytt utbast endast då det föregående börjar tryta. Detta bör anses som ett undantagsfall.

Den färdigspunna delen av tåten lägges så fort upp på trillan. Det första varvet brukar börja vid de främre trillhornen och sluta vid de bakre, men för övrigt iakttar man sällan någon viss ordning. Man spinner alltid så lång sammanhängande tåt, att denna räcker till repets alla tre kardeler. Repslagaren vet av erfarenhet hur högt tåtrullen skall ligga på trillan för att räcka till ett färdigt rep. Denna höjd blir olika för en sträng och en tög. När rullen stigit så högt utefter hornen, att man kan ha anledning tro tåten vara tillräckligt lång, upphör spinnningen. Den spunna tåten mätes aldrig före läggningen. Den är ofta ett par meter längre än som varit behöfligt.

Liksom tåten är olika lång till olika slags rep, kan den även vara olika tjock. Strängen har en tåttjocklek av 7,5—9 mm., den vanliga tögens tåt är 5,5—7 mm. tjock och diametern i den s. k. stockholmstögens tåt är något mitt emellan. En van repslagare lägger tåtar med ytterst små variationer i tjockleken på olika ställen.

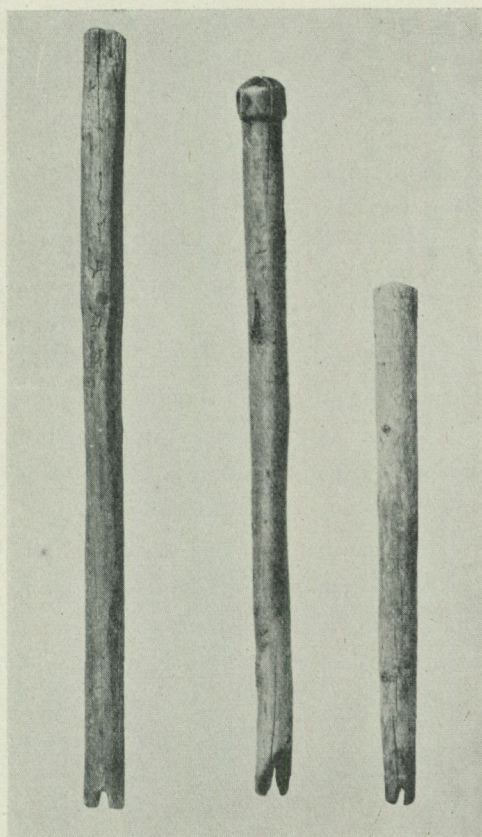


Fig. 15. Kavlar att lägga tvåtätt med. Böda sn, Öland. Nord. M.

Den tid som behövs för att spinna en tåt, varierar mycket för olika repslagare. En skicklig spinnare hinner med en tåt till en sträng på två och en halv timme.

Av den färdiga tåten »lägger» man, såsom termen lyder, ett rep, en sträng eller tög. Vid läggningen kommer utom reprillan ännu ett redskap till användning, kaveln.

En »kavel» är en käpp av fur eller någon gång björk eller ek, avsedd att underlätta arbetet, då man lägger hop de båda första kardelerna, lägger »tvåtätt». Man kan lägga tvåtätt utan kavel, men det blir då ej samma kläm och fasthet och arbetet blir mera

mödosamt, särskilt av den orsaken att man då måste ha en man bara för att lyfta över den ena tåten över den andra för varje slag. Då man lägger till även den tredje kardelen, lägger »tretätt», användes ej kavel.

Repslagarna ha i regel var och en två kavlar, en större till strängar och en mindre till töger. En del ha en och samma kavel, egentligen en strängkavel, till både strängar och töger. En strängkavel är 55—70 cm. lång och ca 3,5 cm. tjock, en tögkavel 25—42 cm. lång och 2,7—3,5 cm. tjock. Av de tre kavlar på fig. 15 äro de båda längsta strängkavlar, den minsta tögkavel. Kavlar äro oftast jämntjocka, någon gång lite avsmalnande i ena ändan. I denna finnes en 1—3 cm. djup skåra med en bredd motsvarande bredden hos en sträng eller tög. Skåran tjänar att vid tåtens påkavling förmedla och bidra till tåtändans fasthållande. Den bör vara nätt och jämt så bred som tåten är tjock och är ofta smalare i innerändan än längre ut. I kavelns andra ända finnes stundom en knopp, som markerar hur långt man bör gå vid påkavlingen.

På kavlar äro ofta små hak inskurna på tvären, markerande hur mycket tåt man för varje rep skall kavla på. Placeringen av dessa hak är beroende av kavelns tjocklek och längd och blir därför mycket olika på olika kavlar. Att »kavla på» en kavel är att rulla på tåt till en av repets kardeler (om tillvägagångssättet mera nedan). Man rullar redan vid läggningens början på tåt till hela kardelen. Man börjar påkavlingen i kavelns spräckta ända och rullar sedan på behöfligt antal varv, »slag» eller »varv», det ena på det andra. Kavelmärkena tjäna nu att visa hur långt ut på kaveln man skall låta de olika varven gå. På en viss kavel kavlade man sålunda på tre »slag» till märket längst ut, då man skulle lägga en tolvfamnssträng; däremot endast två slag till ett märke lite längre in, då man skulle lägga en tög.<sup>1</sup> Dessa märken för rep av olika längd äro behöfliga särskilt på kavlar avsedda för både strängar och töger. Har man däremot särskild sträng- och särskild tögkavel äro märkena ej i samma grad behöfliga. På en viss strängkavel utan märke kavlade man för tolvfamnssträngar på tåten tre slag

<sup>1</sup> Denna kavelns strängmärke (b) och tögmärke (a) synas på fotografiet fig. 2.

och ett kvarter (= 15 cm.), för en femton famnar lång »stockholmstög» tre och ett halvt slag. På samma repslagares tögkavel kavldes på två slag och ett kvarter på det tredje för en sexfamnstög. Men denna kavel hade dock ett märke, som emellertid endast var avsett för s. k. insättningstöger (till skötar invid land), en famn långa. För en insättningstög rullades på denna kavel endast på ett varv, från skåran och till märket. Tack vare märkena kan repslagaren kavla på exakt så mycket tåt som kommer att gå åt till repet, utan att behöva riskera att den ej skall räcka till eller att han slösar med tåten.

Kaveln är säkerligen ej en inhemsk öländsk uppfinning. För övrigt känner jag repslageri med kavel endast från Bohuslän,<sup>1</sup> där dess användning är identiskt densamma som på Öland.

Att »lägga» (*læg*) ett rep är att av en tåt slå hop ett rep, bestående av i regel tre kardeler. Uttrycket »lägga rep» kan också ha den vidare betydelsen av 'att förädla tallen till rep'.

Ölänningarna säga »repslagare» och »repslageri» men kunna ej använda verbet »slå» i betydelsen 'lägga rep'. En repslagare, som var en synnerligen god meddelare, ansåg visserligen, att även uttrycket »slå rep» var användbart. Denna terminologi är emellertid ej allmän. Jämför dock »*trislågat*», 'tretätt'.

När ett tallrep lägges gör man det först *tvåtåt*<sup>2</sup>, *tvåtåte*<sup>2</sup>, d. v. s. slår ihop ett rep med endast två parter. Först härefter *lægør man té*, *lægør in* ännu en kardel, *lægør hóp* än en gång, så att repet blir *trität*<sup>2</sup>, *tritäté*<sup>2</sup>. Ett tvåtätt rep kallas en *tvåfélæg*<sup>3</sup>. Däremot går det ej att säga »enfälling» eller »trefälling». I stället heter det å ena sidan *tåt*, *åpkæl tåt*, å den andra *trislågat*, »tög» eller »sträng».

Repen göras alltid treslagna. Ett undantag förekommer, i det att en del repslagare stundom lägga hop endast två tåtar till sådana töger, som användas till nätrede. En dylik tög blir mycket smäcker men givetvis klenare.

<sup>1</sup> Rencke, Bohusfisket, s. 258. Kavelns användning är där ej klart beskriven. Ett instruktivt fotografi är emellertid samtidigt meddelat.

<sup>2</sup> Båda formerna belagda i Torps by.

<sup>3</sup> Jämför adj. riksspr. »tvåfaldig».

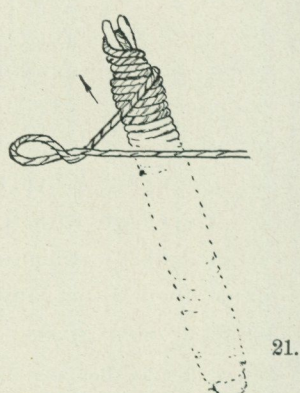
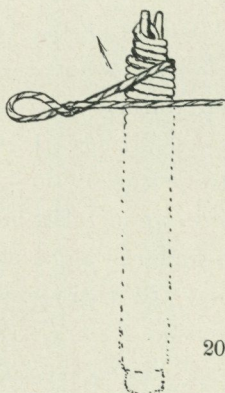
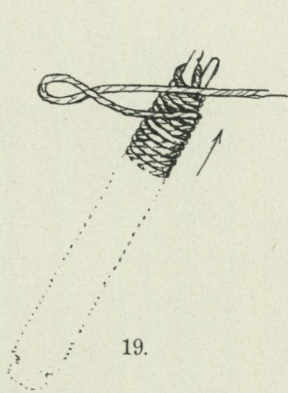
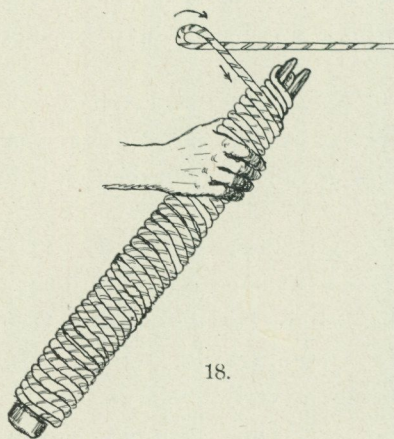
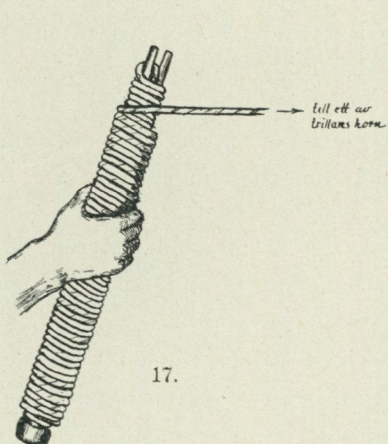
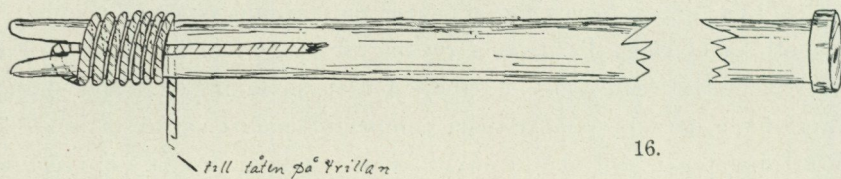


Fig. 16. Påkavlingen av tåten: de första slagen. — Fig. 17. Läggningsen skall börja.  
Fig. 18—21. Tvefällingen lägges.

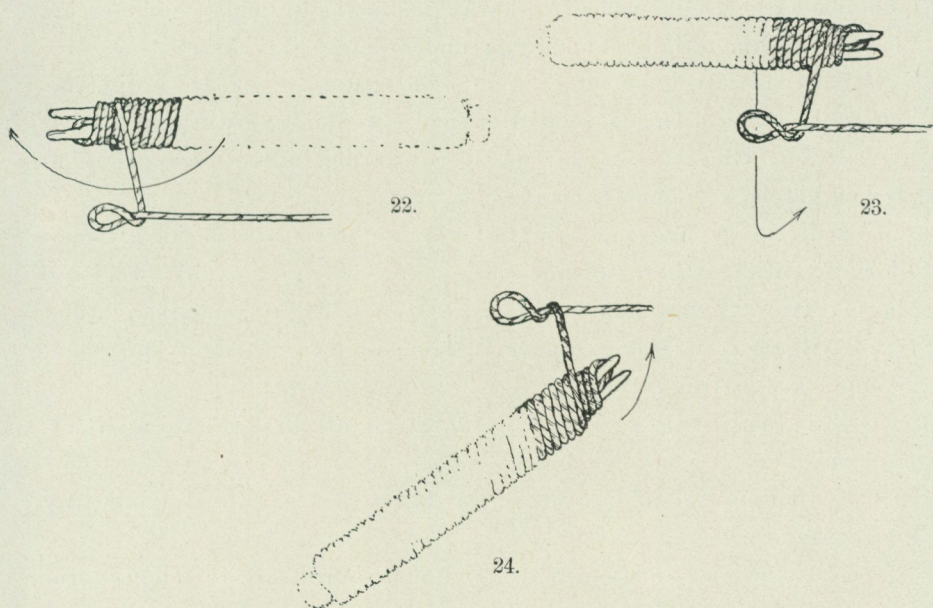


Fig. 22—24. Tvefällingen lägges. Forts. från fig. 16—21.

Förut har påpekats, att en tåt alltid spinnes så lång, att den räcker till strängens eller tögens alla tre kardeler. Denna långa tåt skäres ej heller under läggningen av utan löper hela vägen i ett. Det färdiga repet kommer alltså att bestå av en enda, sammanhängande tåt. Endast den första kardelens första ända och den sistas slutända komma att sluta blint.

Då man lägger tvåtått, begagnar man sig som nämnt i regel av kavel. Innan själva läggningen kan börja, måste man därför »kavla på» tåten på kaveln. Härvid förfar man så, att slutändan av den på trillan uppspunna tåten lägges in i skåran i kavelns ända, varefter man, stående mittför en av trillans »långsidor», håller kaveln med båda händerna framför sig och med den spräckta änden åt vänster samt börjar kavla på såsom teckningen fig. 16 visar. Kaveln rullar man härvid åt sig från skåran och till kavelns andra ända. När kaveln blivit pårullad till ändan eller till ett visst märke, »vänder» man, så att det andra varvets slag gå åt skåran till. På samma sätt förfares alla varven (jmf. fig. 17). Kaveln rullas alltid åt

samma håll. Den i början i skåran instuckna tåtändan kommer att med en decimeterlång ända ligga under det första varvets slag. En väl pårullad kavel, se fotot fig. 2. När påkavlingen är färdig, har en tredjedel av den spunna tåten på reptrollan överflyttats till kaveln. All den tåt som går åt till en kardel, måste vara påkavlad redan vid läggningens början.

Vad själva läggningen beträffar är det först att märka att man därvid alltid arbetar stående (men man satt och spann). Då man lägger tvåtätt, står man framför och på två till tre meters avstånd från trillans främre horn, då man lägger tretätt på något större avstånd från de främre hornen.

Vid läggningen av en tvefälling är att urskilja följande arbetsmoment:

1. Tåten mellan kaveln och trillan sträcker. Kaveln hålles av höger hand. Se fig. 17.

2. Vänstra handen fattar tåten  $1\frac{1}{2}$  dm. från kaveln och en »törn» göres med höger hand på repet, så att en lös ögla med  $1\frac{1}{2}$  cm:s diameter bildas. Fig. 18.

3. Under det att vänster hand genom att hålla i öglan sträcker tåten från trillan, för höger hand kaveln med skårändan först åt vänster under den sträckta tåten och uppåt på andra sidan av denna, så som fig. 18—20 visa. Fotografiet fig. 25 visar samma moment som teckningen fig. 18.<sup>1</sup>

4. När kaveln kommit till läget å fig. 21, fattar den vänstra handen, som härunder släpper sitt tag i öglan, den övre kaveländan, se fotot fig. 2.<sup>2</sup> Ett ögonblick hålla båda händerna i kaveln.

5. Den högra handen flyttas över från greppet under tåten till kavelns topp, varefter den vänstra handen kan släppa kaveln och åter fatta öglan.

6. Kaveln lyftes av höger hand upp parallellt med tåten från trillan, fig. 22, varefter

<sup>1</sup> Repslagaren på fotografiet har dock redan hunnit lägga en 2 dm. lång tvefälling. Fotografiet har endast avsett en demonstration av tillvägagångssättet. Därför är endast helt litet tåt påkavlad. Vid läggningens början hade förstas egentligen hela kaveln bort vara pårullad.

<sup>2</sup> På detta foto är dock nästan hela tvefällingen lagd.

7. kaveln svänges ett halvt varv medsols, så att ställningen fig. 23 erhålles. Under denna svängning bibehålles läget  $1-1\frac{1}{2}$  dm. över tåten och ungefär parallellt med denna.

8. Kaveln får härefter beskriva en halvcirkel nedåt åt höger, fig. 24. Tåten på kaveln har nu blivit lagd ett helt varv runt den enkla tåten från trillan.

9. Samma rörelser upprepas, som visas av fig. 18—20.

På samma sätt förfäres tills hela tvefällingen blivit lagd. All den uppkavlade tåten har då gått åt.

Den ögla som gjordes i början (moment 2), bibehålles hela tiden. I den instickes, då strängen är färdigslagen, den tredje tåtens slutända, som på detta sätt hindras att gå upp.

När tåten på kaveln lägges runt under tåten från trillan, måste man hela tiden lägga efter ordentligt, så att tvefällingen blir fast och hårt lagd.

Många repslagare låta momenten 4—8 ovan ersättas av ett helt annat tillvägagångssätt. Vänstra handen får då hela tiden behålla sitt tag i ögla eller den redan lagda tvefällingen. När kaveln kommit i läget å fig. 21, låter repslagaren kavelns bakre ända svänga kring den högra handen, så att kaveländan kommer upp på den vänstra axeln, där kaveln fasthålls av denna och det åt vänster böjda huvudet, medan den högra handen släpper kaveln och föres tillbaka över tåten för att ånyo på andra sidan gripa kaveln, som sedan föres ned till läget fig. 25. Ställningen å fig. 22 kommer kaveln på detta sätt aldrig att intaga. Tillvägagångssättet medför den förde- en att vänstra handen hela tiden får behålla sitt tag i tvefällingen, vilket anses bli mera »kompetent».

Att lägga tretätt tillgår egentligen likadant som att lägga tvåtätt. Skillnaden är att man ej begagnar sig av kavel och att man bör vara två. Att man ej begagnar kavel, beror främst på svårigheten av att kavla på den tjocka tvefällingen,<sup>1</sup> men även därpå, att det är avsevärt lättare att utan tillhjälp av kavel lägga till den tredje tåten än att utan kavel lägga hop de båda första kardelerna.

<sup>1</sup> Att i stället kavla på den på trillan upprullade tåten skulle medföra stora besvärigheter.



Fig. 25. »Lägga tvåtätt», jfr fig. 18. Foto förf. 1927.

När man lägger tretätt, motsvaras den uppkavlade tåten vid tvåtättläggningen av tvefällingen. Det är alltså denna, som nu lägges runt det på trillan kvarsittande tåtpartiet (se fig. 3 och 26). En av kavelns viktigaste uppgifter var att härbärgera den tåt som lades runt den enkla tåten. Tack vare detta kunde en tvefälling lätt läggas av endast en man. Då kavel ej gärna kan brukas vid tretättläggningen — den skulle påkavlad bli alltför tjock och tung — måste kaveln nu ersättas av en person, vars arbete blir att *ta rúnt, ta óvör, légo rúnt, tórne rúnt* knippan med tvefällingen, så fort läggaren hinner lägga.<sup>1</sup>

När man lagt hela tvefällingen, slutade en av dess kardeler — den förut på kaveln upprullade — blint, under det den andra utan avbrott gick över i tåten på reptrillan. Då läggningen av det treslagna repet börjar, göres först liksom vid läggningen av tvefällingen en öglä. I denna stoppas den ände, som slutade blint, in, varigenom den hindras att gå upp.

<sup>1</sup> Enligt uppgift kan emellertid en repslagare klara sig alldeles ensam vid läggning av mycket fina töger.

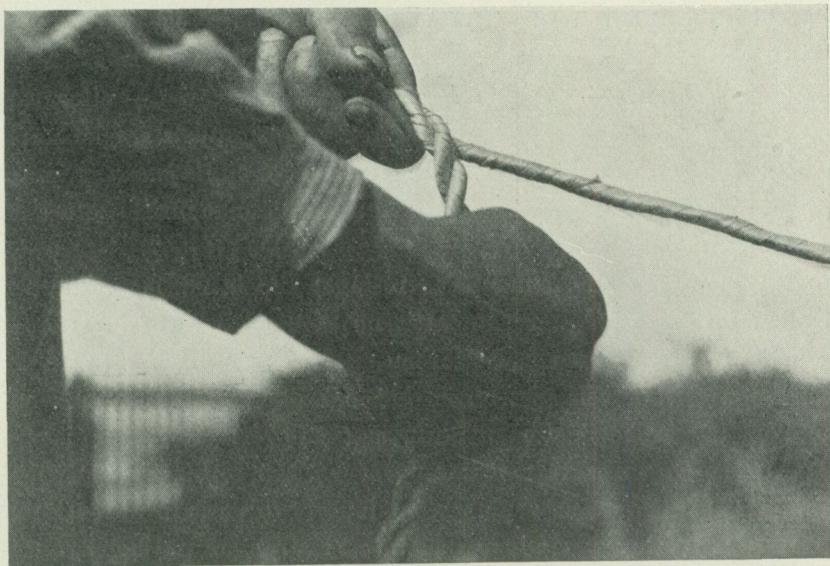


Fig. 26. »Lägga tretätt». Foto förf. 1927.

Vid inläggningen av den tredje kardelen står läggaren på tre till fyra meters avstånd från trillan, och mitt för dennas främre horn, se fig. 3. Medhjälparen, den som lyfter över knippan, står alldeles intill trillan, med ryggen mot denna och med tåten från trillan på höger sida. Läggningsen behöver endast antydast. Läggarer håller tåten sträckt med vänster hand (se fig. 3 och 26), som nu ej släpper tåten såsom vid tvåtätläggningen. Fig. 26 visar hur höger hand just för ned tvefällingen på höger sida. Den högra handen släpper den därefter helt och hållet för att på vänstra sidan om tåten från trillan ånyo gripa den. Fig. 3 visar hur höger hand håller på att lyfta över tvefällingen från vänster till höger sida. Högra handen hålles hela tiden med hårsidan uppåt-utåt och med tummen åt kroppen till. Samtidigt som läggaren för runt tvefällingen, lyfter medhjälparen så fort runt hela knippan.

När hela den tredje kardelen till slut blivit inlagd, skäres tåten av och ändan träs in i den ögla, som gjordes i tvefällingens början. På trillan är då en kortare eller längre bit tåt kvar.

Då ett rep lägges, måste de olika »slagen» (*kia* fem.) ligga  
5—280653. *Fataburen* 1928.

tätt intill varandra, vara sinsemellan parallella och vart och ett bilda en viss vinkel mot repet i dess helhet. Repet får ej i dess helhet läggas »brant» — slagena ligga då mera på tvären — eller *långögt* ('långögt') — motsatsen —, ty då blir repet *vånstaf*, d. v. s. icke starkt. Det är även förkastligt att göra repet på något ställe *enstrégt*, d. v. s. med ett slag rakt, såsom det skall vara, ett annat intill snett i förhållande till det förra.

När en tvefälling eller ett treslaget rep blivit lagt, kurra de alltid ihop sig. Då har man att »sno ut dem», så att de bli raka.

Ett färdiglagt rep måste »rensas», d. v. s. befrias från de små tumslånga stickor och spetor som här och där skjuta ut, innan man slutligen lägger hop det i en »knippa» (se fig. 4).

Att lägga en sexalnstög tar för en van repslagare 35 till 40 minuter, att lägga en sträng 45 minuter. Två man anses kunna tillsammans spinna tåt till och lägga sex strängar på dagen, om de gno på bra. En repslagare omtalade, att han en vinter lagt 208 strängar.

Såsom av det föregående framgått är det väsentligen två slags tallrep som öläanningarna tillverka, strängar och töger. På vissa håll i Böda socken saknas en gemensam benämning för båda, men i regel innefattar ordet »tallrep» bådadera. Någon enstaka gång kan man i st. få höra »trärep». — Strängen lägges i regel 10 famnar lång, någon gång 12 famnar. Diametern är 16—19 mm. Den vanliga tögen har en genomskärning av 12—14 mm. och är 6 eller 12 famnar lång, sexfamns- och tolvfamnstög. Den s. k. insättnings-tögen är 1 famn lång. Ett mellanting mellan sträng och tög är vad diametern beträffar den s. k. stockholmstögen, ett 15 famnar långt tallrep, som tillverkats de senaste årtiondena.

Tallrepen ha ej funnit användning inom jordbruket. Repen äro hållbarast och smidigast i vattnet, och fisket är därför den näringsgren där de huvudsakligen blivit nyttjade. Numera utträngas de alltmera av de billigare och mjukare »gräsrepen».

Repslagarna i Byxelkrok använda fortfarande allmänt talltöger till flagglinor. Strängarna brukas till sjötross, sättrep och homm-

löpare. Förr hade man dem även till nottöger (uppgift från Kårehamn på mellersta Öland och Em i Mönsterås socken, Småland), till uteliggare (till hommorna) och att binda hop stabbarna i ålgårdshuvud med (uppgift från Köping, mellersta Öland) samt att skjuta ryssjarmar med. Tögerna finna inom fisket användning som sjötross, garnrede, sträcklinor till hommhus, ginarmsrep. Till skötar satta ute på djupet har man som sänklinor sexalnstöger, till skötar invid land enfamns-(insättnings-)töger. Stockholmstögen användes (i Uppland och Södermanland) till sjötross och nottöger.

Priset på en sträng var i tillverkningsorten för en femtio år sedan 37 öre. Nu är det två kronor.

Till för ett par årtionden sedan användes tallrepen inom fisket allmänt åtminstone på Öland och inom större delen av mellersta Småland. De under vintern förfärdigade repen kördes då lassvis från Grankulla, Torp och andra byar i Böda till Borgholm eller med båt till fastlandets städer, där de såldes till återförsäljare eller på marknaderna i minut. Det har på Runnö i Döderhults socken, Småland, berättats mig, att man där förr bad över öläanningarna till sig för att lägga de rep, som gården under den närmaste tiden kunde behöva.

Numera användes tallrep inom fisket allmänt endast i Torp i Böda. Varje vinter lägga bönderna, fiskarna och sjömännen där som förr sitt behov av rep. För varje år blir visserligen kvantiteten lagda rep avsevärt mindre, men det kommer ännu att dröja länge innan det intressanta öländska tallrepslageriet är utdött. En ny avsättningsort fick det för ett par tiotal år sen. Öläanningarna skicka sedan dess årligen relativt stora kvantiteter s. k. stockholmstöger upp till partihandlare i Stockholm, som återförsälja dem särskilt till Roslagens fiskare.

Större ekonomisk betydelse har tallrepstillverkningen numera endast för folket i Torp, särskilt den del därav som går under namn av Byxelkrok. Fiskarna där anse sig ännu i dag omöjligen kunna klara sig, om de ej själva kunde lägga sina rep. Och många av de gamla gubbarna ha ännu tallrepslageriet som sin bästa inkomstkälla.

När en fiskare i Torp på nyåret skall sätta sig till att spinna sitt behov av tallrep för året, gör han numera i regel detta ensam. Vid tretätläggningen hjälper någon av hans familj honom att lägga över knippan med tvefällingen, men för övrigt arbetar han oftast ensam. Ännu förekomma emellertid på sina håll vissa rester av äldre organisationsformer inom tallrepslageriet med uppgift att underlätta arbetet och att göra det roligare.<sup>1</sup> Vi kunna här skilja mellan spinneslag och spinnesnöje.

Med *spinneslåg* menas, att två eller flera personer tillsammans köpa bastråd och gemensamt förädla dessa till rep.

*Spinnesnöjet* är en sammankomst av släkt och grannar hos en person, som själv ej hinner lägga alla sina rep och som därför ber ihop närboende och släktingar för att mot riklig mat och dryck som ersättning spinna och lägga åt honom. Detta torde vara den ursprungliga innebörden i de båda orden, fast de båda begreppen hos många av mina meddelare voro ytterst suddiga eller alldeles sammansmält.

Den enklaste formen av ett spinneslag är att två personer tillsammans köpa repträ och tillsammans dra, spinna och lägga. Detta är ännu synnerligen vanligt här och var i hela Torp, ehuru benämningen spinneslag ej är bruklig för detta samarbete. De färdiglagda repen antingen delas mellan de båda repslagarna eller säljas gemensamt.

Ännu förekomma spinneslag med fyra till fem, ibland åtta till nio deltagande. Dessa köpa då gemensamt det behöfliga träet och de spinna och lägga tillsammans. Ofta får någon av gubbarna hela tiden hålla på med ett och samma arbete, exempelvis att dra; han är då särskilt skicklig just i detta arbete. Antingen delas de färdiga repprodukterna vid spinneslagets slut mellan de deltagande eller arbetar var och en hela tiden för sig. Karakteristiskt för spinneslaget torde ursprungligen ha varit, att alla deltagarna var för sig hemifrån medförde mat, under det att folket i den gård, där man kom tillsammans, på sin höjd behövde bjuda på någon enklare dryck. I norra Byxelkrok förekomma ännu under namn av spinnes-

<sup>1</sup> Dessa ha förekommit även inom andra arbetslivets områden, om också i dessa trakter ej av samma betydelse.

lag<sup>1</sup> ett slags sammankomster, där värdfolket bjöd på all förtäring och där alla rep lades åt värden. Men detta är detsamma som eljest menas med spinnesnöje.

Spinneslag med flera deltagare finnas ännu i norra Byxelkrok och ha förr funnits åtminstone i Grankulla och hela Torp. Folket från vissa gårdar brukade då räkna sig till ett och samma spinneslag och år från år komma samman hos samma person. Värdskapet har ej växlat i någon viss ordning utan berott på utrymmesmöjligheter och tillgång till lämplig spis. Utom folket från granngårdarna kommo ibland längre bort boende bekanta eller släktingar. De deltagande kallades partiellt *kamrätar*.

Vid spinneslagen arbeta repslagarna var och en åt sig, vid spinnesnöjena arbeta de däremot alltid åt värden. Enligt uppgift från Byxelkrok skulle man i Grankulla med spinnesnöje ha menat att personer kommo ihop och spunno åt sig själva och själva förde med sig mat, en uppgift som antagligen ej är trovärdig. I mellersta och södra Torp känner man ej till namnet eller begreppet spinnesnöje. Numera förekommer detta endast i byn Torps nordligaste gårdar och då särskilt hos en bonde och fiskare i Lönnen.

Där säges en person ha spinnesnöje eller *rèplægøræjelp*, när han ber ihop några av de styvaste repslagargubbarna i trakten för att dra, spinna och lägga åt honom. Den som har hjälpen, har själv i förväg skaffat hem virket men anser sig ej kunna själv förädla detta, antingen på grund av bristande tid eller på grund av otillräcklig insikt i repslageriet. Till spinnesnöjet bjudas främst släktingar och grannar. Dessa utföra allt arbete gratis men bliva i gengäld rikligt trakterade. Spinnesnöjet har sålunda främst karaktär av kalas. Värden bjuder på kroppkakor — Ölands nationalrätt —, ål, potatis, kaffe, brännvin, på senare tiden även konjak. Eftersom de flesta av repslagarna varit sjömän, är det ganska naturligt, att den andliga trakteringen väsentligen kommer att utgöras av sjömanshistorier. Spinnesnöjena pågingo från morgonen till sent på natten, en eller flera dagar.

<sup>1</sup> Ordet har två betydelser 1) 'lag' (»ja her te de her spinneslaget»), 2) 'sammankomst av lagets deltagare' (»ska vi ha spinneslag i kvæl?»).

## ZUSAMMENFASSUNG.

I. MODÉER: *Öländische Kiefernreepschlagerei*. In dem Kirchspiel Böda im nördlichsten Öland, dem einzigen Kirchspiel der Insel, wo die Kiefer (*Pinus silvestris*) ganze Waldbestände bildet, wird noch heute wenigstens in dem Dorf Torp (Byxelkrok) eine sehr primitive Reepschlagerei mit Kiefernholz als Rohmaterial betrieben (man verfertigt in Böda nach denselben Methoden Seile auch aus Fichtenholz und aus Aalhaut). Die meterlangen Kiefernstücke werden in feine Späne oder „Bast“ (siehe Fig. 7) zerspalten, aus denen man mit Hilfe einer Art von Seilerrad („reptrilla“) einen Strang („tåt“) spinnt, d. h. das einfache Kardeel des künftigen Seiles.

Die „reptrilla“ (Fig. 1, 6, 8, 9) ist ein aus zwei, durch kurze Querhölzer verbundenen, vierhörigen Kreuzen bestehendes, um eine Achse rotierendes Holzgerät, das in nahezu genau gleicher Konstruktion in der Reepschlagerei auf Gotland und in den baltischen Provinzen angewandt wird (vgl. auch S. 47 ff.). Eine andere Variante desselben Gerätes („kastvinda“) kommt ausser in Lettland und Litauen an mehreren verschiedenen Stellen in Skandinavien vor. Die „reptrilla“ ist von der Reepschlagerei mit Stoffen wie Hanf, Jute u. dgl. auf die öländische Kiefernreepschlagerei übertragen worden. Sie scheint nach Skandinavien von Osteuropa her entlehnt worden zu sein.

Nachdem der einfache Strang (Fig. 9 ff.) gesponnen worden, dreht man mit Hilfe der „reptrilla“ und eines ellenlangen Stocks, des sog. „kavel“ (Fig. 15), den Strang zu einem Seil zusammen, bestehend aus zwei Kardeelen (Fig. 2, 16 ff., 25), worauf auch das dritte, letzte Kardeel — ohne Stock, unter Beistand eines Gehilfen — eingedreht wird (Fig. 3, 26).

Die Reepschläger arbeiten der Regel nach je für sich allein zu Hause. Es kommen indessen noch gewisse Reste älterer Organisationsformen vor, die sog. „spinnslag“ („Spinnrotten“) und „spinnesnöjen“ (wörtlich „Spinnvergnügungen“), bei denen mehrere Reepschläger zusammenkommen, um zu spinnen und zu drehen.

Das fertige Seil wird „sträng“ genannt (Fig. 4 rechts) oder „tög“ (Fig. 4 links), je nach Dicke und Länge. Es kommt der Hauptsache nach bei der Fischerei und als Schiffstrosse, auf Öland, in Småland und in letzter Zeit auch in Uppland, zur Verwendung.

Das in erster Linie Charakteristische für die Reepschlagerei, über die oben berichtet worden, ist die Verwendung von Kiefernholz als Rohmaterial. Reepschlagerei mit Holz eines Nadelbaums als Rohmaterial kommt, soviel Verf. weiss, sonst nirgends in der Welt vor. Die nordöländische Kiefernreepschlagerei ist als eine im nördlichen Öland gemachte Erfindung zu betrachten, wenn auch die Tradition, die einen nordöländischen Hirten als Erfinder nennt, nicht wahr zu sein braucht.

## EN ÅLDERDOMLIG KISTDEKORATION.

Av

BROR HILLGREN.

I regel har varje kista i Delsbo socken i Hälsingland två hjärtan på framsidan samt utmed samma sidas kanter, från locket ned till underkanten, två bårder med slingrande blommotiv. Bottenfärgen är ljusblå, hjärtana röda (fig. 1). Så målade kistor finnas från 1700-talets senare del fram till 1800-talets slut, och när en kista ommålas söker man ännu alltid att få samma blåa färg och liknande dekorationer. Dessa kistor äro med något enstaka undantag smalare nedtill än upptill, en form som de fingo under 1700-talets senare årtionden, då även den ljusblå färgen slog igenom.

I över hundra år ha alltså dessa kistor förfärdigats i huvudsak alldeles lika — endast grannlåten på locket och kring hjärtana ha varierat. Själva placeringen av dekorationerna är ännu äldre: bårderna i kanten finnas även på 1600-talets kistor, och den äldsta målade och daterade delsbokista som är känd, nämligen den genom mig med Nordiska Museets samlingar införlivade, som bär årtalet 1646, har både bårder och hjärtan, ehuru hjärtana endast äro svagt markerade som omramningar kring ett par besynnerliga sköldar, i vars mitt är anbragt ett stort T-formigt kors (fig. 3). De svarta sköldkistorna voro allmänna i Delsbo bevisligen från 1600-talets mitt till mitten av följande århundrade eller något längre, ehuru skölden omkring 1740 började målas annorlunda.

Funnes en 1500-talskista bevarad, så skulle den sannolikt te sig på samma sätt. Jag vågar tro detta av den anledning, att jag sommaren 1927 av en hygglig delsbopojke blev uppmärksam-

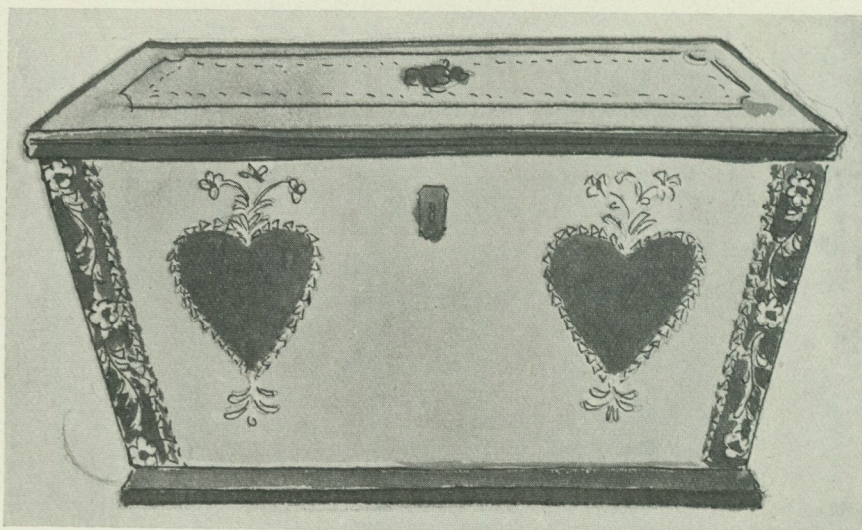


Fig. 1. Delsbokista, målad omkring år 1800. Efter akvarell av förf.

gjord på en ljuslåda,<sup>1</sup> som äges av en hemmansägare i Lunds by och som bär årtalet 1599 på locket — inskrivet i en sköld som i de flesta detaljer så nära överensstämmer med 1600-talskistans, att man i första hand tror, att samma mästare målat båda (fig. 4, 5). Som bevis både på en hög ålder och att skölden ifråga ej är ett enstaka undantag, var 1500-talsmålningen särdeles välkommen, men jag blev ej mindre glad då jag några veckor senare i en annan del av socken och i samma by fann ej mindre än två svarta kistor med alldeles lika tecknade sköldar, den ena med årtalet 1701 (fig. 6), den andra daterad något årtionde senare, samt i en tredje by en fjärde lika målad kista ehuru utan årtal. Alla fyra kistorna ha samma tecken eller kors mitt i skölden.

Att ornamentet ifråga av dellborna själva har uppfattats som en sköld, får man väl taga för givet, dels av dess form, dels därför att det omedelbart efterträddes av en vanlig sköldform. Allmogens

<sup>1</sup> Jag kallar den ljuslåda, emedan den har samma form som senare tidens ljuslådor, ehuru den är något lägre. Locket drages ut från kortsidan. Möjligen kan den dock ha varit avsedd för annat ändamål, t. ex. för förvarande av handlingar.

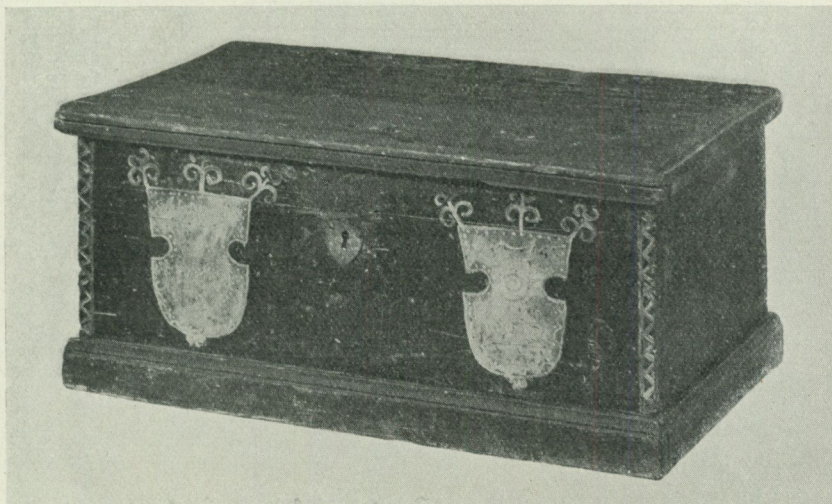


Fig. 2. Kista från Delsbo. Dat. 1769. Nord. Mus. 155 216.

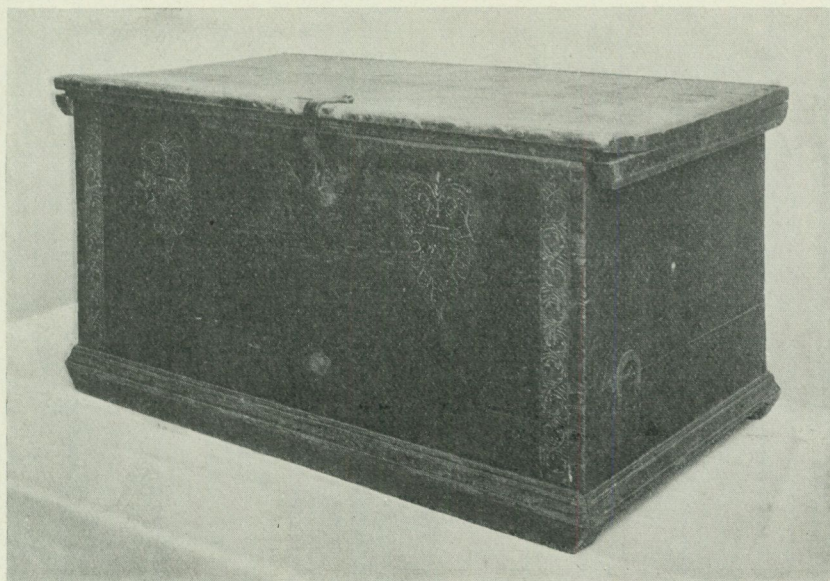


Fig. 3. Kista från Delsbo. Dat. 1646. Nord. Mus. 171 464.

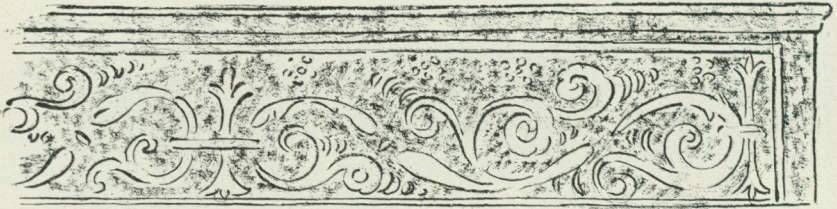


Fig. 4. Sidan på ljuslådan fig. 5. Efter teckning av förf.

sköldkistor äro som bekant att betrakta som efterbildningar av högreståndskistor. Om något undantag från denna regel kan tänkas, är en fråga, vars besvarande jag här ej vill inlåta mig på. Vi antaga emellertid, att delsbokistans stamfader är en högreståndskista och att sättet att placera två sköldar på framsidan kommit härifrån. Om detta nu förefaller alldeles givet, så behöva sköldarna därför ej vara några kopior eller avbildningar av verkliga sköldar. Målaren kan av en eller annan okänd anledning ha kopierat en annan, äldre dekoration som haft den form han sökt. Den vanliga sköldtyp som efterträdde den med T-formigt kors brydda, målades en kortare tid både på svarta och bruna kistor, senast på bruna, som föregingo de blå. Undantagsvis förekommo ett par bröstbilder med kronor på någon större kista, men det är knappt troligt, att de få så målade kistor, som anträffats (av vilka jag ej sett mer än ett enda exemplar orenoverat), använts som vanliga klädkistor.

Då man nu har säkra bevis på att skölden på delsbokistorna målats lika under tre århundraden, gör man sig givetvis den frågan: Hur långt tillbaka i tiden före den tidigast daterade kan denna dekoration ha varit allmän i orten? Frågan är icke lätt besvarad. Det är ingenting i uppställning och former, som förnekar en mycket hög ålder — tvärtom. De T-formiga korsen, även kallade Antoniuskors, användes under hela medeltiden såväl som under renässansen, och vad sköldhalvorna beträffa så förete de en märklig likhet med stiliserade djurbilder från vikingatiden. Denna likhet består huvudsakligast i den tvärhuggna nosen, tvärsträckan över denna, det runda ögat och den kullriga pannan. Själva sättet att

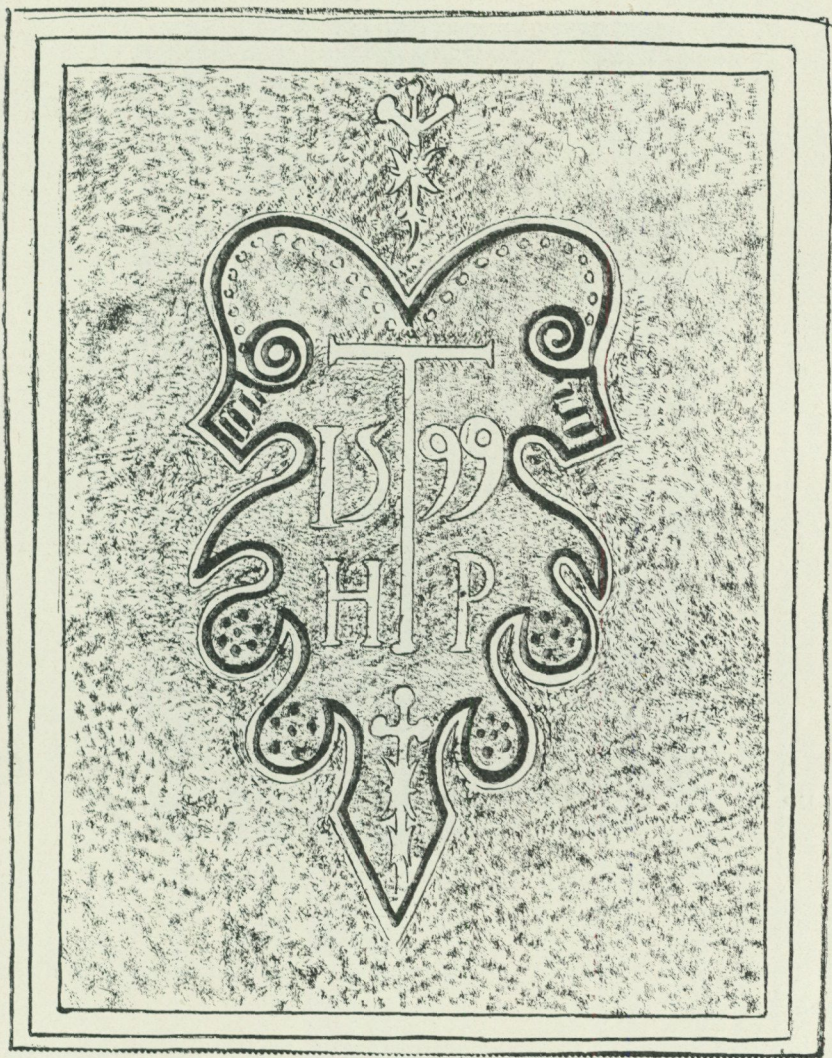


Fig. 5. Översidan på ljus- eller dokumentslåda från Delsbo. Dat. 1599. Bottenfärgen är brun, ornamenten i vitt, svart och grönt. Längd 29 cm. Efter teckning av förf.

som dekoration använda tvenne djurbilder har ju allmänt kvarlevat hos vår allmoge, särskilt vid prydanget av selkrokar och bandvävskedar. En selkrok med djurbilder och kors återgives här (fig. 7), huvudsakligen för att visa, att korset även här fick vara med på

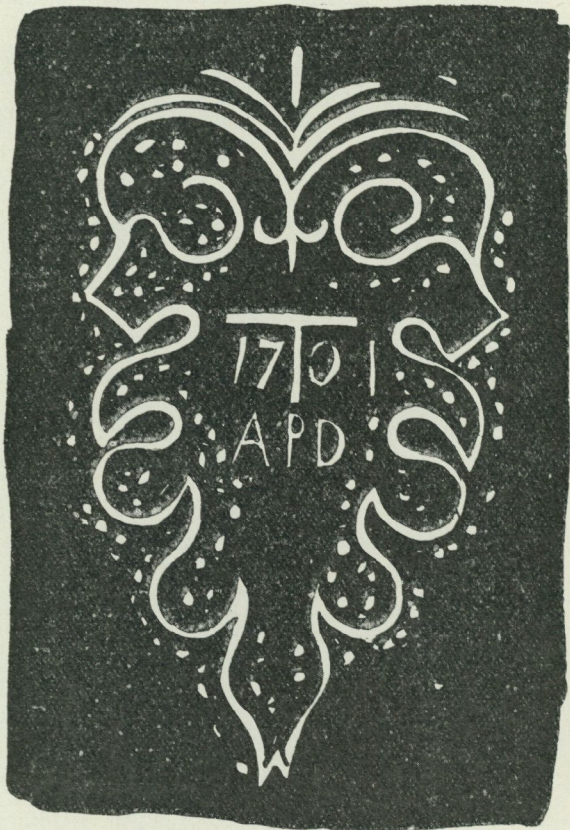


Fig. 6. Skölddekoration å kista från Delsbo. Dat. 1701. Nord. Mus. Efter teckning av förf.

ett hörn. Det förekom i Delsbo såväl som på andra orter i vårt land även på knappar, å sigill och i bomärken. Den enda 1600-talsmålare vars namn jag kan erinra mig ha sett i samband med Delsbo, nämligen »*Anders Persson målare*» i Bredåkers by, hade ett kors i sitt bomärke (fig. 8) Denne målare måste ha målat många av 1600-talets sköldkistor i Delsbo.

Det envisa kopierandet av samma dekoration tyder nästan på att den i sin helhet ansetts som något slags skyddstecken. Alltför djärvt vore det kanske att sätta dess stiliserade djur i samband med de gamla dellbornas föreställning om att »varje människa har

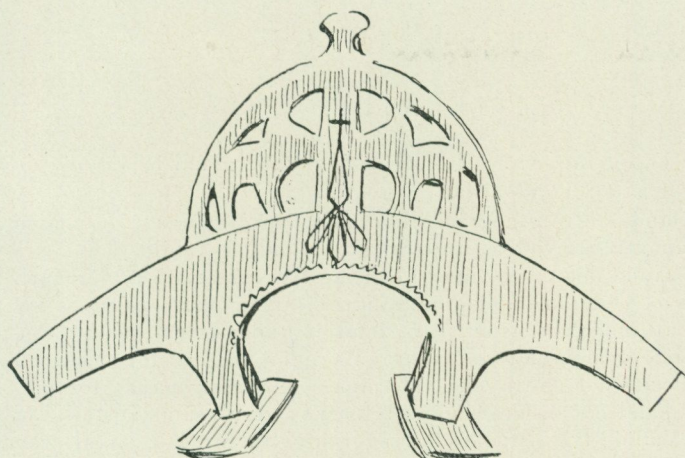


Fig. 7. Selkrok av trä från Delsbo. Efter teckning av förf.

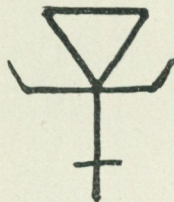


Fig. 8. Anders Persson målades i Delsbo bomärke. Mitten av 1600-talet.

ett skyddsdjur, som bevarar en från mycket ont» o. s. v., om också denna föreställning mycket väl kan ha varit gängse även på den tid då varje person i socknen hade sin klädkista prydd med den mystiska skölden.

#### ZUSAMMENFASSUNG.

BROR HILLGREN: *Eine altertümliche Truhenverzierung.*

Im Kirchspiel Delsbo in Hälsingland besteht die gewöhnliche Verzierung einer Truhe aus zwei Herzen, die auf der Vorderseite angebracht sind, und zwei Borten mit Blumenmotiven längs den Seitenrändern (Fig. 1). Diese Verzierungsweise ist aus der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts bekannt, und die Plazierung der Ornamente ist in Wirklichkeit noch älter. Die älteste bemalte und datierte Delsboer Truhe, die überhaupt bekannt ist, ist durch Vermittlung des Verfs für die Sammlungen des Nordiska Museet erworben. Sie ist mit der Jahreszahl 1646 bezeichnet und hat auf der Vorderseite zwei eigenartige Schilde, in deren Mitte grosse T-förmige Kreuze angebracht sind (Fig. 3). Eine Kerzen- oder Urkundenlade, die sich in jener Gegend noch in Privatbesitz befindet, und die die Jahreszahl 1599 trägt (Fig. 4, 5), zeigt, dass fast genau gleiche Schilde schon zu Ende des 16. Jahrhunderts in Gebrauch waren. Aus dem 18. Jahrhundert sind nicht weniger als 4 ähnliche Truhen vom Verf. aufgefunden worden. Verf. nimmt an, dass die Schildornamente noch ältere Bestandteile enthalten, und weist dabei besonders auf das Kreuz und auf die tierkopffähnlichen Schildseiten hin.

## LITTERATUR.

KARUTZ, R.: *Die Völker Europas*. Atlas der Völkerkunde. Band II. Frankh'she Verlagshandlung. Stuttgart 1926.

En av Tysklands äldre etnografer har haft den i många hänseenden tilltalande tanken att utgiva en etnografisk handatlas, i bild och korta texter sammanförande det väsentligaste och mest karakteristiska för världens skilda folk och stammar. Tidigare har i samma serie utgivits ett första band, omfattande Nordasien, vars detaljer undandraga sig mitt bedömande. Rörande gemensamma, principiella sidor hos arbetets båda nu tillgängliga band kan det andra lika väl tjäna som utgångspunkt för omdömet. I första hand bör då detta gälla bildernas urval, sammanställning och utförande. Vad de två sistnämnda frågorna beträffar, hör författaren tydligen till de ganska många, som även i våra dagar föredraga enhetliga, tecknade bilder framför den blandning av teckning och direkt fotografisk reproduktion, som är den vanliga i etnografiska arbeten. Rent principiellt skulle måhända ingenting vara att erinra däremot, om teckningarna alltid utförts så, att de blivit lika tydliga som goda fotografiska avbildningar. Tyvärr är detta i föreliggande arbete ej alltid fallet. I många, och ej sällan i mycket viktiga fall, har tecknaren alldeles misslyckats i försöket — om ett sådant ens föreligger — att återge ens föremålets yttre form, än mindre att ge besked om dess konstruktion eller material. Även en med dylikt rätt förtrogen läsare har t. ex. svårt att få någon klarhet i den schweiziska bärmesen (s. 57, fig. 11) eller den småländska hornskeformen (s. 45, fig. 23), för att blott taga ett par exempel ur högen.

Vad så det ännu viktigare urvalet av bilder beträffar, är författaren ju i många fall hänvisad till ett litet, tämligen grundligt uttröskat material, t. ex. från Italien, Frankrike, Irland. I andra fall lider han kanske snarast av en »embarras de richesse», som gör honom rådlös. Synpunkterna synas också växla. Medan i regel plats givits åt byggnader, dräkter, husgeråd, redskap och folkkonst, kan det hända, att hela grupper, t. ex. tjeckoslovaker, kroater, slavoner och magyarer blivit så gott som ensidigt representerade med några få konstslöjdstekniker. Huruvida det kan vara motiverat att offra en hel sida på små impressioner från en spansk tjurfäktning förefaller tvivelaktigt, särskilt då icke mer än en manlig spansk folkdräkt och ingen kvinnlig avbildas, långt mindre några redskap, normala hustyper eller annat upplysande material.

I det hela kan sägas, att författaren varit en smula för mycket ute efter det i hans ögon *primitivaste*, mest exotiskt verkande i den europeiska kulturen, ett blott alltför vanligt fel, som gjort mången europeisk etnografisk samling till ett kuriositetskabinett!

I detta fall sammanhänger en dylik smak tydligen med författarens orubbade romantiska (eller har nyromantiken på sistone åter uppstått i Tyskland?) syn på kulturen, vilken han betraktar som ett oavslutligt fall från en urtid med hög andlig odling ned till en nutid, som endast är tek-

niskt-materiellt framskriden, men andligen djupt sjunken. Allt, som — med rätt eller orätt — påminner författaren om vad vi skulle kalla folketro, framhäves som dyrbara monument av ett försvunnet andligt vetande. Man känner sig helt kuslig till mods inför en sådan trosvishet och drar sig ofrivilligt till minnes den lundensiske vishetslärarens skildring av »asaläseriets» härjningar!

Det är tydligt, att en dylik, filosofiskt måhända mycket försvarlig syn på de etnografiska problemen mycket väl låter sig förlikas med en rätt lindrig noggrannhet i så prosaiska saker, som den materiella etnografien dock rör sig med. Ungefär halva texten handlar om andliga ting, och det blir trångt och besvärligt med det andra.

Granska vi t. ex. de två textsidor (den ena mycket liten) som ägnas »die Skandinavier — finna vi på den första bl. a. den viktiga upplysningen, att en avbildad Fäholmsk rundkyrka icke får anses härröra från de i runda jordgropar eller kägelformiga tält levande »vurgermanische Uralppen — oder Urannen». På det andra bladet upptages c:a  $\frac{1}{3}$  av häpnadsväckande meddelanden om runorna, vilka (sic!) intill slutet av medeltiden användes av nordgermanerna till inskrifter »och till kalendrar å trästavar, vilka voro inristade med de 16—24 tecknen eller runorna i ett eget alfabet, den s. k. futharken». — Det torde vara svårt att samla fler fel i en kortare sats än denna. Att i ornamentiken upprepas »noch immer und nimmer wieder die alten Sonnen und Sternenbilder, unter denen die Germanen ihr Licht — und Götter — erleben erneuerten» är en sats, som illustreras av Nordiska Museets kända gamla skånska säng och ett underligt feltecknat, likaledes karvsnidat skäkträ. Inte visste vi att de över hela Väst- och Sydeuropa, inklusive Nordafrika och främre Orienten sedan årtusenden förekommande geometriska karvsnittsornamenten voro så religiöst och etnologiskt bestämda!

Gå vi till våra närmaste grannar, finnar och lappar, finna vi dem inte mindre nådigt behandlade. Som bild 1 hos de s. k. »Suomifinnen» finna vi en stående grytarm med gryta över den flammande härden i en öppen spis, vilket strax sätter oss in i rökpörtets stämning. Det är riktigt rörande att läsa om, huru finnarna hyllas för sin förmåga i den vita magien, »die weisse Magie, die durch den Geist selbst wirkte — — kam aus Mysterienschalen, die auf eine Zeit noch älterer, einst wissender nun erlöschender, in Sonne und Feuer das Göttliche Licht verehrender Geistesreligion folgten — —».

Fjälllapparna flytta med sina ända till 1,000 djur omfattande (!) hjordar om hösten upp i bergen, om våren nedåt kusten! De bruka numera gevär, men även spjut för björn och klubba för varg och vildren! Om vintern bära de bl. a. höga stövlar och kappa (Mantel) av garvad renhud. Bland bilderna märkas en sked av människokranium (i verkligheten renkranium) samt tre »Knochenmesser in Lederscheide», vilka äro vanliga lappknivar med stålklinga i renhornsslidor, en av dem till yttermera visso av typisk »turist»-form.

Författaren får inte roligt, om hans arbete beträffande andra länder inte lyckats bättre än vad fallet är med Norden.

*E. Klein.*

LEIJONHUFVUD, SIGRID: *Två människoöden*. Blad ur släktkrönikan från Gustaviansk tid. Stockholm 1927. 339 sid. 8:o.

I detta arbete äro sammanförda ett antal dokument rörande den svenska adelns dagliga liv under det slutande 1700-talet — därjämte en epilög, som spelas under 1840-talet. Till skillnad från de vanliga memoarböckerna är denna försedd med utförliga och mycket värdefulla källhänvisningar, bilagor och kommentarer samt ett omsorgsfullt utarbetat personregister. Man kan alltså, när det gäller föreliggande bok, icke tala om vandalisering av en gången tids minnen, vilket annars tämligen undantagslöst brukar vara det intryck dilettantiska memoarutgivares trägna arbete efterlämnar.

Måhända är Sigrid Leijonhufvuds material denna gång väl sprött och färgat av för få konkreta detaljer, men skildringarna från slott och herrgårdar i skilda delar av landet ge likväl en god inblick i den gustavianska tidens psyke. Med förstånd och skicklighet har ock utgivarinnan illustrerat sitt arbete med reproduktioner av ett flertal vackra och intressanta konstverk, bl. a. med några teckningar av C. A. Ehrensvärd, som med sin komiska realism på ett lustigt sätt kontrastera mot den en smula bleka dagboks- och brevtextern.

G. B.

CEDERGREN, K. G.: *Ur Vänersborgs stads hävder*. Tryckt i 300 nummerade ex. Vänersborg 1926. 453 sid. 8:o.

I ett digert arbete, som emellertid ingalunda vill vara en avslutad stadshistoria av den numera så vanliga typen, utan snarare en samling studier till en sådan, har regementsläkaren K. G. Cedergren sammanfört ett antal förut i en lokaltidning publicerade undersökningar över skiftande ämnen i anknytning till Vänersborgs historiska utveckling. Kulturhistorikern har i denna bok lika mycket att hämta som den forskare, som ägnar sig åt studiet av samhällets juridiska utveckling. Det är också ett mycket vidlyftigt material, som legat till grund för framställningen och som med stor flit och omsorg hopbragts och lagts tillrätta för intresserade.

Man fäster sig särskilt vid de bidrag, som i arbetet givas till skråhistorien, särskilt den vidlyftiga redogörelsen för hantverksämbetena i staden, tagna ett för ett och skildrade med begagnande av alla de små episoder, som skapa gemyt åt en kulturhistorisk skildring och skänka den liv och färgverkan. Cedergren avtrycker även en »Embetsbok vid dät låfliga Skomakare embetet i Vennersborg åren 1746—1847». Jämte låda och andra föremål förvaras den i Vänersborgs Museum.

Även brandskyddet redogör förf. mönstergillt för. Staden har vid många tillfällen härjats av eldsvådor — det kan i samband därmed erinras om att Vänersborgs Museum, som av förf. nydanats, besitter en av de värdefullaste samlingarna i landet av hithörande föremål.

Bland övriga kapitel i boken kunna nämnas: 1834 års stadsplan för Vänersborg — Äldre kartor över Vänersborg — Av magistraten i Vänersborg utfärdade stadganden och vitesförbud åren 1815—1855.

Flera av kapitlen inledas av kortfattade allmänna översikter över respektive kulturföreteelser. Det plägar vara sådana översikter som lokalhistorikern främst ej förmår behärska, men i föreliggande arbete synas även de vara utförda med en klok omtänksamhet och en lugn, kritisk blick, som är värd all beundran.

G. B.

NORDSTRÖM, AUG.: *Luleåkultur*. Luleå 1927. 255 sid. 8:o.

Ehuru ej insänt till Fataburen för anmälan är föreliggande arbete alltför viktigt för att ej i denna tidskrift bliva omnämnt. Det är det visserligen främst som ett av de bästa exemplen på, vilka goda tjänster bygdens egna söner kunna göra den etnologiska forskningen, blott de strängt inrikta sig på en konkret och spekulationsfri skildring. Med största intresse lägger man märke till att författaren inskränkt den annars till synes oundgängliga historiska inledningen till endast ett par sidor. Till gengäld skildrar han tämligen brett språket, som ju också på ett helt annat sätt äger samband med folklivet, huvuduppgiften för ett arbete som detta.

Förvånansvärd är också den detaljrikedom och mångsidighet, som skildringen erbjuder, både i vad som rör den stora avdelningen »Seder och bruk» (där även metoderna erhålla sin beskrivning) och »Folktro och vidskepelse». Det är som en recensent redan anmärkt, lättare att här säga vad författaren glömt att beskriva än vad han beskrivit.

Förf. har illustrerat sitt arbete med linoleumsnitt (?), endast i mindre grad med teckningar och autotypier. De förstnämnda bilderna äro i allmänhet även de fullt upplysande och visa i sin mån med vilka små yttre medel en värdefull etnologisk skildring kan göras.

G. B.

*Falbygden*. 1. Utgiven av Falbygdens Hembygds- och Fornminnesförening genom Johan Götlind. Falköping 1927. 63 sid. 4:o.

Med detta häfte har Falbygdens Hembygds- och Fornminnesförening begynt en skriftserie, som äger den märkligheten att föreningen uppdragit åt en fackman, docenten i folkminnesforskning vid Uppsala universitet Johan Götlind att sköta utgivningsarbetet. Götlind har också levererat bokens tyngst vägande bidrag, en översikt över Västergötlands folkmål och Falbygden. Den låter oss ana hur betydande det arbete samme förf. i många år varit sysselsatt med rörande västgötamålen i dess helhet, kommer att bli också för den etnologiska forskningen.

Utom de fem bidragen till Falbygdens natur- och kulturbeskrivning, innehåller skriften också meddelanden om föreningens tillblivelse och utveckling.

G. B.

*Gamla korsstyngsmönster från Vadsbo härad Västergötland*. Mariestad (Malmö) 1928. 6 blad. Tvärfolio.

Vadsbo Museum i Mariestad har utgivit ett häfte korssömsmönster om 6 blad i ljustryck. De innehålla bilder av en gammal märkduk och

fem stycken nysyddade och sannolikt nykomponerade sådana, upptagande gamla motiv funna i häradet. Ur praktisk synpunkt är endast gott att säga om den lilla publikationen, medan det musealt sett hade varit av mera intresse att få enbart gamla dukar återgivna.

E. v. W.

*Till anmälan insända skrifter:*

Från Åhlén & Åkerlunds förlag: Forsslund, K. E.: Med Dalälven från källorna till havet. II. Bok IX. (Floda). Sthlm 1928. — Från Walter de Gruyter & C:o: Handwörterbuch des deutschen Aberglaubens B. I:4—8. Berlin u. Leipzig 1928. — Från Kungl. Vitterhets Historie och Antikvitets Akademien: Fornvännen 1928: 1—2. — Från Skövdeortens hembygds- och fornminnesförening: Föreningens stiftande och verksamhet åren 1923—1927. Kort översikt av Axel Th. Wahlström; Sahlström, K. E. m. fl.: Kåkinds härads fornminnen. — Från Vadsbo museum: Gamla korsstygnsmonster från Vadsbo härad, Västergötland. Mariestad (Malmö) 1928. — Från Hallands Hembygdsförbund: Vår Bygd 1928. Halmstad 1928. — Från Stranda Härads Hembygdsförening: Stranda II. 1928. Oskarshamn 1928. — Från utg.: Rosengren, H.: Karlshamn 1664—1914. Del. II. Karlshamn 1928. — Tidskrift för konstvetenskap, årg. 12:1—3. — Nyköpings Fabriks- & Hantverksförening, 1892—1917. Nyköping 1917. — A. E. Falck: Nyköpings Handels societet. Nyköping 1926. — Sveriges kyrkor: Västergötland B:5. Romdahl, A. L. och Dahlgren, S.: Skara Domkyrkas Byggnadshistoria. Uppsala 1928. — Svensk Slöjdtidning 8:1, Sthlm 1928. — Från förf.: Nordberg, A.: En gammal Norrbottensbygd. Anteckningar till Luleå sockens historia. I—II. Lund 1928. — Saxon, J. L.: Närkes kyrkor i ord och bild. Sthlm 1928. — Levander, L.: Dalmålet. Beskrivning och historia. II. Uppsala 1928. — Karsten, T. E.: Die Germanen. Eine Einführung in die Geschichte ihrer Sprache und Kultur. (Grundriss der germanischen Philologie begründet von H. Paul). Berlin u. Leipzig 1928. — Falck, A. E.: En gammal gård. Några anteckningar ur Nyköpings stads arkiv. Nyköping 1927.

Gåvor till Nordiska Museet från landsorten insändas under adress Nordiska Museet, Stockholm. I Stöckholm kunna de inlämnas antingen i museet eller å Skansen, Djurgården. Vid varje föremål böra fyndort och givarens namn, titel och adress samt i övrigt varje upplysning, som kan lämnas om föremålets historia eller användning, så fullständigt och tydligt som möjligt angivas.

Fotografier av kulturhistoriskt, etnografiskt och arkeologiskt intresse (byggnader och byggnadsdetaljer, husgeråd, dräkter, utövädet av lantliga sysslor och hemslöjd, idrotter och lekar, forntroföremål o. s. v.) mottagas med tacksamhet av Nordiska Museet.

Uppteckningar om levnadssätt, sysslor och bruk i äldre tider samt om folkseder, lekar, forntro och vidskepelser, sägner o. s. v. äro likaledes särdeles välkomna bidrag till museets arkiv för svensk folkkänedom.

---

Författare och förläggare, som önska böcker och uppsatser anmälda eller omnämnda i tidskriften, behagade insända dem under adress *Nordiska Museet*, Stockholm 14. Manuskript, meddelanden och uppgifter insändas under samma adress.

Fataburen utkommer med 4 häften årligen och åtföljes dessutom av en redogörelse för museets och en redogörelse för Kungl. Livrustkammarens förvaltning.

Tidskriften kostar i bokhandeln och på posten 10 kr. för årgång. Till de ledamöter i Samfundet för Nordiska Museets främjande, som äro bosatta utom Stockholm, utdelas tidskriften gratis. I huvudstaden boende ledamöter kunna erhålla tidskriften till halva boklåspriset vid rekvisition genom museets expedition å Skansen.



STOCKHOLM 1928. KUNGL. BOKTRYCKERIET. P. A. NORSTEDT & SÖNER 280653