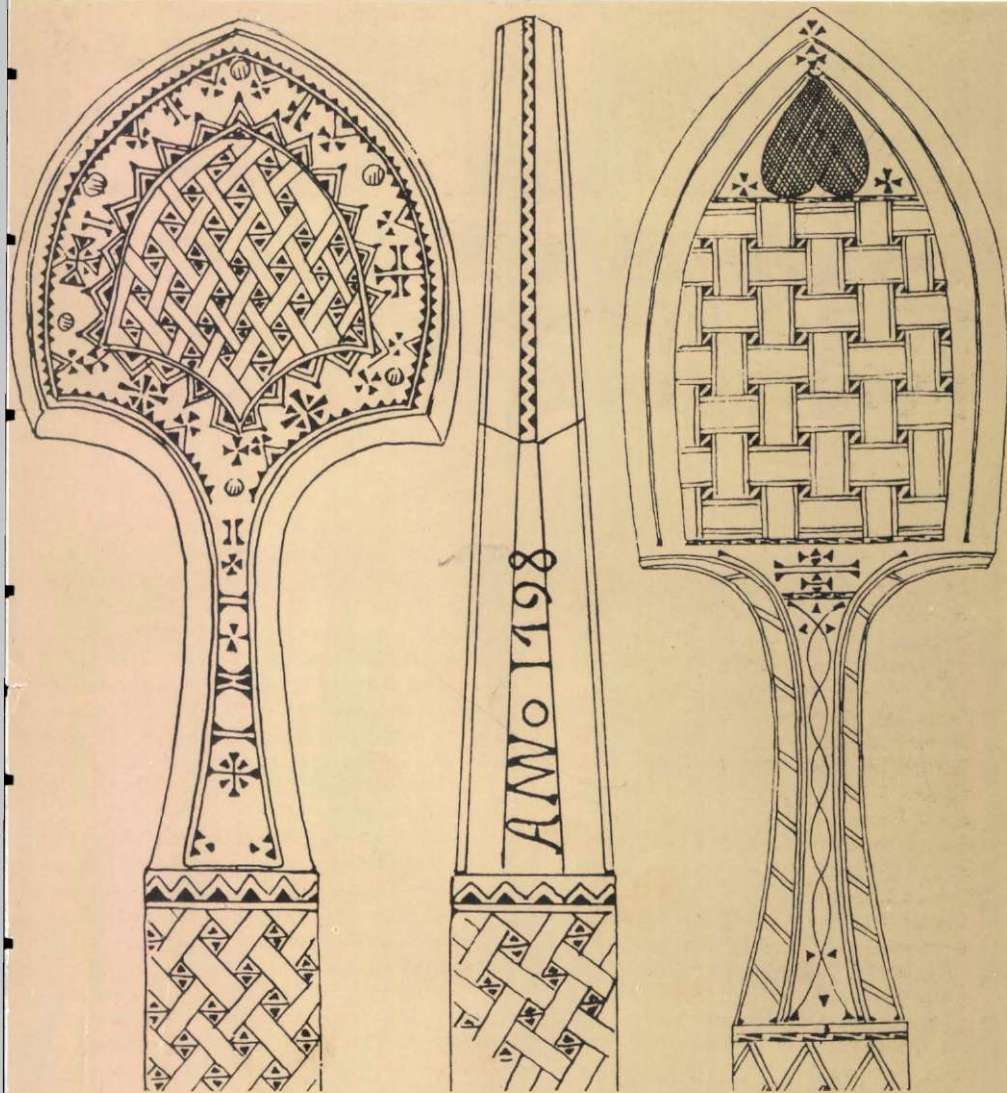




"Mönsterbok för lapsk hemslöjd i Västerbottens län" utkom 1920. Den sedan länge utsålda och svåråtkomliga boken presenteras här i nytryck i utvidgat skick. Den är avsedd som en praktisk handledning för slöjdare, men också som en orientering för alla som är intresserade av denna sida av samekulturen. Den utges i samarbete med Same-ätnam.

sameslöjd

Sydsamernas horn-, trä- och tenntrådsslöjd. Arbetsteknik, mönster och historia.

3/70 • 5:—



MÖNSTERBOK FÖR LAPPSK·HEMSLÖJD I VÄSTERBOTTENS·LÄN

För femtio år sedan utgavs "Mönsterbok för lappsk hemslöjd i Västerbottens län". Bakom boken stod nomadskolinspektören Erik Bergström, avvitringslantmätaren Hampus Hampusson-Huldt, fru Emma Andelius och konstnären Folke Hoving. Upprinnelsen till boken var artiklar om sameslöjd, som Erik Bergström publicerat i Umebladet, vilket föranlett hemslöjdspionjären Emma Andelius att ta kontakt med honom. I arbetet på att utge en handledning för sameslöjdare, där typiska prov på samiska slöjdprodukter skulle avbildas och analyseras, engagerades ingenjör Huldt, som hade en fin samling samiska föremål, och Hoving, som redan 1910 utgivit tre mönsterblad med sameslöjd. Det blev Hoving, som utarbetade mönsterteckningarna, och Huldt, som författade kommentaren. En inledning skrevs av den förnämste kännaren av samernas kulturhistoria, professor K. B. Wiklund, Uppsala. Erik Bergström lyckades utverka anslag för tryckningen genom länsstyrelsen. Boken kom ut 1920 och fick en mycket stor betydelse för sameslöj-

dens utveckling och är fortfarande mycket efterfrågad av slöjdare. Inom Same-ättnams slöjddutskott har därför under en längre tid en reviderad nyutgåva diskuterats. När den nu kommit till stånd sker det med få uteslutningar, men en rad tillägg, som framför allt syftar till att ge tidsenliga arbetsbeskrivningar.

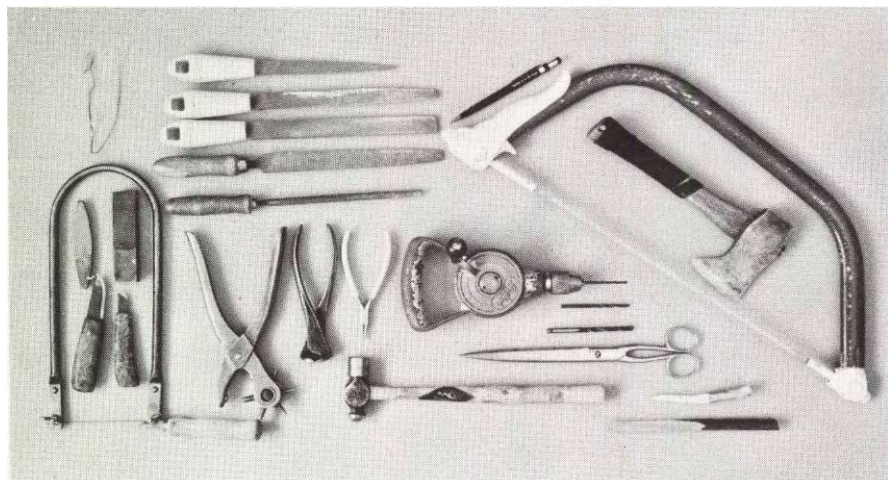
Den nya utgåvan är resultatet av ett samarbete mellan Västerbottens museum och Same-ättnam, främst representerat av slöjddkonsulent Marianne Nilsson, Vilhelmina. Utom övriga i häftet nämnda personer har personal vid Nordiska museet och Statens etnografiska museum i Stockholm, Etnografiska museet i Göteborg, Dalarnes museum, Falun, Kulturen, Lund, Murberget, Härnösand, Jämtlands museum, Östersund, samt fru Gertrud Bergström, Stockholm, och konstnären Runo Lette, Avesta, lämnat värdefullt bistånd. ■

Färgbilden: Ur en slöjdares arbetsbok. Skisser till tenntrådsbroderier hos fru Syrene Wilks, Grundfors.

hornkniv och trækosa

En arbetsbeskrivning av Sune Enoksson

verktyg och material ●



De verktyg som behövs för slöjdarbete i horn och trä måste vara av yppersta kvalitet. Det lönar sig inte i längden att arbeta med dåliga verktyg. Följande lista kan varieras, men i stort sett behövs allt.

bänkskruvstycke
raspar, 6"-8" långa, 2 st
halvrunda filar, 2 st
ansatsfil
rundrasp
rundfil
nålfilar, 1 sats
yxa
knivar
drillborrkraft
metallborrar, 10 st
1 1/2-9 mm diam
flackstång
sidavbitare
böjtång
kulhammare, 2 st

metallborste för filar
brynstenar
urholkningsjärn 2-6 st
gummiklubba
skedhåljärn
holkyxa
såg
bågfil
lövsåg
lövsågblad för metall
håltång
trekantig sågfil
skräntång
flata filar, 2 st
elektrisk bormaskin
med två hastigheter

sandpapper-flintpapper,
grovl. 1-2-3-4-5
vattenfast slippapper, 80,
120, 150, 220, 320, 400
stålull
lockbettlar 2 st, smala
stämjärn, 5-8 mm breda
skruvtingar 2-6 st
saxar
skinn, läder
lim, zaponlack, oljor (av
olika slag)
sentråd
skärnålar
slipsten
nittråd (koppar)

hornkniv

Sameslöjdens horn är företrädesvis ren- och älghorn. Renhorn kan man antingen köpa direkt av renskötare eller från renslakterier. Man kan också hitta renhorn i markerna, oftast fällhorn. Priserna på renhorn ligger för närvarande mellan 5 och 7 kronor per kilo. Hornets kvalitet är bäst i september-oktober. Skinnbeklädda horn är odugliga för slöjdändamål. Hornkvaliteten varierar från trakt till trakt antagligen beroende på förekomsten av kalk i marken och på tillgången av grönbete. Sålunda är jämtländskt hornmaterial mycket bra, liksom horn från vissa trakter i Norge. Relativt bra är horn från Tärnaområdet. Forskning är önskvärd för att närmare klarlägga detta!

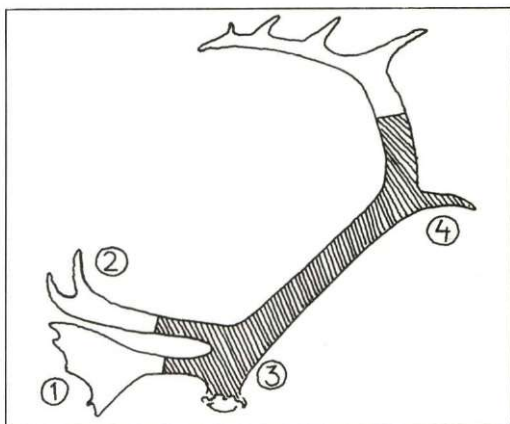
Vad menas då med bra hornkvalitet? Förekomsten av mycket mörk och brosk är inte bra, helst bör hornet vara fast nästan helt igenom. Den fasta hornmassan gör att hornet känns tungt, en erfaren slöjdare kan därför genom att väga stycket i handen bedöma kvaliteten. Färgerna varierar från rödaktiga nyanser till vitt, gult, grönt. Det rödaktiga hornet är ofta nysågat och innehåller blodsubstans, medan det gul-grönvita kan ha legat ute flera år och blekts av sol, vind, vatten och snö. En del slöjdare bleker hornet på kemisk väg, men det är en metod, som jag inte vill rekommendera. Ett materials skönhet beror bl. a. på den naturliga skiftningen i olika nyanser, på strukturen i det organiska materialet. Det talar till oss genom sin förmåga att leva. Det med kemiska medel blekta hornet är sterilt vitt och kan aldrig få lyster hur man än behandlar det.

Fällhorn av älg är ofta bra. Älghorn erbjuder dessutom fördelar för större arbeten, t. ex. kosor, dosor, skulpturer m. m.

Slöjdaren står inför sin uppgift, har verktyg och råmaterial, vet på ett ungefär hur materialet är beskaffat och hur verktygen används. Hur skall han börja arbetet?

För en tränad slöjdare är en idé ofta tillräcklig, men särskilt för nybörjare är det nyttigt att först göra enkla blyertsskisser, eller i papper klippa modeller och pröva sig fram till en godtagbar form. Nästa steg - att välja ett ämne som passar till modellen.

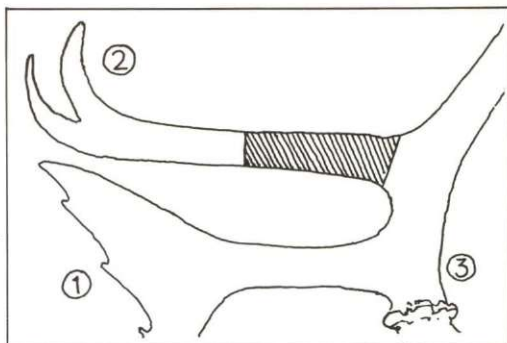
De delar av renhornet som är bäst att använda har skuggats på bilden. Ytterspetsarna innehåller för mycket mörk massa, med undantag av spetsen märkt 4. Till den som vill lära sig renhornets egenskaper ger jag rådet: såga sönder ett horn bit för bit, se och bedöm själv. Hela hornkronor, som sitter ihop med skallbasen förstörs efter ett par år, hornet blir poröst på ytan och ger ingen fin yta hur man än putsar.



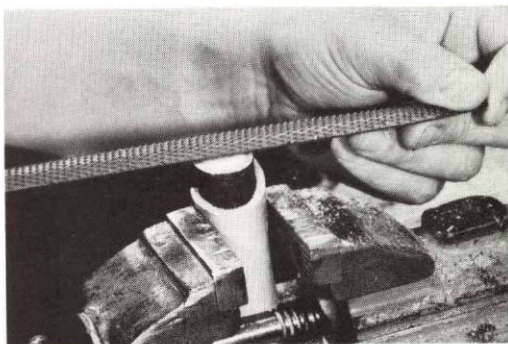


knivskaftet

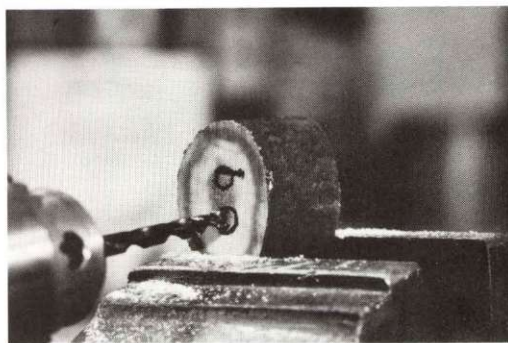
Spänn fast hornet i skruvstyc-
ket. Kom ihåg att skydda hor-
net mot tryckmärken med en
läder- eller näverbit. Såga av
den skuggade biten - den natur-
liga formen passar utmärkt.
Bestäm av hur många delar
skaftet skall sättas ihop, såga
av bitarna.



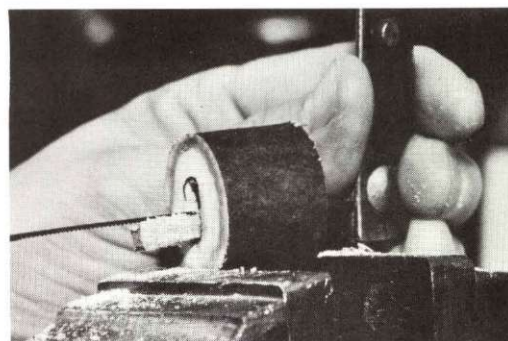
Raspa ändytorna så att de blir
parallella.



Spänn fast en av bitarna. Ta
en metallbör med en diame-
ter som ungefär motsvarar
knivtångens diameter och fäst
i drillbörsskaftet. Borra två
hål i hornbiten.



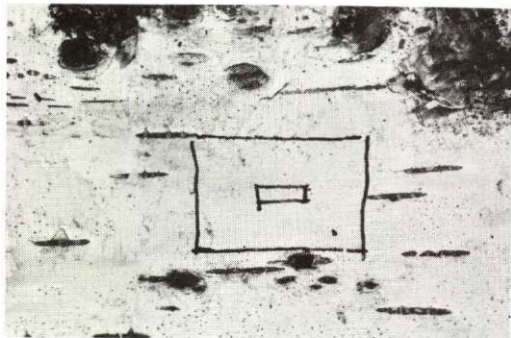
Stick lövsågbladet genom ena
borrhålet och såga loss mel-
lanskiktet.



Färgbilden: Skål i masur och
hornkosor av Sune Enoksson.



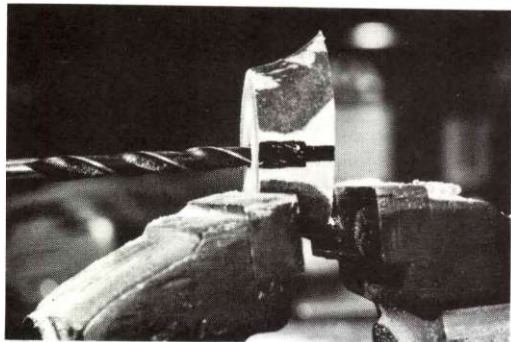
Om man borrar och sågat riktigt skall man kunna trä fast hornbiten på knivtången.



Ofta görs ett mellanlägg av näver, läder eller tenn mellan bitarna i skaftet.

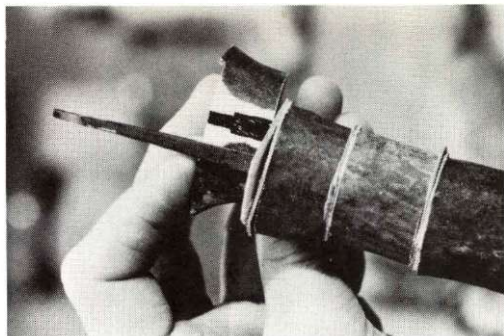


Med håltången görs hål i mellanläggen, tennplåten bör dock borraras och den rektangulära öppningen sågas med lövsåg.

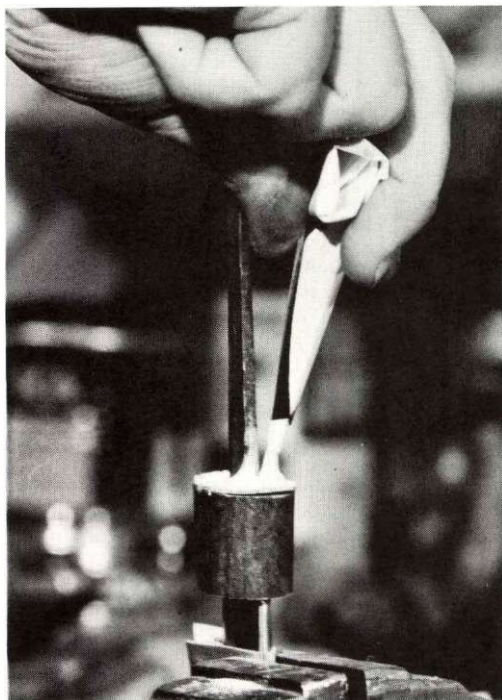


Det nyss beskrivna tillvägagångssättet gäller naturligtvis också skaftets övriga bitar, utom sista biten. Den borraras med två borrar av olika grovlek för att passa till knivtångens nitning. Observera att slutbiten helst bör vara fri från märe så att nitningen blir ordentligt fixerad och effektivt håller ihop hornbitarna.

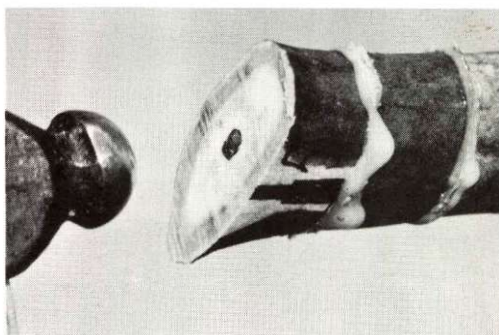
Sista borrhålet får av samma skäl under inga förhållanden vara större än knivtångens övre del.

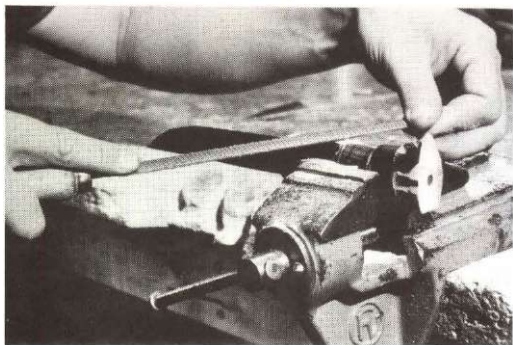


Det kan också vara en fördel att limma i skarvarna. Använd därvid vanligt Cascolim eller Epoxi-lim, som fyller ut alla en skarvs ojämnheter.

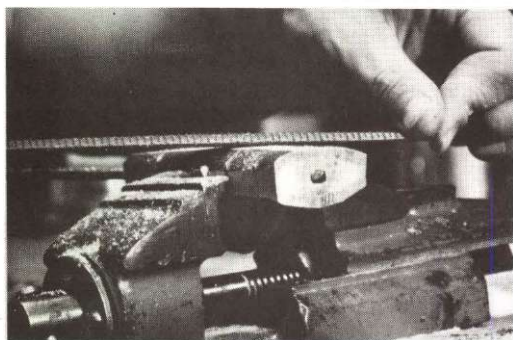


När skaftet är hopnitat, börjar formningen.





Raspa först upp kantprofilen
-- ån sidan.



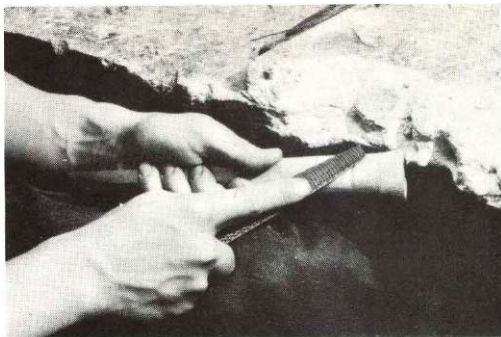
Raspa sedan de flata under-
och ovansidorna, så att skaf-
tet får en nära rektangulär
genomskärrning. Utan att för-
störa grundformen är det se-
dan lätt att runda av hörnen.

● Horn, ben - och valrosstand - har i hela det arktiska området varit betydelsefulla råmaterial för redskap av många slag. Bland samerna är det framför allt renhorn, som kommit till användning. Slöjdverktygen var få: "Vid sina hornarbeten använda sig lapparna nästan uteslutande av kniven. Knivslidorna råhugges med storkniven och fullföljes till sin slutgiltiga form med slidkniven. Likaledes sker då skedar, spännen och nålhus skola tillverkas... Vävskedarna tillverkas likaså av renhorn." (Ossian Elgström)

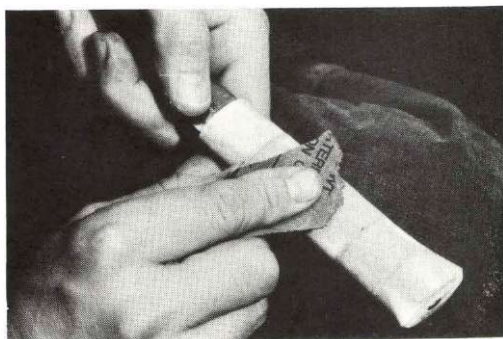
● De i mönsterboken återgivna ornamenten hämtades från föremål, som fanns i Nordiska Museet och i Hampusson-Hulds och Bergströms privata samlingar. Huvudparten av de båda senare finns numera i Västerbottens museum, där de bildar sameavdelningens kärnsamling. Viktiga sydsamiska samlingar finns i Nordiska museet, där bl. a. föremål, som tillhört Gustaf von Düben, Hugo Samzelius och Torkel Tomasson finns - förutom resultaten av Ernst Mankers mångåriga insamlingsverksamhet, i Murbergets museum, Härnösand, där Axel Calleberg en tid arbetade som amanuens och dit han förvärvade en intressant samling från Giltjaur i Sorsele och från N. E. Ritzén, Vilhelmina.

● Viktig nyare litteratur: MÖNSTERBOK I SAMISK SLÖJD, sammanställd och ritad av Runo Lette, omfattande horn- och träslöjd i Norrbottens län, med textbidrag av Phebe Fjellström och Lennart Wallmark (1968). TUODJE, en liten skrift om sameslöjd av Phebe Fjellström, utgiven av Jokkmokks museum 1967. Årsboken NORRBOTTEN 1967, som har temat sameslöjd. S. Skullerud: FINNMARKSFINNENES ORNAMENTIK 1942. Nya böcker förbereds av bl. a. Runo Lette.

Ytan är nu ojämn av raspen, varför den halvrunda filen används för att göra den slät. Putsen påbörjas. Nu används det vattenfasta slippapperet nr 80.



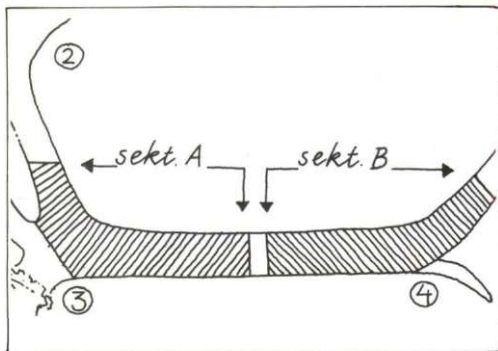
Använd endast små bitar, som hålls med fingertopparna och tummen. Tryck hårt mot hornet och slipa snabbt fram och tillbaka. Grovputsen får inte avslutas förrän alla repor i hornet är borta. Därefter används slippapper 150. Den avslutande finputsen utföres med slippapper 220, 320 eller 400. Ytan är nu slät och fin.



Den sista poleringen görs med stålull. Hornets yta blir då glänsande. Om man som avslutning tar litet olja eller fett på fingrarna och gnider in detta får hornet en underbart vacker lyster.



knivslidan



Den traditionella knivslidan av horn har två huvudformer, en med nära rätvinklig, en med trubbvinklig avslutning nertill beroende på vilken del av hornet som använts. Detta framgår av skissen, där hornets sektion A ger en rätvinklig, B en trubbvinklig slida.

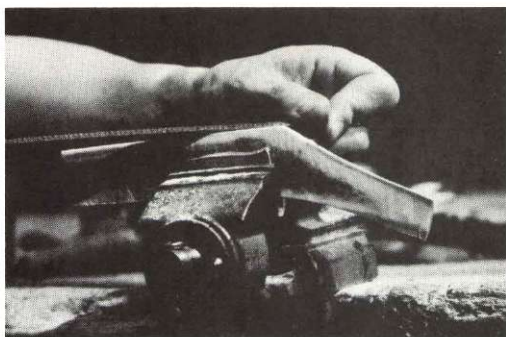


Välj slidtyp och såga av lämplig bit av hornet. Klyv hornstycket på längden med en såg.

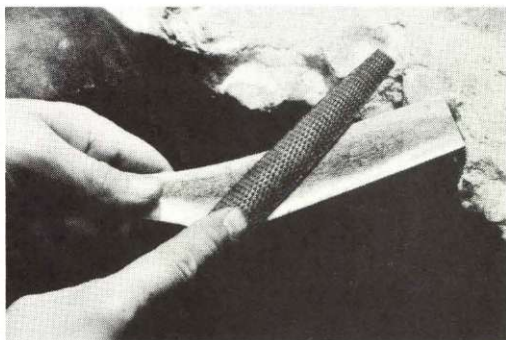


Om halvorna blir för tjocka täljs de på utsidan tunnare med yxa, eller raspas. Det senare rekommenderas för den ovane.

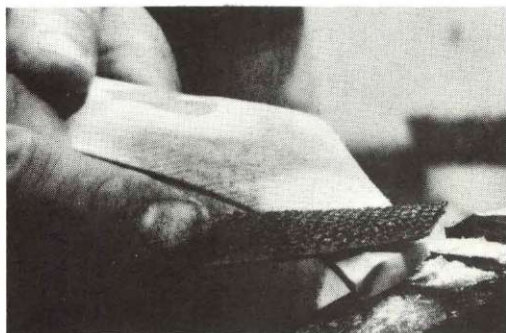
Raspa sedan och forma kniv-
slidans kantprofil.



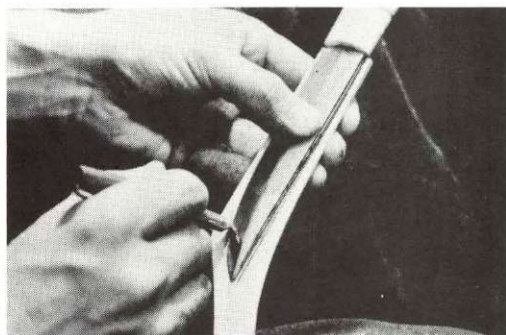
Halvornas insidor planas tills
inget glapp finns mellan dem.



Slidans utsida formas med rasp.
Den bestäms av hornets natur-
liga form, slidan bör dock vara
tjockare upptill för att sedan
avsmalna längst ner. Se till att
det inte blir märggenomslag på
utsidan.



När urtaget för knivbladet skall
göras, läggs bladet på slidhal-
vans insida och formen ritas av.
Detta upprepas på andra slidhal-
van.

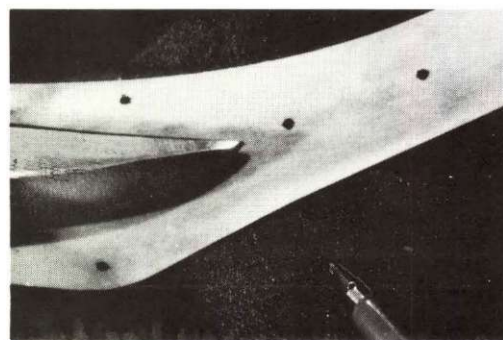




Urgröpningen kan ske på olika sätt. Först måste ett spår tas upp efter den markerade konturen, antingen med såg eller med en lockbettel, som har smalt skär. Om inte detta spår finns, går kanterna sönder, när urgröpningen sedan görs.

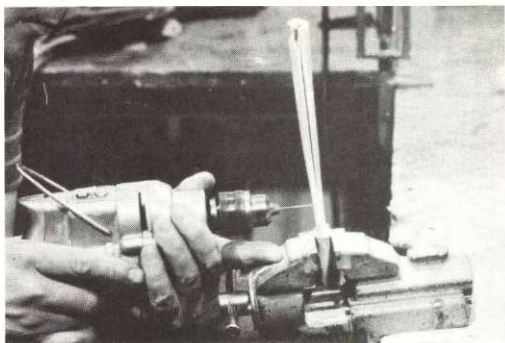


Urtaget för knivbladet huggs med stämjärn. Var försiktig om knivslidan under detta arbete spänns fast i skruvstycket - det kan lätt spricka! Bäst är om hornstycket sätts fast i en hyvelbänk, på samma sätt som en bräda fästs då den skall hyvlas. Sätt träbitar som skydd för hornstyckets ändar!

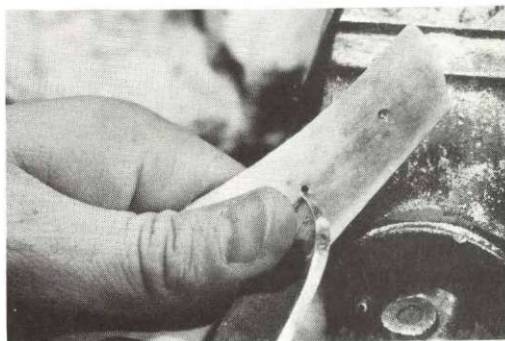


Slidan är sedan klar att nitas ihop. Nithålen markeras med en penna varvid tillses att nitar inte kommer för nära knivbladet.

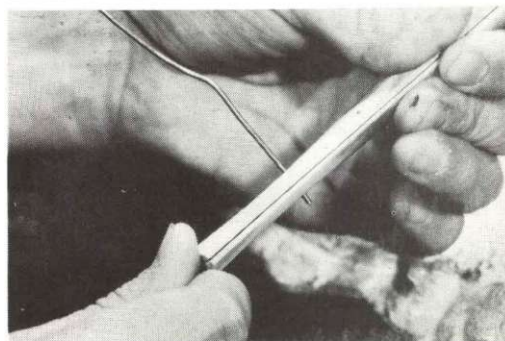
Slidhalvorna läggs mot varandra och kläms fast i skruvstycket (tänk på skyddet mot tryckmärken!) varefter hål borraras med drillborr genom båda halvorna. Rengör borrarerna ofta under borrarningen, eljest fastnar den och vrids av.



Med en knivspets fasas borrhålet större på den sida nitskallen skall vara.

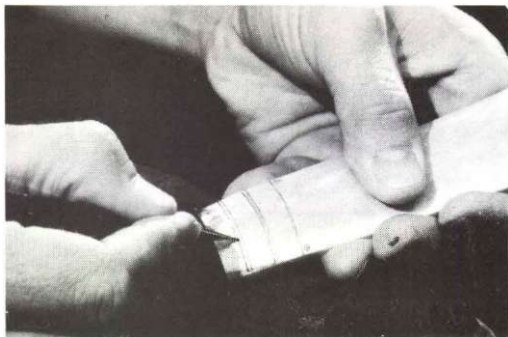


Stick in nittråden (1 1/2 mm) och kapa den ca 1 mm ovanför ytan. Vid nitningen används en lätt hammare.

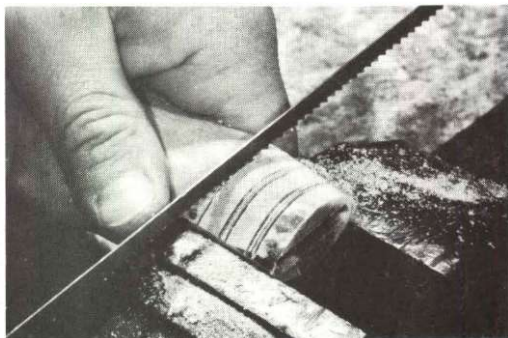


Påbörja nitningen på den sida, som vänds utåt. Den första nitskallen blir ofta den bästa. Se till att tråden svarar mot något hårt, men slå inte hårt. Tryckmärken går inte att putsa bort. När den första niten är klar, borraras resten av nithålen. Överskjutande nitskallar filas av.

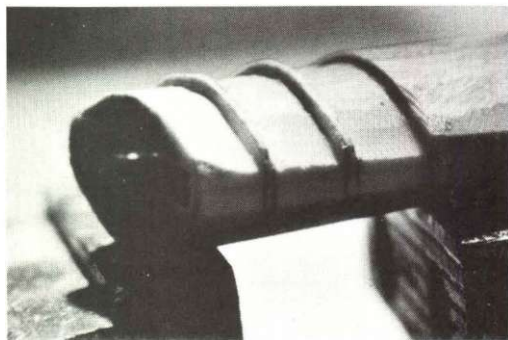




Runt knivslidans övre del görs tre urfasningar, så att det läderstycke som skall omsluta knivskaftet får fäste. Urfasningarna markeras.



Nersågning efter markeringarna.



Urfasningarna är nu klara.

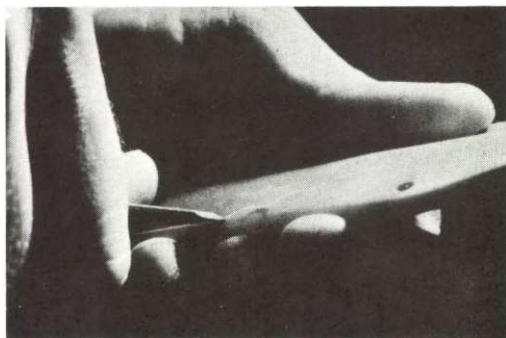
Putsningen av slidan börjar med slippapper 80 och 150. Riv loss en liten bit och fatta mellan tummen och pekfingeret. Putsa längs efter och tryck så hårt att det känns varmt under fingrarna. Kom ihåg, att det måste vara tempo på arbetet och att det inte får avbrytas förrän alla repor efter verktyg är borta. Fortsätt med 220 och 320 tills ytan är slät och glänsande. Sista slipningen görs med stålull. Jämför putsbilderna för skaftet!

● "Då de åstadkomma allt efter sitt eget huvud, är det att förmoda, att de ingalunda skulle vara bortkomna om de finge handledning av en mästare" skrev kyrkoherde Johannes Tornaeus till professor Schefferus på 1600-talet.

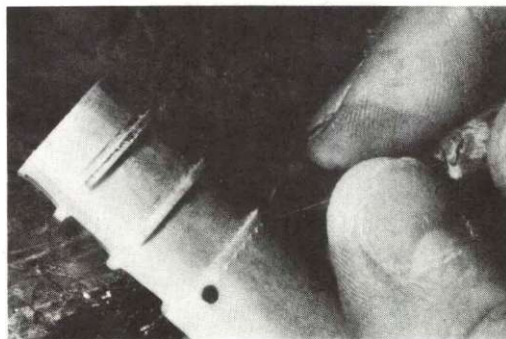
dekor

Nu börjar det mest intressanta och stimulerande: dekoreringen. Rita upp mönstret på hornytan. För att gravyren skall bli bra fordras knivar av hög klass. Vanliga moraknivar brukar gå att använda, men personligen föredrar jag specialknivar slipade av kallsågblad (metallsågblad för maskinsågar). De har i regel exakt härdning och skärpan brukar vara bra. Bryn kniven på ett fint bryne. Skärpan kontrolleras genom att knivspetsen lätt strykes mot nageln. Suger kniven fast i nageln är skärpan god och arbetet påbörjas.

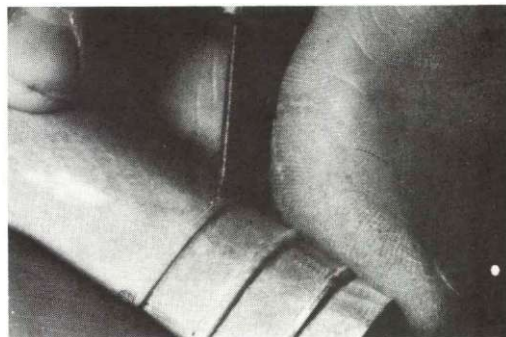
Gravyrlinjen skärs med två parallella inåtlutande snitt. Den får alltså V-formad genomskärning och ett tunt hornspån lossnar när andra snittet skärs.

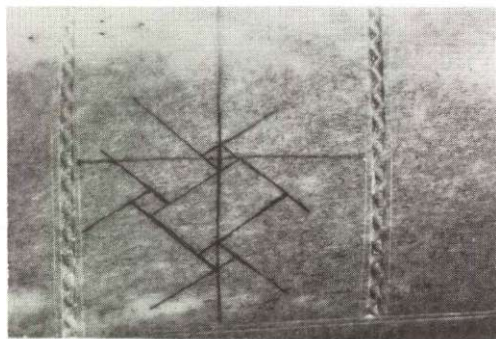
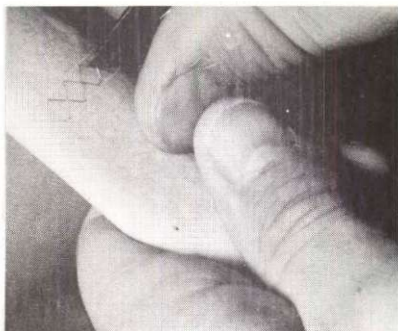


Tummen utnyttjas som hävstång så att knivspetsens rörelse kan exakt kontrolleras.



Utskärning av tvärgående linje på buktad yta.





De tvärgående ornamenten färdiggraverade. Ytfillande bandfläta delvis upptecknad. Bandmönstret tecknas lättast med hjälp av stöddlinjer, som delar upp ytan i fyra lika delar. Börja sedan mönsterritningen i mittkrysset - mönstret blir då jämnt och symmetriskt.

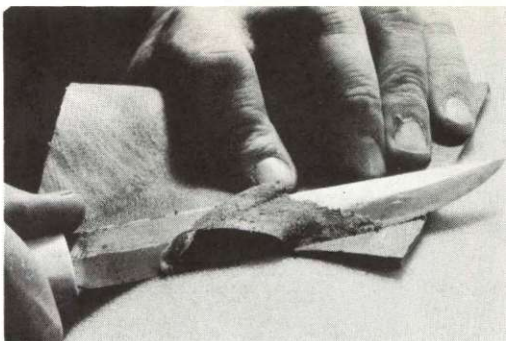


Då alla mönster är iskurna färgas dekoren med blyerts, sot eller albarkspulver. Är hornet poröst är blyerts olämplig, eftersom den också färgar övriga delar av hornet. Albarkspulver är ett urgammalt färgmedel. Det kan lätt slipas loss från en torr alklabb sedan den grå ytbarken skalats av och den bruna underbarken blottats. Pulvret blandas med lämpligt bindemedel och strykes på hornytan med fingerspetsen. Dekoren framträder efter avstrykning klart mot hornytan och ger - får vi hoppas - kniven ännu mera skönhet.

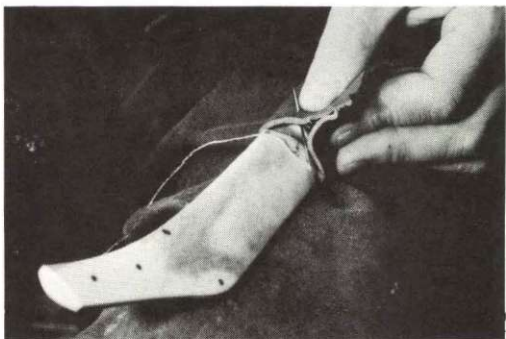
● Några minnesregler för dekor. Anpassa dekoren efter materialets färg och ytstruktur! Dekoren får aldrig vara det centrala i arbetet utan skall smälta ihop med formen till en enhet, försköna en vacker yta och ge den ytterligare liv. Blanda heller inte ihop mönster, som inte passar tillsammans, och sist: sträva efter enkelhet!

fäste

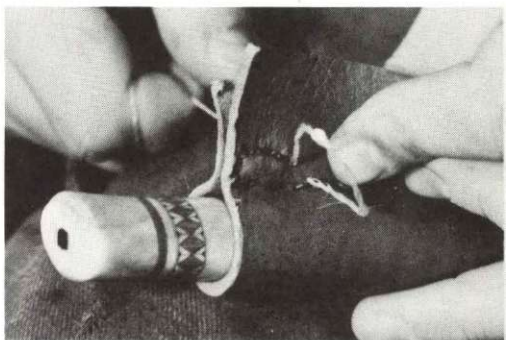
För att skaftet skall sitta ordentligt, måste en läderhylsa sys fast upptill på slidan. Lädret bör vara ganska tjockt och fast. Blöt läderbiten i ljumt vatten och gnugga den tills den blir mjuk. Tunna av kanterna från insidan. Stick in kniven i slidan.



Lägg läderbiten mot skaftet och passa in nedre kanten i slidans urfasning. Sträck och samla lädret till den blivande sömmen på skaftets baksida. Till sömmen används helst sentråd som sys med skärnål. Stick nålen från insidan längst ned och sy sömmen uppefter kniven, rakt och med korta stygn. Sträck hela tiden lädret med fingrarna.

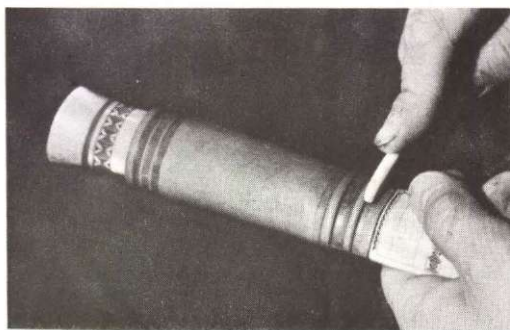


Längst upp sys sömmen tillbaka i en sväng. Mellan sömmarna kan sedan håll tas med en håltång.



Överskjutande läder skärs bort mot sömmen.



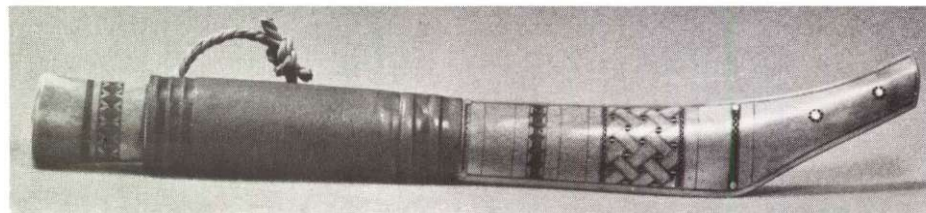


Eventuell dekor på lädret görs medan det är fuktigt. Observera att skaftet under inga förhållanden får dras ur slidan förrän lädret är torrt. När detta görs första gången, måste man vara försiktig så att den inte lossnar för hastigt och skär sönder läderhöljet.



Av en bit renskin klipps en rem, som träs in i hålet på läderhöljets baksida och knyts ihop. I den remmen kan kniven sedan bäras.

Kniven är färdig. ■



● Vid arbete med horn, särskilt med puts blir det mycket damm. Horndammet är inte nyttigt för lungorna. Antingen bör därför andningsskydd användas eller en bra dammsugare finnas till hands. Kombinationen av båda är utmärkt. Vid arbete med maskiner skall ögonskydd användas, där det finns minsta risk för ögonskador. Ha respekt för maskiner. Man gör sällan mer än ett misstag, men det kan vara ett misstag för mycket. Även vid arbete med eggverktyg skall man se till att det är rent och snyggt kring arbetsplatsen och att inte vassa knivar, yxor, stämjärn slänger omkring hur som helst och framför allt inte ligger på golvet.

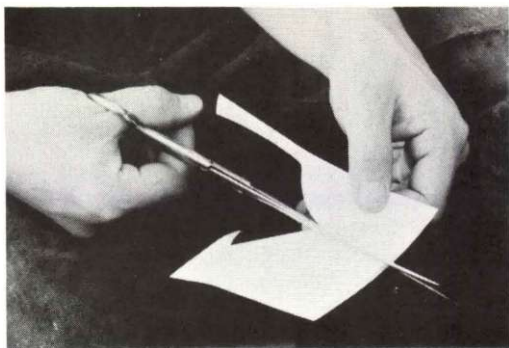
● Vägen till framgång i slöjd heter träning och åter träning. Den heter också vilja och envishet. Om man misslyckas första gången får detta inte slå ned modet. Men tro inte att du blir mästare och kan allt för att ett arbete blir bra. Hela livet är en enda hård skola för den som vill något, man måste lära sig att ta både motgångar och framgångar med ödmjukhet.

träkosa ●

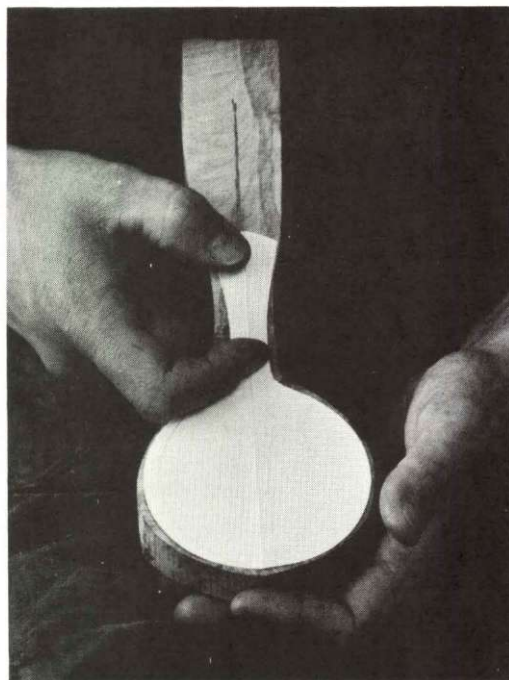
Slöjdvirke bör sågas eller huggas om hösten eller under vinterhalvåret, då träet är hårt och innehåller minst vatten. Sommartid är träet lösare och rikt på safter, vilket gör att det lätt spricker vid torkning. Masur förekommer i björk, sälg och al, mera sällan hos gran och tall. Denna virkestyp förekommer ofta i lövträdens rotsystem och kännetecknas av den knotttriga, prickiga ytan. Träd med masur upptäcker man i skogen genom att det växer små kvistar runt stammen nere vid roten eller på knotttriga utväxter på stammen. Björkmasur är tät och hård. Den lämpar sig ypperligt till knivskaft, kosor o. dyl. medan sälg- och almasur är grovporigare och lösare samt har annorlunda struktur. Barksprickorna i rotmasur gör det svårt att få större sammanhängande ämnen, men materialets levande yta gör det tacksamt att bearbeta. Vrilar förekommer som utväxter på björkar, al och sälg. Träet är rikt ådrat.

När en vril kapas, göres ett snitt ca 1 dm ovanför och nedanför vrilen. Snittet bör vara ganska djupt. Klyv sedan loss vrilen eller såga loss den. Fördelen med detta förfarande är att inga sprickor uppstår. Den vril, som skall användas, måste vara torr. Enklast är att lufttorka ämnet. Barken får inte tas bort och torkningen måste till en början, medan virket är som fuktigast, ske mycket långsamt så att inte sprickor uppstår. Sådana åstadkoms av att den snabbare uttorkningen i ytskiktet med åtföljande krympning åstadkommer spänningar. Lufttorkningen tar omkring 1 år. Har man inte tid att vänta får man använda en annan metod. Vrilen grovbearbetas med yxa och såg på utsidan, varefter den urholkas något, dock får sidorna inte bli alltför tunna. Den råa kosan kokas ett par timmar, så att alla safter försvinner. Ämnet torkas, men för att återigen förebygga sprickor, smörjes kanter och ändytor in med fett eller lim. Den första torkningen får ske i svag värme. Torktiden kan på detta sätt förkortas, men den ovane får räkna med att metoden lätt kan misslyckas.





Liksom när det gäller kniven bör slöjdaren börja med att pröva olika formidéer på skisspapper och genom att klippa ut modeller i papper. Teckna eller klipp ut bilder som visar kosan från sidan och uppiifrån.



När man kommit fram till en tilltalande form sågas grundformen ut i grova drag med hjälp av en slöjdsåg eller bandsåg. Kom ihåg att lämna skaftet i sådant skick att det går att spänna fast det i ett skruvstycke!

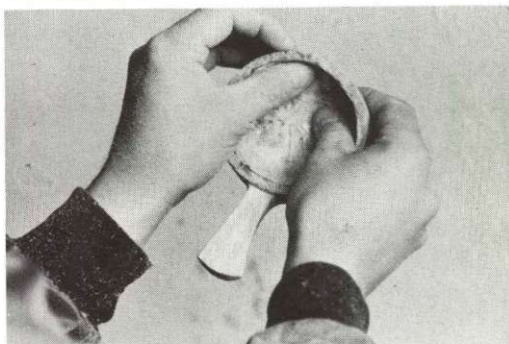


Den fortsatta formningen kan ske på många olika sätt. Jag brukar först forma utsidan på kosan med yxa, rasp och kniv. Skaftet sparas tills vidare.

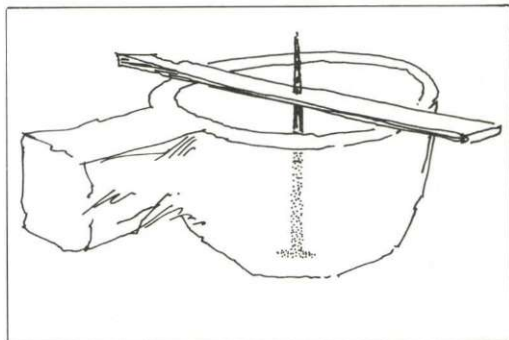
Urholkningen utförs med böjda och raka holkjärn eller med skedhåljärn. Maskinella metoder måste man prova ut själv. Urholkningen börjar alltid i mitten och det fortsatta arbetet sker hela tiden mot ämnets centrum. Virkets struktur i vrilar och masurknölar kräver en kontinuerlig anpassning av verktygsföringen.



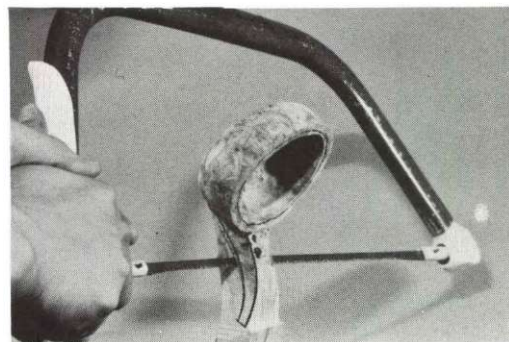
Det är svårt att avgöra hur mycket som skall täljas bort och det finns få mätverktyg, som är användbara på en böjd form. Bäst är fingertopparna - med känslan i dem registreras säkrast ojämnheterna. Fatta med fingrarna på utsidan och med tummen på insidan av kosan.

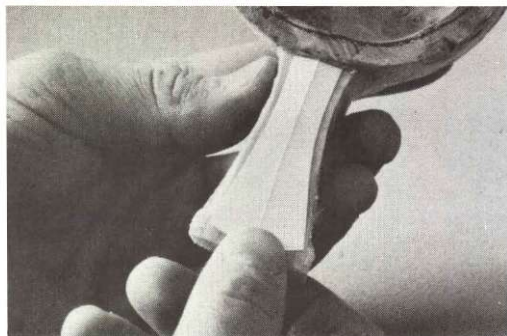


Djupet går däremot bra att mäta på följande sätt. Slå en spik genom en sticka. Mät höjden från bottenens undersida och upp till den lägsta kanten på kosan. Slå in spiken så att när stickan läggs tvärs över kosan, spikhuvudet stannar ungefär 5-10 mm från botten. Urholka tills spikskallen vilar mot botten.

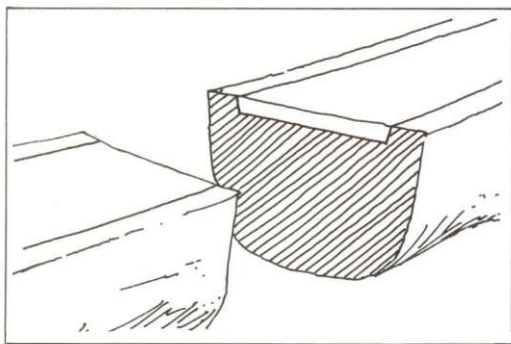


När formning och urholkning är klara, görs skaftet färdigt med såg, kniv och rasp.

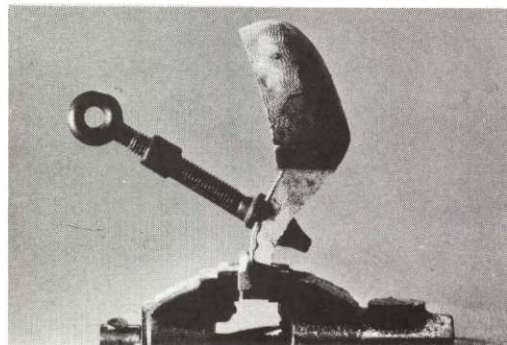




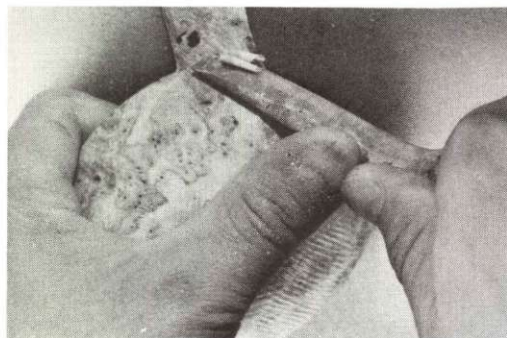
Inläggningar av horn i trä kan göras så här. En mall för inläggningen görs i papper, varvid ett dubbelvikt papper används. Ena halvan klipps ut och hela formen erhålls när papperet viks ut. Hornstycket blir då liksidigt. Lagg mallen på hornstycket och rita av. Raspa och fila ut formen - och tjockleken, ca 1 1/2 mm!



Fasa ytterkonturen något mot hornplattans undersida. Lagg hornbiten på skaftets översida - om det är detta som skall dekoreras - och rita av konturen med en spetsig penna. Skär sedan en skåra längs linjen och mejsla ut mellanskiktet med ett smalt stämjärn. Akta kanterna, som är lätta att skada!

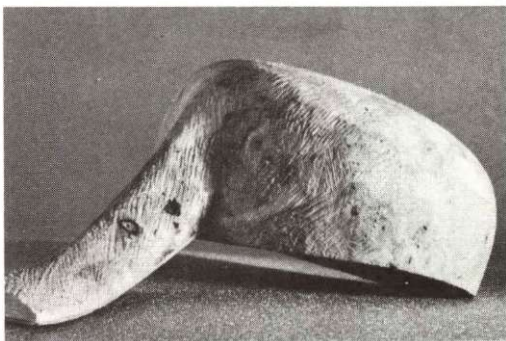


När hornplattan passar i urtagningen, limmas plattan fast. Limmet bör fylla ut ojämnheter och torka långsamt, man har då tid på sig för justeringar. Fixera limningen med tvingar. När limmet efter ca ett dygn torkat, tas tvingarna bort och hornplattan filas jämn med rasp och fil så att den ligger i samma nivå som träytan.



Undersidan av skaftet formas slutgiltigt efter limningen. Detta bör ej göras tidigare då man riskerar att få tryckmärken från tvingarna. Observera hur kniven styrs med tummen!

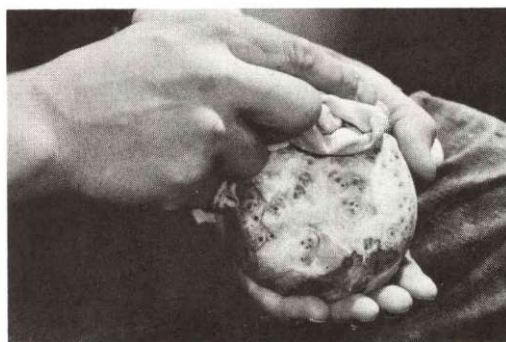
Kosan före putsen. Lagg märke till reporna efter verktygen!



Putsen av kosan går till på samma sätt som tidigare beskrivits för kniv och slida. Tycker man att det vattenfasta slippapperet blir för dyrt går det utmärkt att använda vanligt flintpapper i ordningen 5-4-3-2-1-0-00-000.



Då ytan är jämn och fri från repor, fuktas träytan lätt. Fibrerna i träet reser sig - då man stryker med handen över träet känns detta skrovligt. Träet får torka och kosan putsas försiktigt med fint sandpapper, 00-000, tills ytan känns slät. Om man sedan fuktar den skall ytan ändå vara slät och fin.



Ytbehandlingen görs med olja. Man bör se till att det inte är en olja som ger dålig smak vid användning, t. ex. linolja. Paraffinolja är däremot bra, liksom kokosfett. Matolja härsknar efter en tid och ger träet dålig lukt.

Fernissa bör aldrig användas för ytbehandling av kosor. Detta preparat passar bättre för golv.

Inoljning av träet förändrar inte nämnvärt den naturliga ljusa träfärgen. Vill man ha träet mörkt måste det betsas. Albark ger rödbruna nyanser. Som grundregel för betsning gäller att försiktighet bör iakttas och att man måste prova sig fram innan man färgar själva kosan. ■

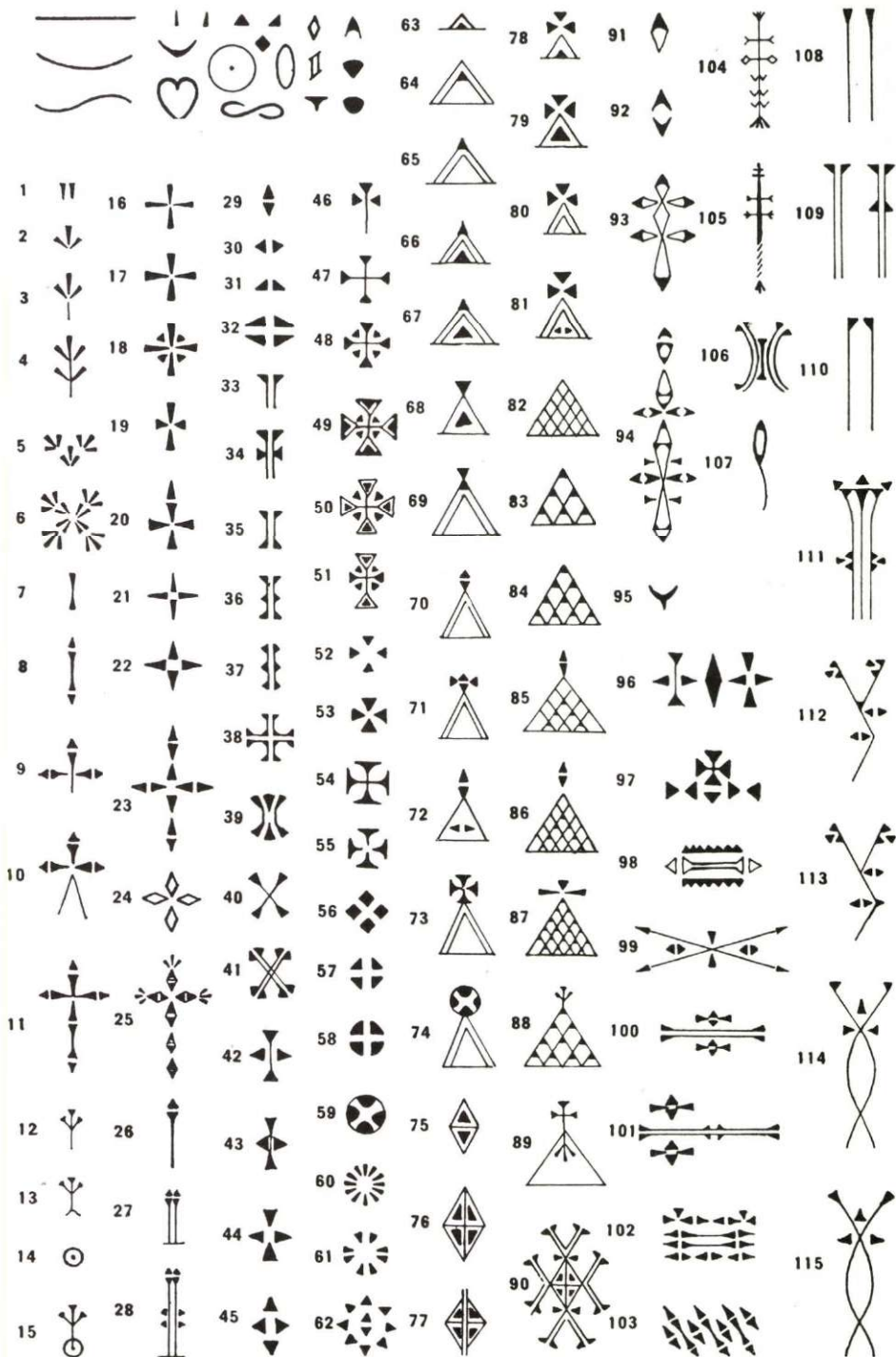
MÖNSTERBOK

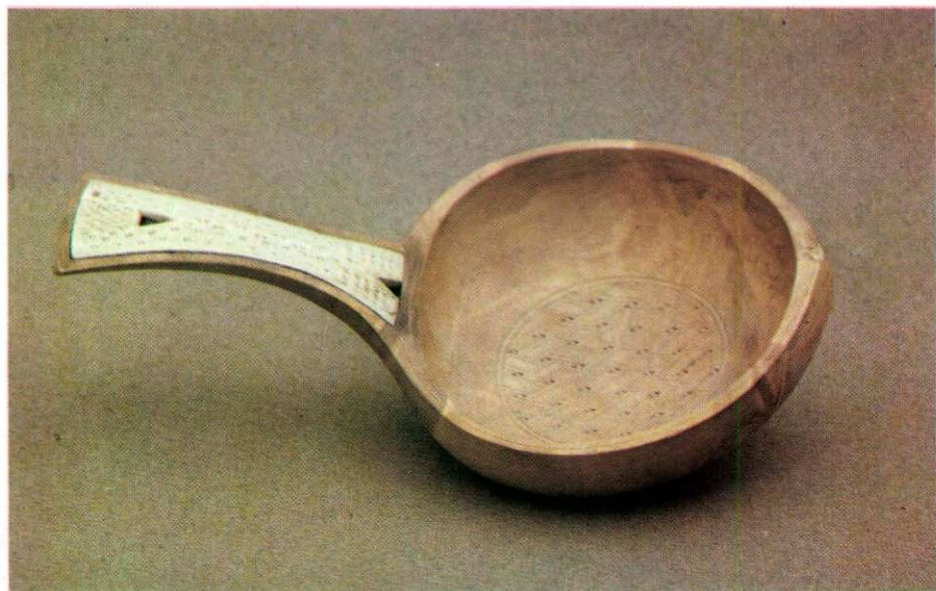
horn och trä ●

På de närmast följande sidorna återges planscherna för horn och trä (nr 1-15) ur "Mönsterbok för lapsk hemslöjd i Västerbottens län". I avslutning till dem citeras valda delar ur Hampusson-Hulds kommentarer.

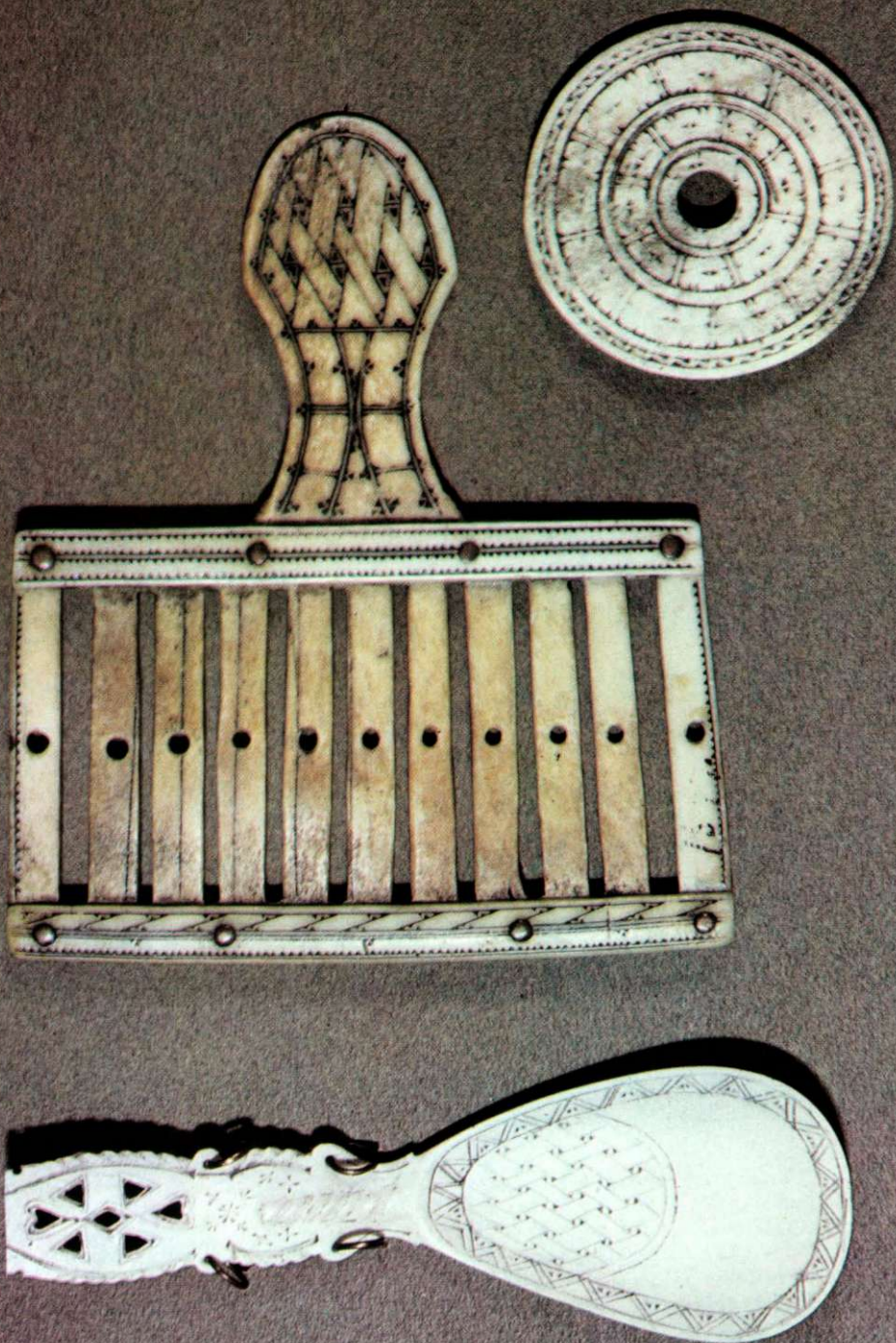
● Längst upp till vänster på planschen 1 stå de allra elementäraste och enklaste elementen avbildade, en rät linje, en enkelt böjd linje, en vågböjd linje, knivstick av olika form, med tre raka sidor eller med en eller flera buktade sidor, runda och avlångt runda figurer, en cirkel, ett hjärta, en dubbel ögla. Somliga av dessa enklaste element äro vanligare och somliga mindre vanliga, det finner man snart, när man betraktar de större mönstren och söker utfinna, av vilka element de bestå.

På planschen 1 finner man också en mängd exempel på, hur knivsticken sammansätts och sammanställas, dels med varandra och dels med linjer, räta eller böjda, vinkelställda eller skärande varandra. Somliga av dessa mera sammansatta element begagnas mest som avslutning på längre linjer, som ristas längs efter ett föremål; sådana element äro t. ex. numren 108-111, 114, 115 (se t. ex. planschen 6, n:o 1C; planschen 13, till höger; planschen 15, längst ned till höger). En mängd andra begagnas för att utfylla mindre ytor: exempel därpå finnas överallt på planscherna. Man måste emellertid akta sig för att tränga ihop elementen för mycket, eftersom det är allt annat än vackert, om ytan blir överfylld. Det är inte heller bra att täcka alla mindre ytor på ett föremål med dylika småornament; på många ställen på planscherna kan man se, att det blir vackrast, om man på lämpliga ställen låter småytorna vara tomma. Många av de sammansatta småelementen bruka också ställas bredvid varandra i rader och bilda då nya sammansatta element; så äro t. ex. en stor del av elementen på planscherna 2 och 3 bildade på detta sätt. ●●





Övre bilden: kosa med horninlagt skaft, bilden intill: sländtrissa, vävsked och hornskeid ur Huldts samling i Västerbottens museum, Umeå.
Undre bilden: saltflaskor av trä och horn från Skellefteå museum.



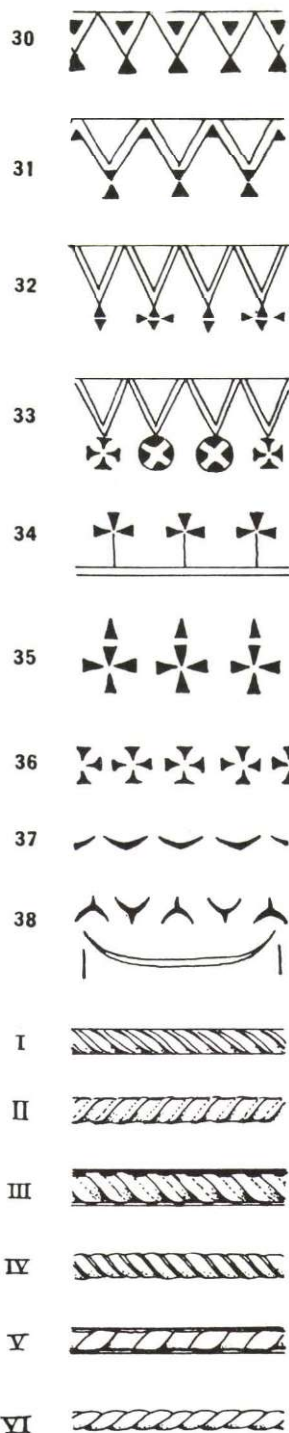
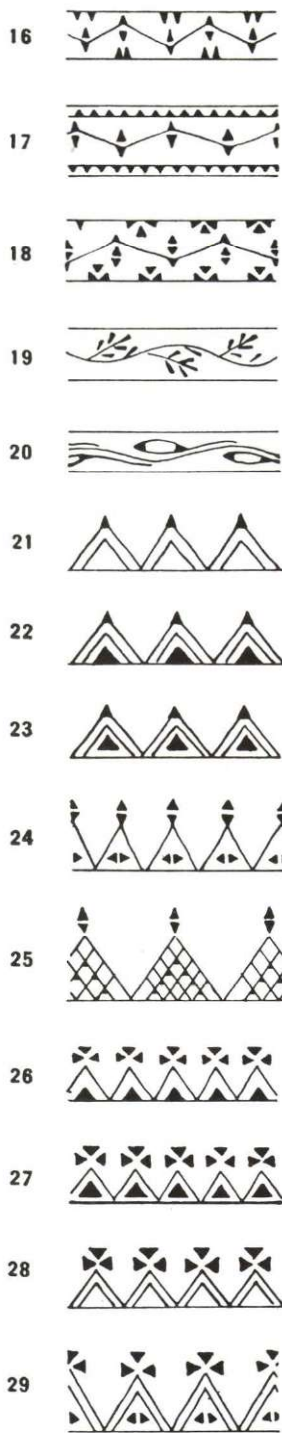
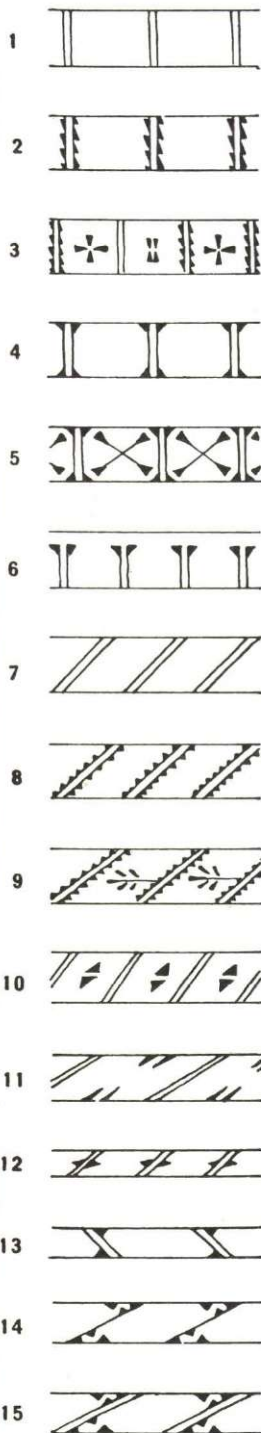
●● Jämlöpande med kanten på ett föremål pläga linjer eller rader av figurer med mycket växlande utseende ristas, se plansch 2 och n:o 1-38 på plansch 3. Då två jämlöpande linjer följa kanten på föremålet, äro småelementen mellan dem ytterst ofta ordnade i sicksack. En och annan gång ser man båglinjer, som se ut som växtrankor o. dyl. insatta mellan de båda jämlöpande linjerna (se plansch 3, n:o 19 och 20), men dylika ornament äro knappast lapska och sticka ganska mycket av mot de övriga.

Alla dessa mönster inristas med kniv å föremålens yta, men det finns också mönster, som snidas upphöjda över ytan (plansch 3, n:o I VI). De har formen av ett tvinnat snöre eller en skruv och utarbetas uteder ena sidan på knivskaft av horn, på framsidan av hornskedens skaft eller uteder deras sidor. ●●



Två "snushus" skänkta till Dalarnes museum 1876 med uppgift att de tillhört lappdräkter. Den mindre, höjd 27 mm, har pålagda bredsidor fasthållna med kopparnit, den större, höjd 41 mm, har infalsade sidor av trä. Samerna har enl. Sigrid Drake inte själva tillverkat laggkärl. Små "flaskor" av denna typ förekommer dock, ofta holkade ur trä med sidor av hornplattor, band och sprund av horn, se s. 148.

PLANSCH 3.



om ornamentik •

Om hornföremålens ornamentik skriver Phebe Fjellström: "Syd- och centrallapplands dekorationsstil har en strängt geometrisk struktur och den nordlapska arbetar med floristiska, växtliknande, orneringsdetaljer. Den sydliga dekoren är dessutom i sin komposition renare i fråga om detaljerna och fastare i sin uppbyggnad. Konservativt fasthållande vid vikingamönster och hedniska trolltrummors magiska dekor utmärker dessa områden. Inget inflytande från nyare tid har här gjort sig gällande. Gotiska rosetter är ett undantag... Det nordliga området åter visar en kompositionsstil med ledigare rytm och ett växelspel mellan fria och täckande ytor. Växtornamentiken upptagen från offerplatsernas östliga föremål och från karelska metallsaker, har gett större frihet i fråga om orneringsdetaljer, men samtidigt har den nordliga konsten berövats något av den strukturens fasthet, som utmärker det sydliga områdets geometriska stil. Ytterst återgår den karelska järnåldersornamentiken på bysantinskt inspirerade förebilder."

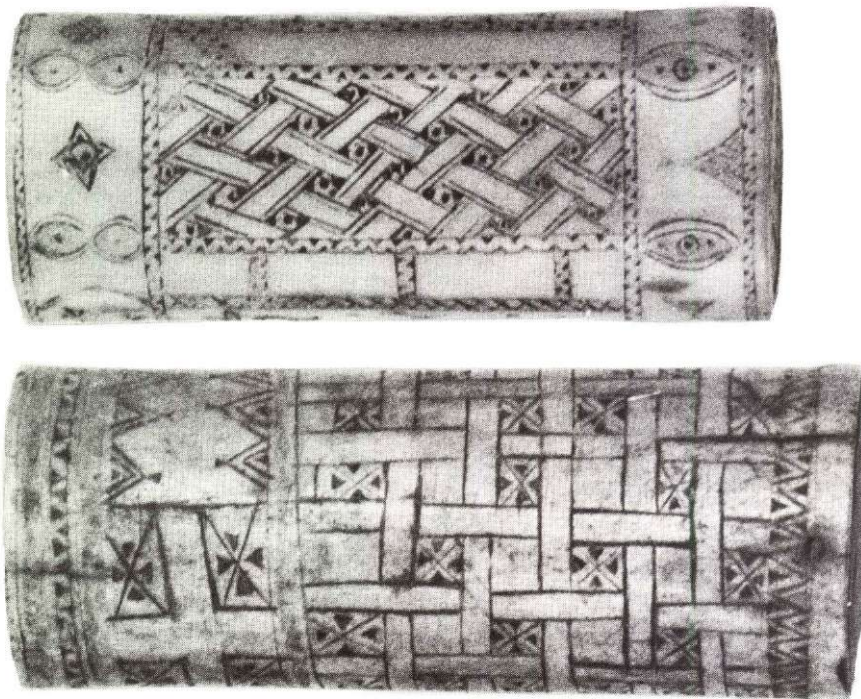
Redan K. B. Wiklund fann i sin anmälan av mönsterboken att "sambandet med vikingatidens nordiska ornamentik var omisskönligt".

Professor Wilhelm Holmqvist har grundligt analyserat sambandet och dess historiska innebörd i en uppsats i NORRBOTTEN 1967. Bilden: ett gammalt nålhus hos Karin och Edvin Norberg, Tärna.

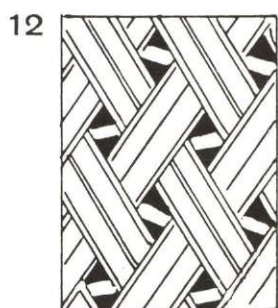
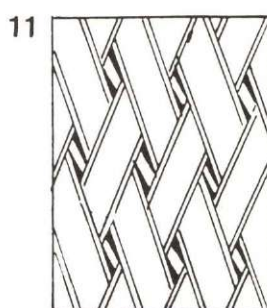
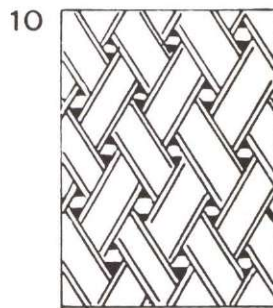
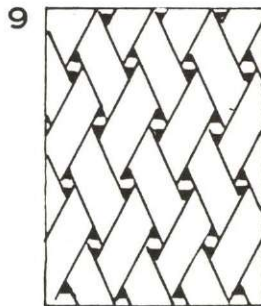
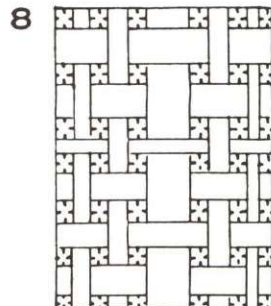
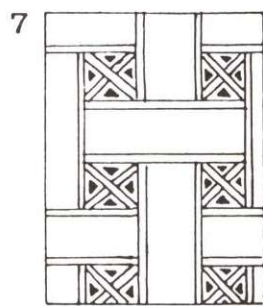
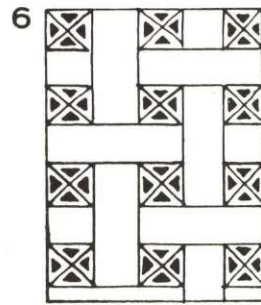
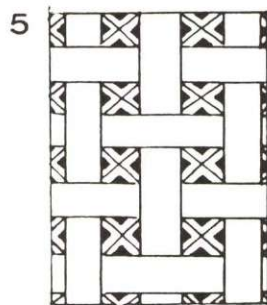
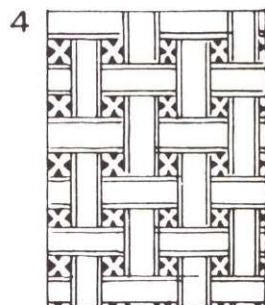
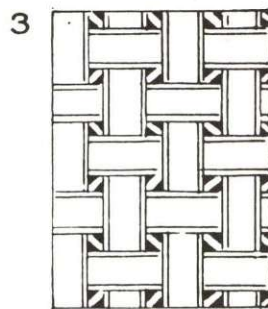
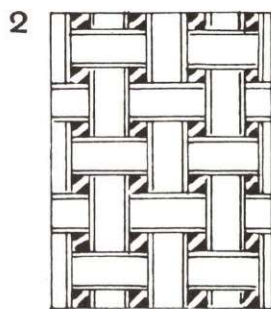
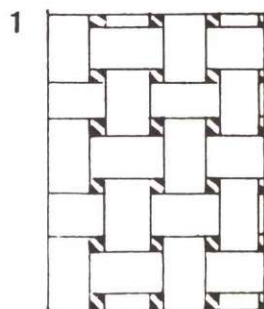


99 Större ytor täckas i lämpliga fall med mönster, som ha form av flätverk, där banden äro sammanflätade i räta eller sneda vinklar, se planscherne 4 och 5. Mellanrummen mellan banden, som göras större eller mindre, utfyllas antingen av fyra eller två knivstick, emellan vilka en bit av ytan lämnas orörd och bildar balkar, som antingen alla gå åt samma håll över hela ytan eller också i vinkel mot varandra (plansch 4, fig. 3), eller också bilda de en korsformig figur. Genom att göra banden smalare eller av olika bredd ökas mellanrummen, som då utfyllas med mera utarbetade kors (plansch 4, fig. 5-8). De snedvinkliga flätverkens mellanrum visa ungefär samma utveckling, men de ha också ibland utvecklats så, att deras karaktär av flätverk försvunnit, se plansch 5, fig. 4-9. Figurerna 10-13 på plansch 5 äro ytmönster av helt olika system och användas å mindre ytor av långsträckt form såsom knivskaft (ryggsidan) o. dyl.

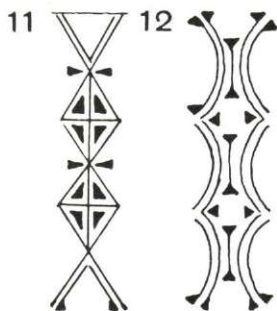
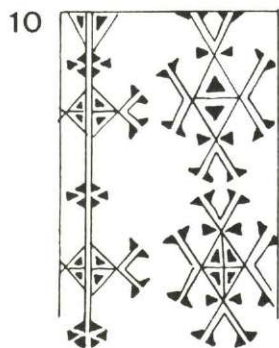
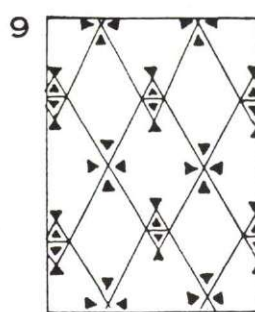
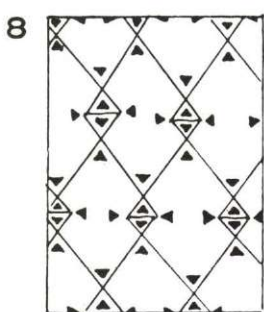
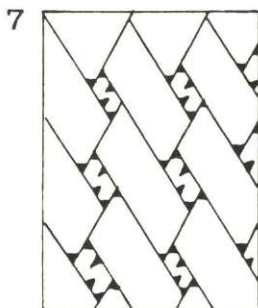
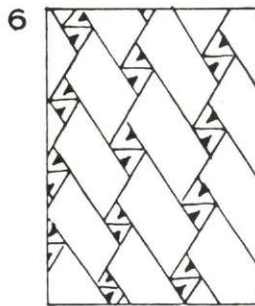
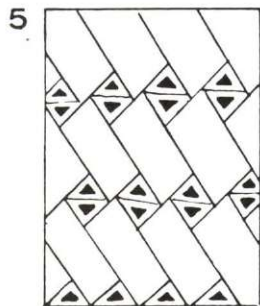
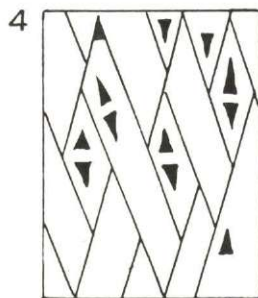
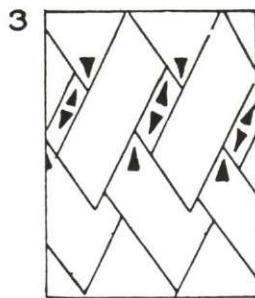
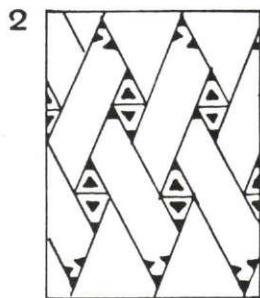
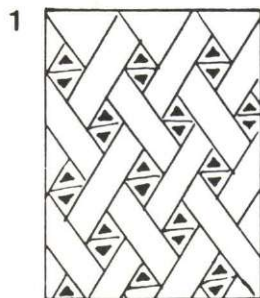
Alla dessa nu beskrivna mönster användas för prydnad av föremål av trä och horn, jämför planscherne 6-15. 99

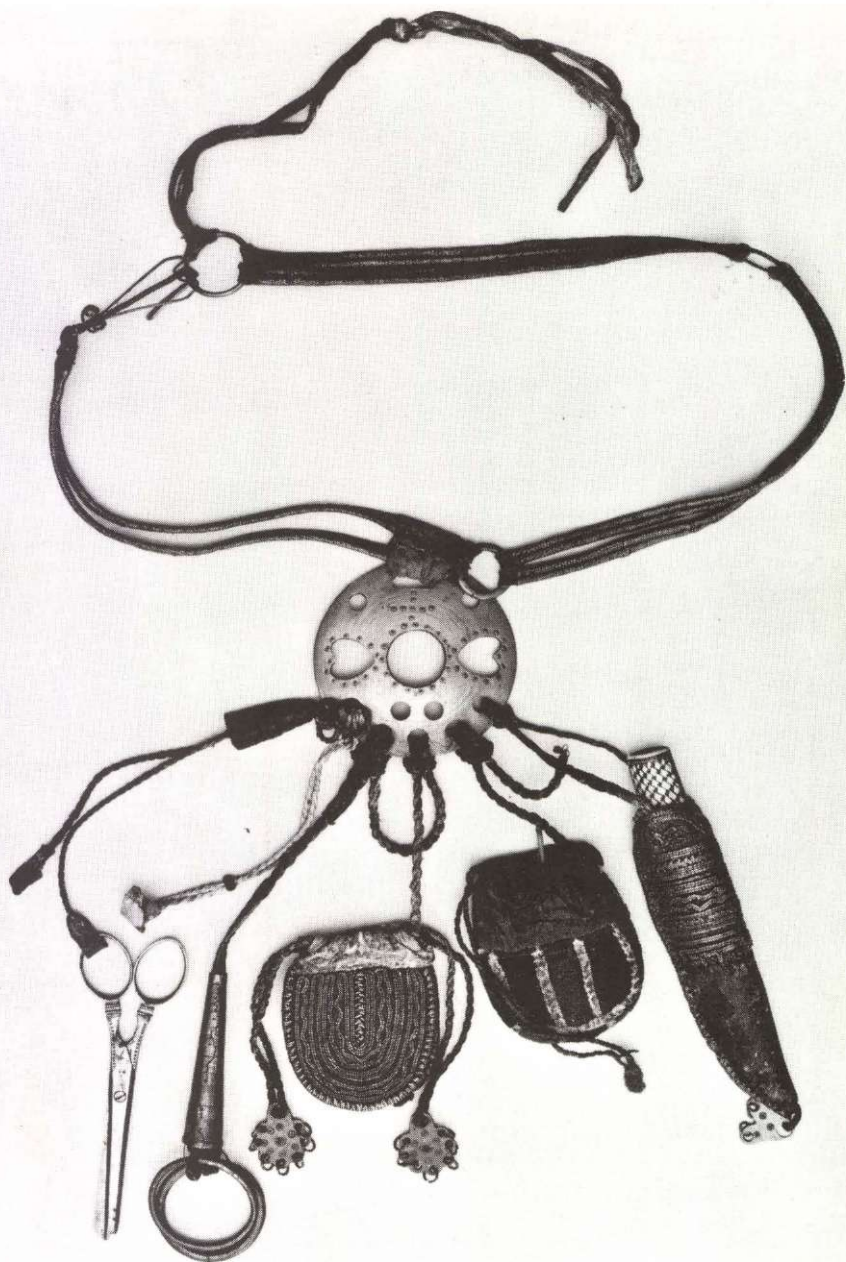


Två tändsticksfodral med sydlig ornamentik. Det ena, längd 70 mm, förvärvat 1905 i Semisjaur, Arjeplog, av A. Calleberg, det andra, längd 80 mm, utan ursprungsuppgift. Båda i Murberget, Härnösand.



PLANSCH 5.

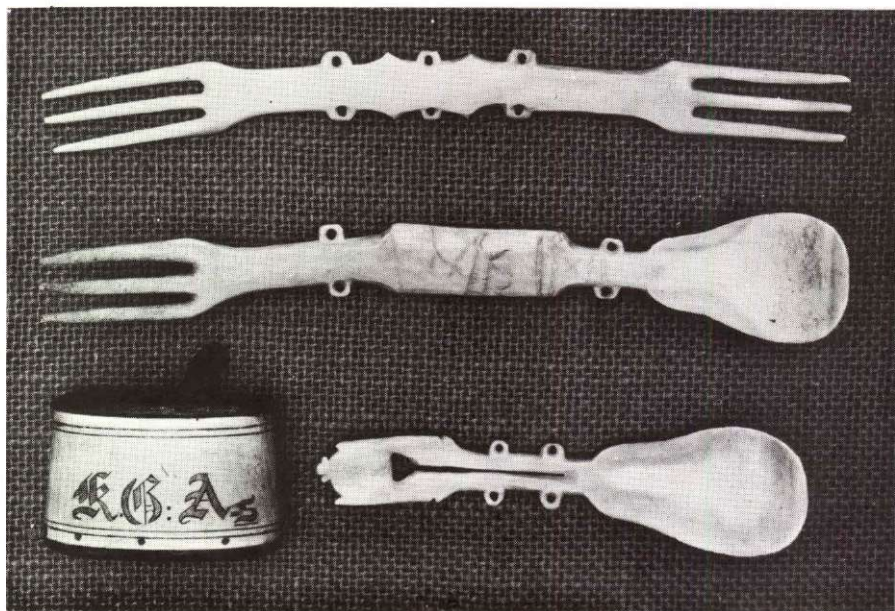




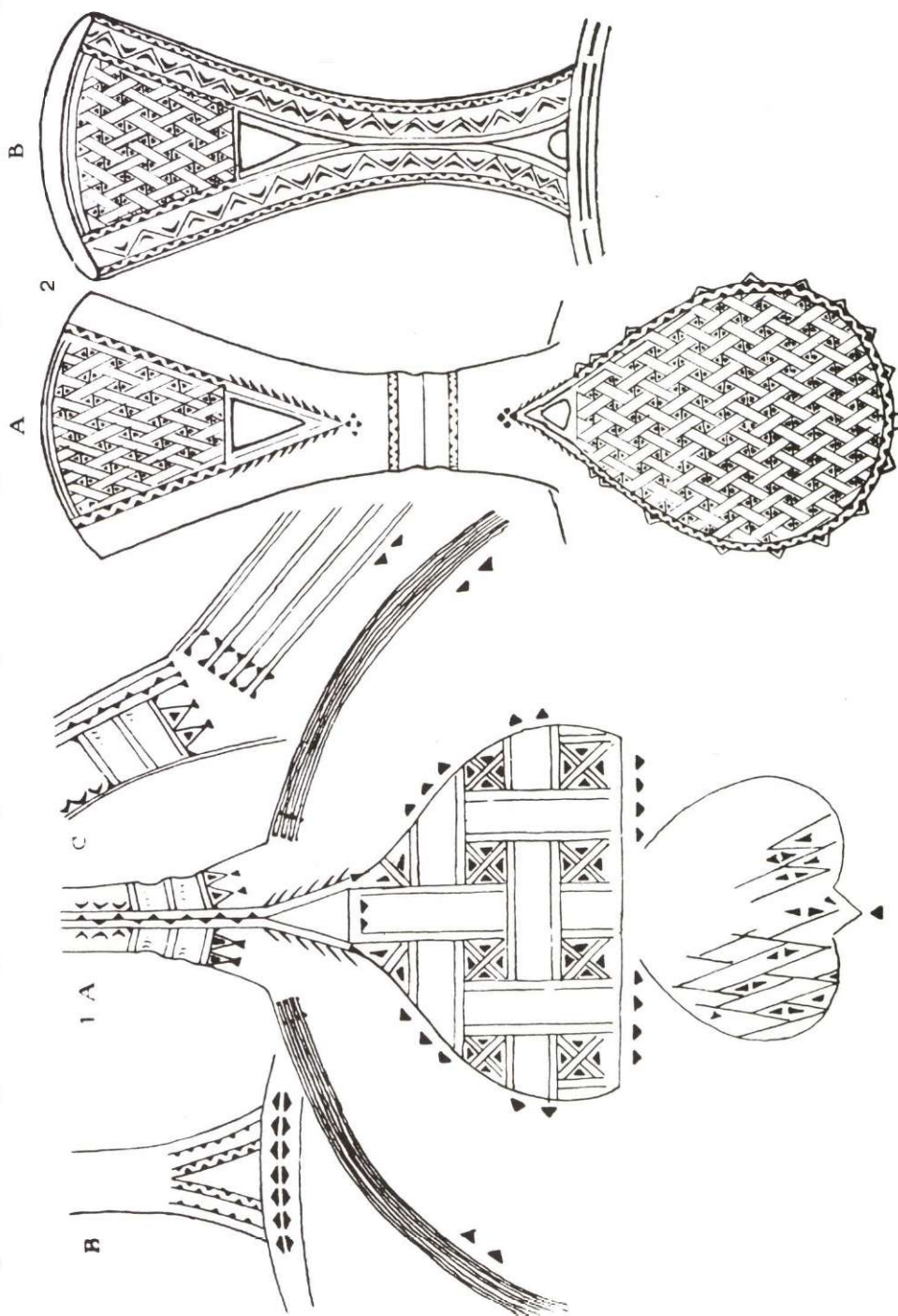
Bälte av tennomspunna läderremmar, gehäng med tennbroderad knivslida och tennbroderad pung fästa vid genombruten mässingplatta. Nålhus av mässing. Dalarnes museum.

99 Å plansch 6 finnas avbildade två skopor, från Vilhelmina och från Sorsele. Den förra har å skaftet vackra sammanställningar av knivstick i olika former, sammansatta med linjer. Runt om skopans kant gå jämlöpande linjer, ordnade parvis och avslutade av knivstick. Bottnen utfylles av två hjärtformiga figurer med flätverk i räta och sneda vinklar.

Skopan från Sorsele har dels ett kantmönster, där knivsticken äro ställda snett mot varandra och bilda ett kantigt band, som omgiver alla sirade ytor (fig. 35 och 41 å plansch 2), och dels en enkel linje med långsträckta stick, ställda snett mot linjen (fig. 6 å plansch 2). Där de enkla linjerna mötas, hava fyra knivstick insatts. De smala ytorna på skaftets övre sida äro utfyllda med räta linjer, som mötas i trubbiga vinklar, i vilka skurits dubbla knivstick, något rundade (fig. 58 å plansch 2). De större ytorna såväl å skaftet som å bottenens undersida äro försedda med sneda flätverk, där banden äro rätt smala och balkarna i mellanrummen gå parallella. Balken emellan knivsticken är ganska bred och har därför försetts med en skuren linje (se fig. 1 å plansch 5). Runt skopan gå tre rader dubbla linjer. 99

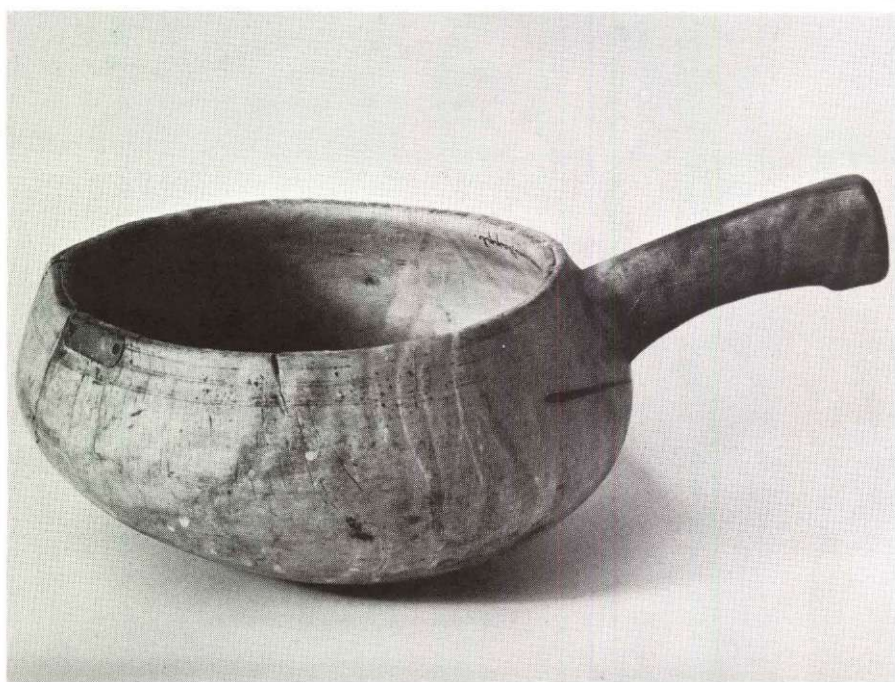
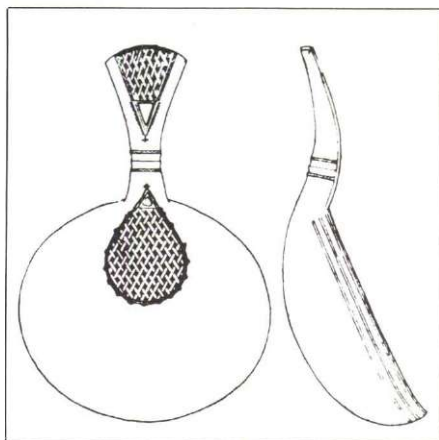


Hornbestick, hornsked och snusdosa (bockhorn?) i Skellefteå museums samlingar. Föremålen kommer från byar i skelleftetrakten och är sannolikt av skogssamiskt ursprung. Bruksting av den här arten - välformade men odekorerade - förekommer i stort antal i museisamlingarna, men har blivit något underrepresenterade i denna skrift. Lägg märke till det ristade renhuvudet - figurristningar är, i motsats till vad som uppges i litteraturen, ganska vanliga.

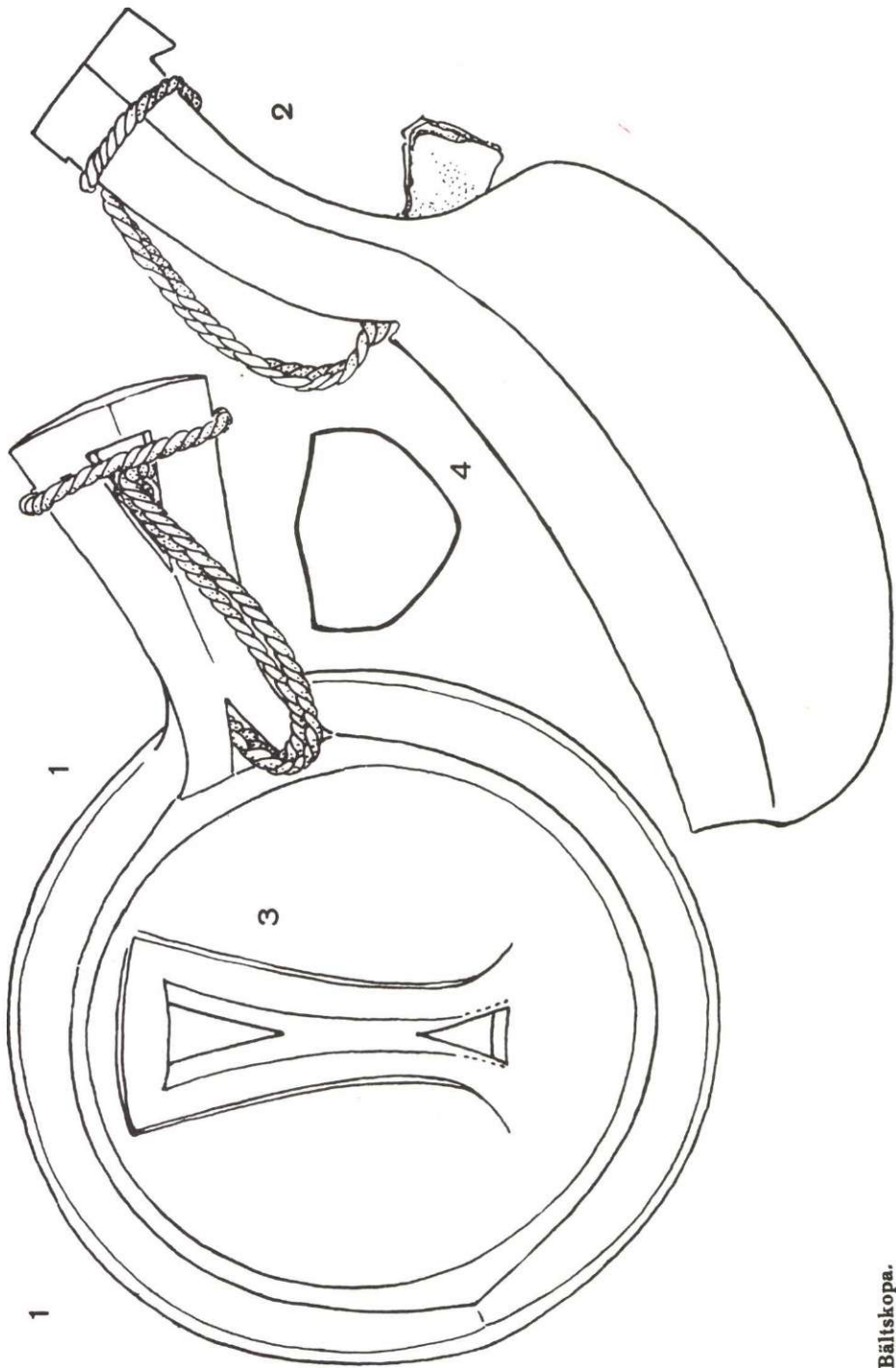


1. Skopa. Vilhelmina, Åsele lappmark. A. Baksidan. B. Skaffet, innersidan. C. Skaffet från sidan.
2. Skopa. Sorsele, Lycksele lappmark. A. Baksidan. B. Skaffet, innersidan. C. Skaffet från sidan.

99 Plansch 7 visar en särdeles vacker skopa, nappekukse, från Sorsele socken, Grans lappby. Den kan naturligtvis också förses med inskärningar, botten med flätverk, den avsneddade delen mot kanten med ett kantmönster, vartill något av mönstren 1 - 18 å plansch 3 kunde användas, vilket mönster då också kunde gå upp efter skaftets sida. Å skaftets övre sida vore mönstren 48-58 å plansch 2 vackra. Men det vackraste av allt är likväl skopans egen form, och denna får icke undanskymmas genom alltför rik ornamentering. 99



"Nappie", mjölkkningskärl, tillverkad av Paulus Månsson, Granbyn, Sorsele. Av ljus björkmasur. I Nordiska museet. Nappien och drickskopan, "koksan" eller "kosan", är två genuina samiska träkärlsformer.

**Bältskopa.**

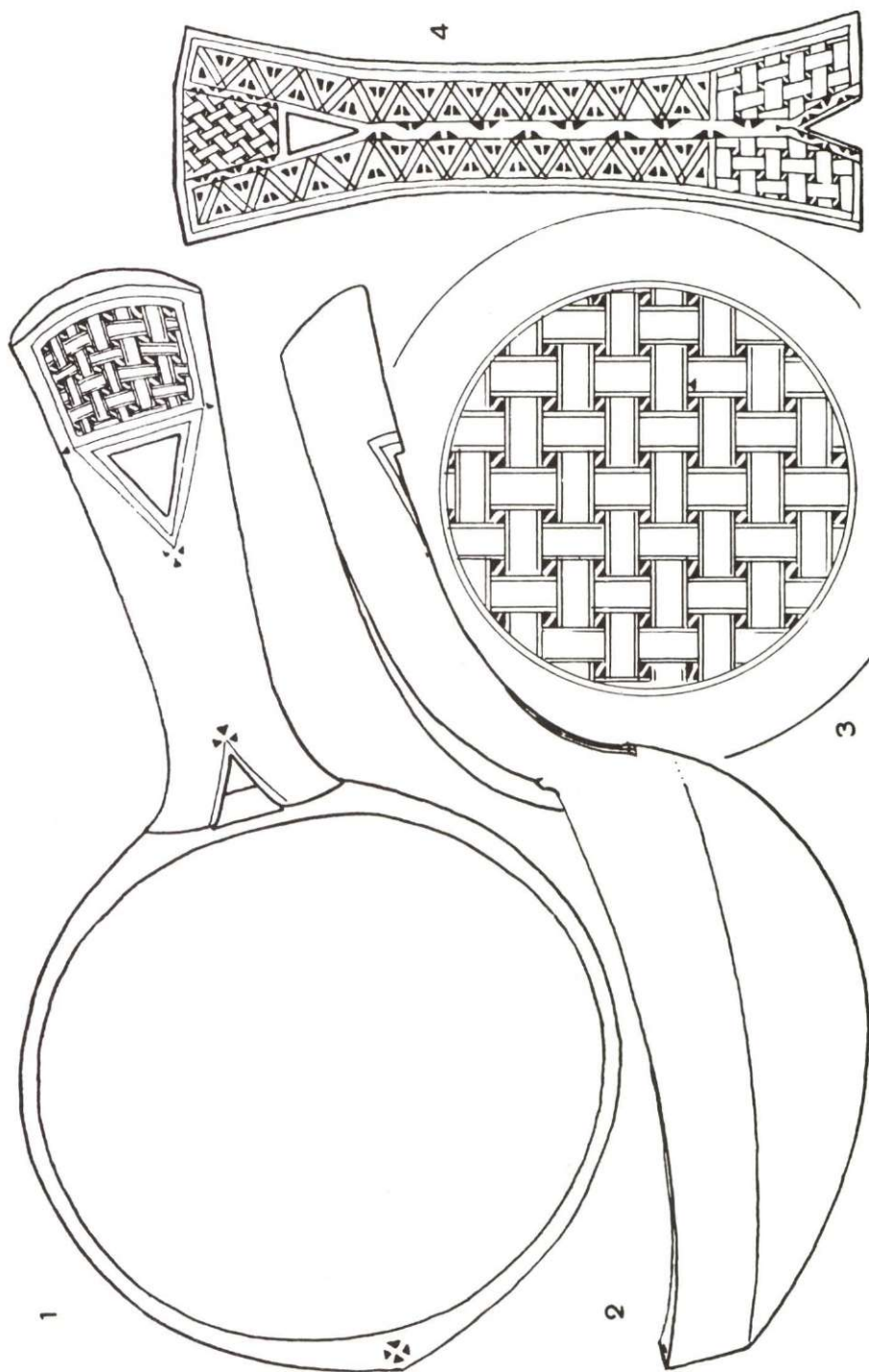
Grans lappby, Sorsele, Lycksele lappmark. 1. Uppifrån. 2. Skäftet nedifrån. 4. Genomskärning av skäftet.

● En annan form på skopa, också från Grans lappby i Sorsele socken, visar plansch 8, fig. 1-3. Den är ej så rikt, men dock smakfullt utsirad. Den bredvid stående fig. 4 är en hornplatta från övre sidan av skafet på en skopa, visande dels flätverk, dels ett kantmönster (fig. 62 å plansch 2), sammansatt med fig. 64 å plansch 2. Båda dessa mönster hava samma sorts knivstick, ställda på samma sätt i förhållande till varandra, och bilda en vacker utsirning på hornets vita yta. ●●

● Om slöjdvirkes egenskaper upptecknade kyrkoherde J. A. Nensén vid mitten av 1800-talet följande i Åsele: "Alder (al) är bäst för mjölk, ger mycken god grädde; därefter björk; asp är oduglig, ger elak smak, mjölken drar sig igenom den. Gran och tall brukas av somliga, i brist, till vridar (vrilar). När vriden är färdig, lägga lapparna den i en vattenfylld gryta eller kittel och låta urkoka tjåran några timmar; sedan kan den väl brukas till matvrid; besynnerligt att när den upptages ur vattnet intorkar genast det våta. Gran är svag, värst att spricka av alla träd, kådig. Vrid bör hugas om hösten såsom starkast, emedan den om våren och sommaren är savig. Vrid växer blott å medelmåttiga eller mindre träd; björk är bäst, starkast; av en enda vrid hela 4-6 kärll; gran är även stark. Al är mycket lätt, å träd i dalar, vid myrar, bäckar, surt land, ej i torrt bergland. Tall är svag, elak smak, har ofantligt stora vridar, men brukas ej, emedan den ger tjårsmak."



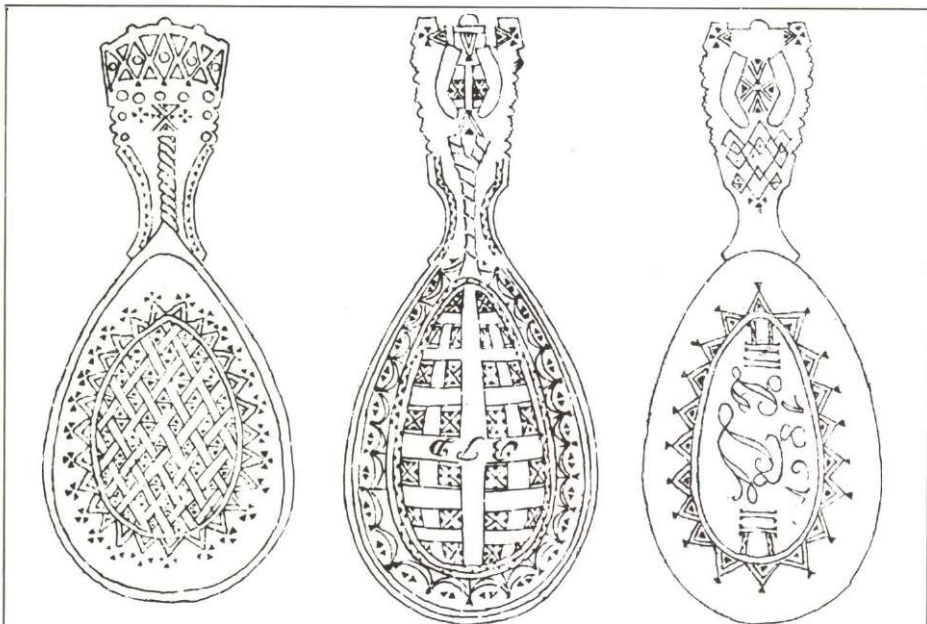
Bilden: t. v. en nappie av björkmasur från Granbyn, Sorsele, t. h. en nappie av finskt ursprung. Båda finns i Nordiska museet.

**Bältskopa.**

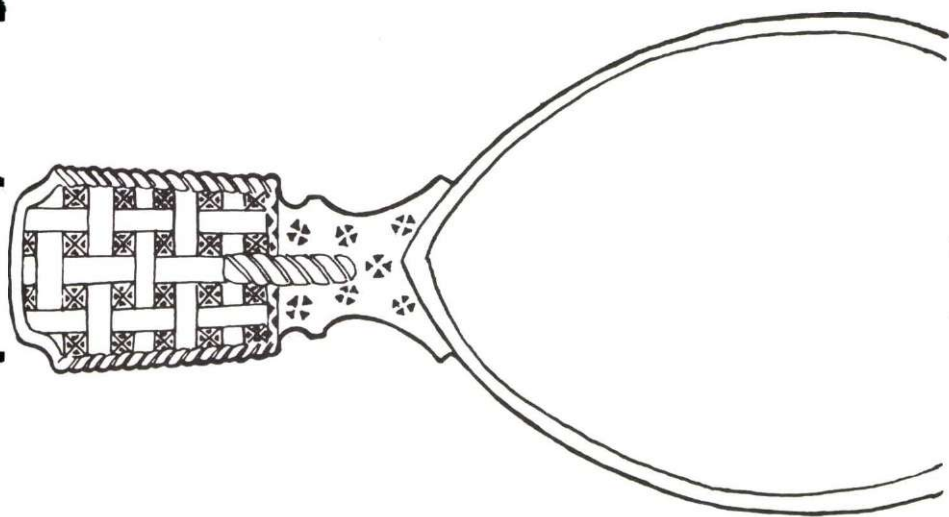
Grans lapphy, Sorsele, Lycksele lappmark. 1. Uppifrån. 2. Från sidan. 3. Underifrån. 4. Hornspång å ett skaft (innersidan).

99 Horn användes, till förfärdigande av föremål, såsom skedar, knivskaft, käppknappar, nätnålar, örslevar, gjutformar, sländtrissor, tennspinnrockar m.m. Såväl ren- som älghorn användes, och man tager naturligtvis de vitaste delarna av hornet. För att bleka ämnet lägges det ner i en bäck på ett ställe, där solen så mycket som möjligt skiner på detsamma. Genom vattnets inverkan mjuknar också hornet.

Skedar förfärdigas i en mängd olika former, men alla hava bladet bredast fram, där det är cirkelformigt avrundat. Skaftet är ganska kort och bredast upptill. Såväl blad som skaft siras, och skaftet prydes även med genombrutna figurer. De å plansch 9 avbildade skedarna äro den övre från Tärna, den nedre från Dorotea. Tärnaskeden är rikt utsirad såväl å innersida som baksida. Skaftets innersida prydes av en "skruv", som något nedanför hälften delar sig i två stammar. Utanför "skruven" finnas dels med kanten jämlöpande linjer, av vilka den närmast kanten är skuren igenom hornet, så att den yttersta bågen är fristående, dels finnas där knivstick i olika sammansättningar. Å bladets insida finnes ett band med vågformig linje, där vågdalarna utfyllas av en avlångt rund knopp (fig. 20 å plansch 3), allt begränsat av två längs kanten jämlöpande linjer. Baksidan av skaftet prydes av knivstick och bladet av en hjärtformig figur, vid vars bredare del en samling knivstick i korsform skurits. Nedre delen av skaftet på Doroteaskeden har några kors placerade på ytan nedanför och på sidorna om den i mitten gående skruven; övre delen omfattas av två skruvar, och mellan dessa finnes ett rätvinkligt flätverk med ganska stora mellanrum mellan banden (fig. 6 å plansch 4). 99

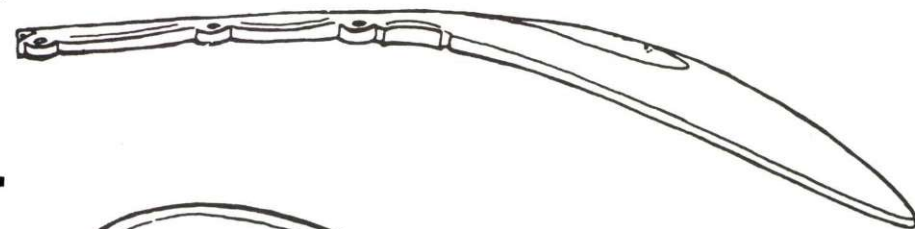


Hornskedar från Jämtland. De två till vänster visar insidan, den längst till höger utsidan. Ur Folke Hovings mönsterplansch nr 2.

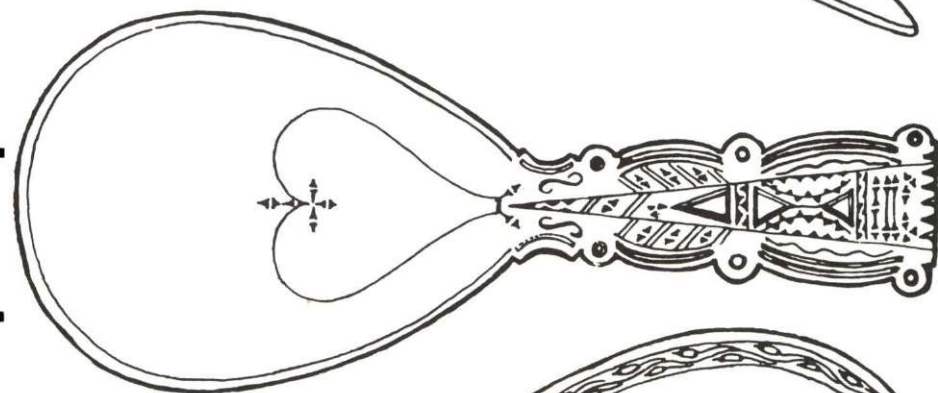


Innersida.

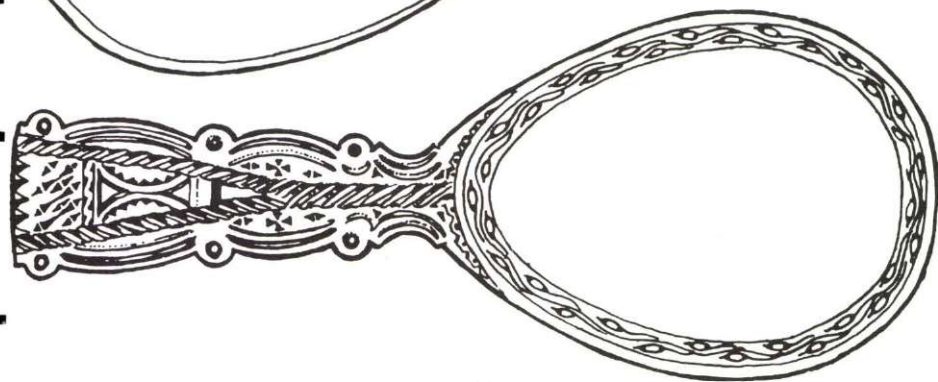
Skedar av horn. Den vänstra från Tärna, Lycksele lappmark, den högra från Dorotea, Asele lappmark.



Från sidan.



Baksida.

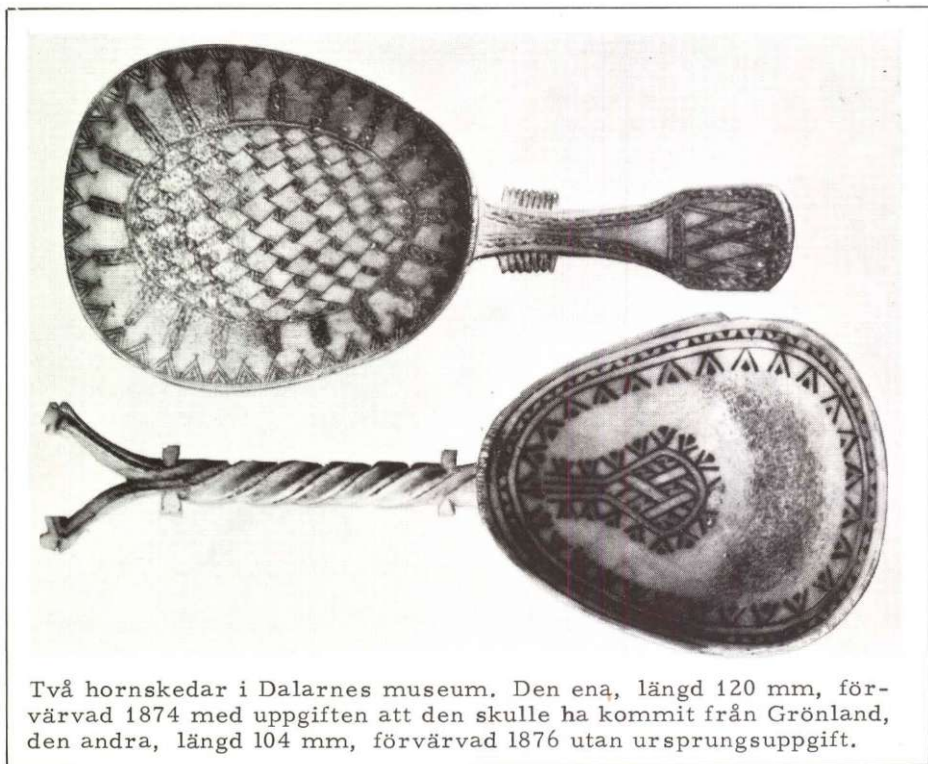


Innersida.

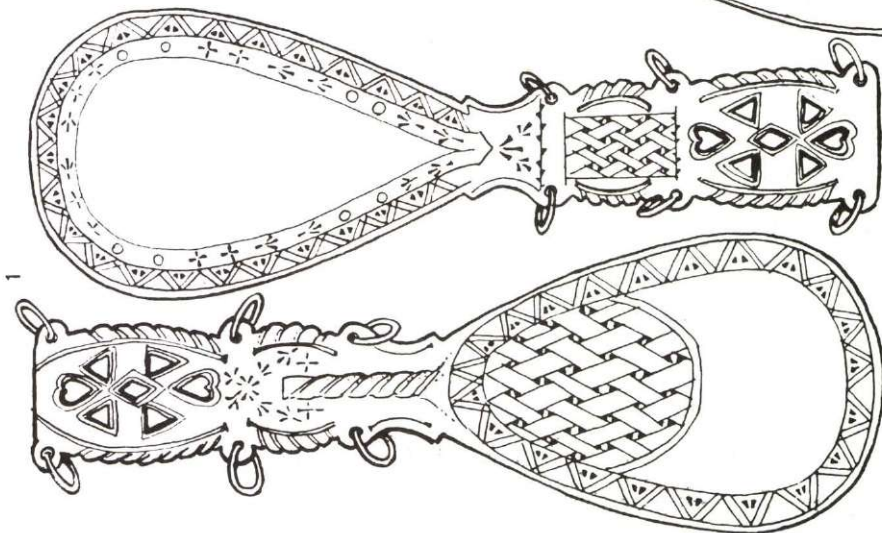
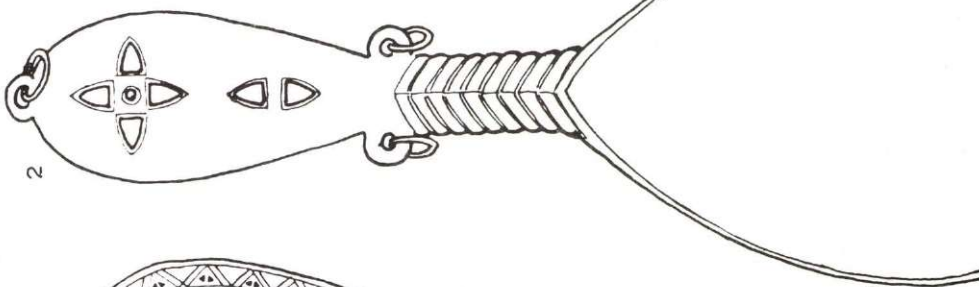
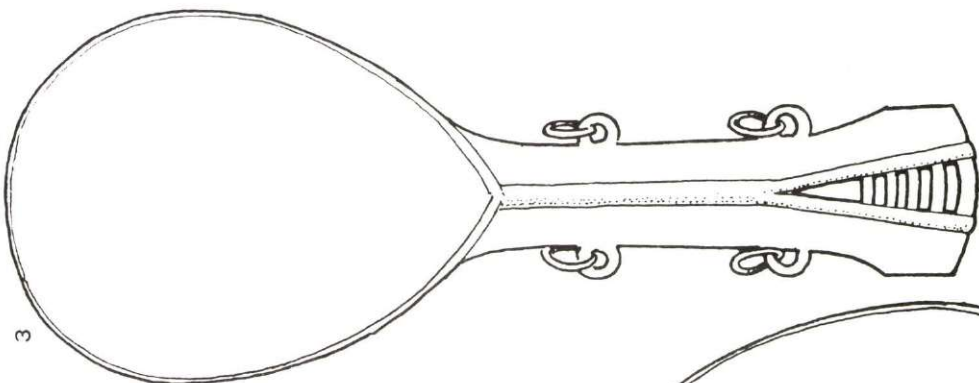
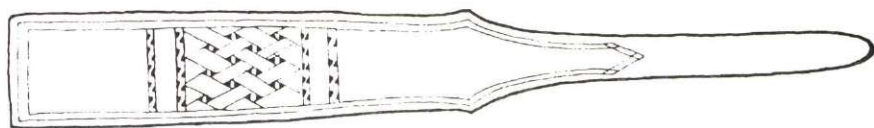
” Plansch 10 visar dels trenne skedar från Sorsele, dels en örslev. Den rikt sirade skeden är gjord av Anders Fredrik Grahn, Grans lappby, och är ett vackert prov på hornsneideri.

Örsleven å plansch 10 är prydd av dubbla linjer längs kanterna och av dubbeltandade band (n:o 17, plansch 2), som begränsa flätmönstret (n:o 9 å plansch 4).

Skopor och skedar snidades förr mycket oftare än nu, och ämnen till sådana föremål följde särskilt de slöjdkunniga unga männen ständigt, när de sommartiden vaktade renarna. När då renarna lagt sig till ro, blev det alltid någon stunds arbete på skopan eller skeden, som i många fall var avsedd till gåva åt den unga flickan, med vilken slöjdaren hoppades att i en framtid få dela ljuvt och lett. ”



Två hornskepar i Dalarnes museum. Den ena, längd 120 mm, förvärfvad 1874 med uppgiften att den skulle ha kommit från Grönland, den andra, längd 104 mm, förvärfvad 1876 utan ursprungsuppgift.



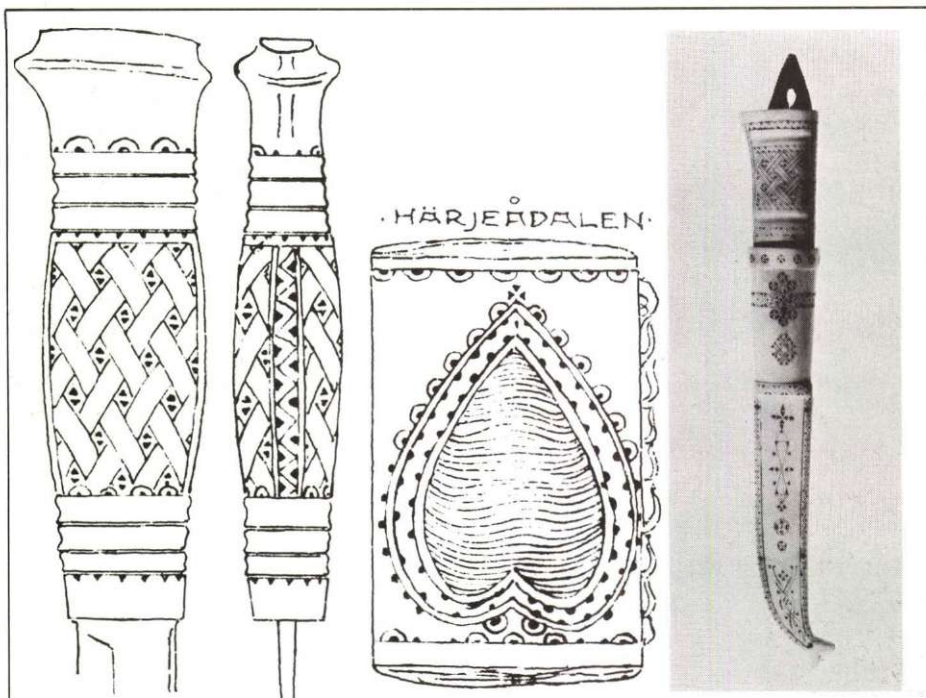
Skedar och förslev av horn. Grans lappby, Sorsele, Lycksele lappmark.

Gehäng med skedpung
fotograferad hos Anna
och Linder Alfredsson,
Nygård, Vilhelmina.

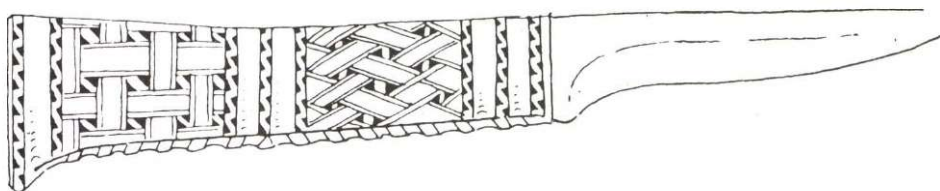




99 Det redskap, som utan tvivel är för nomaden det viktigaste och som ständigt och överallt följer både man och kvinna, är kniven. Bladen till knivarna förfärdigas vanligen av någon bysmed, men skaften göras av lapparna själva av trä, näver och horn. Hornskaften äro ofta rikt prydda med utsirningar, se plansch 11. De utsirade skaftens undersida är i regel prydd med en längs hela skaftet gående "skruv", sidorna, som äro avdelade i fält genom en något nedsänkt urholkning, pryddas av flätverk, som äro kantade av räta linjer, försedda med knivstick. Knivryggen, som antingen är platt eller också något avrundad, är också försedd med sirningar, som oftast alldeles avvika från sidornas mönster. Egendomligt är det också, att de kantmönster, som dela ryggen i olika fält, ej sammanfalla med sidornas avgränsningar, likasom att rygg, sidor och undersidan genom räta linjer bestämt skiljas från varandra. Den knivrygg, som är avbildad överst å plansch 11, visar, huru mönstren gärna användes fritt. Knivsticken å nedre delen av densamma äro ej ordnade lika på båda sidor om mittlinjen, ej heller äro figurerna, som å övre delen utfylla fälten emellan de i vinkel skurna linjerna, lika. 99



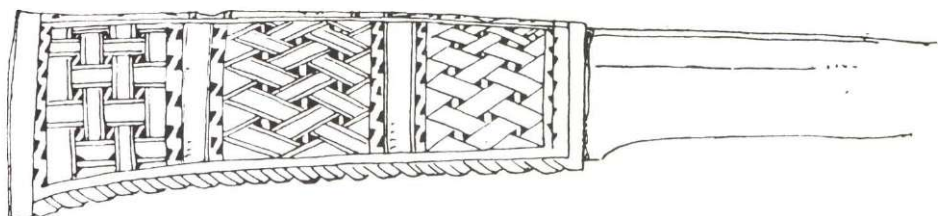
Kniv från Jämtland och tändsticksfodral från Härjedalen ur Folke Hovings mönsterplansch nr 1, 1910. Kniv med hornskafte ur Georg von Dübens samling i Nordiska museet.



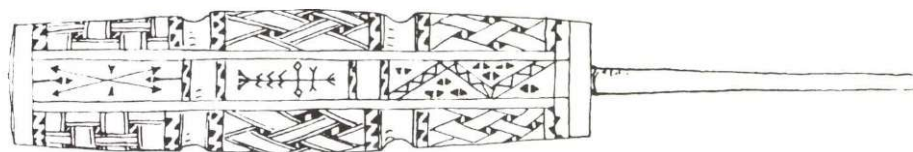
Från sidan.



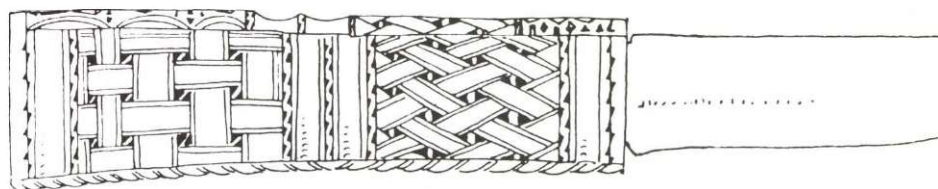
Rygg.



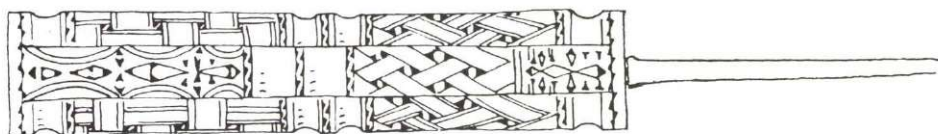
Från sidan.



Rygg.



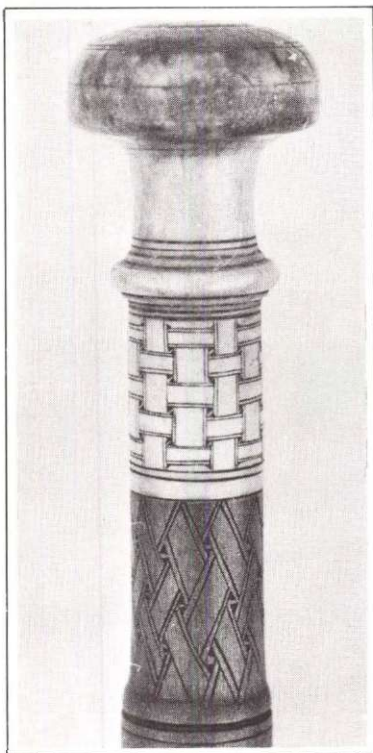
Från sidan.



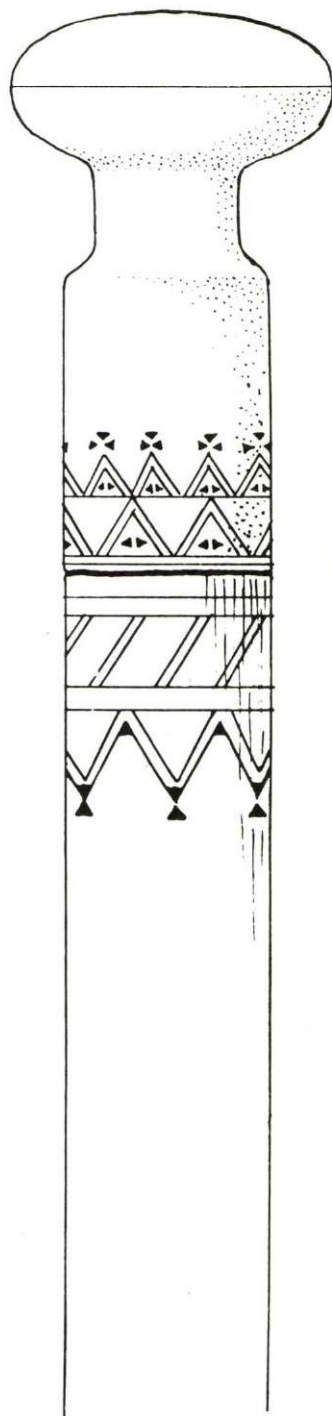
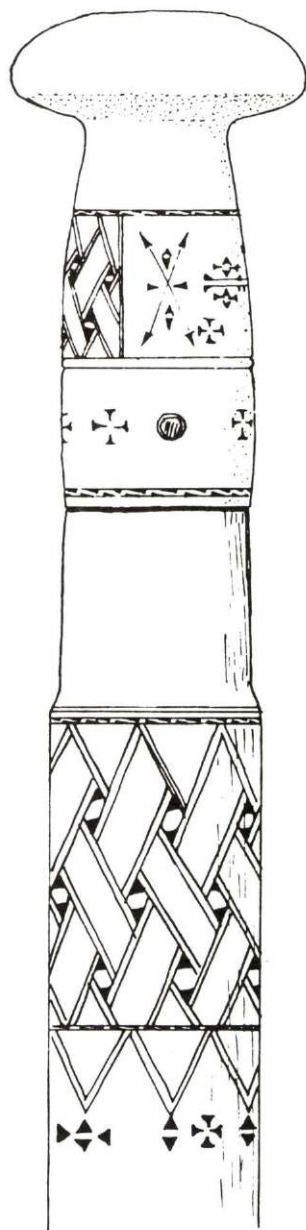
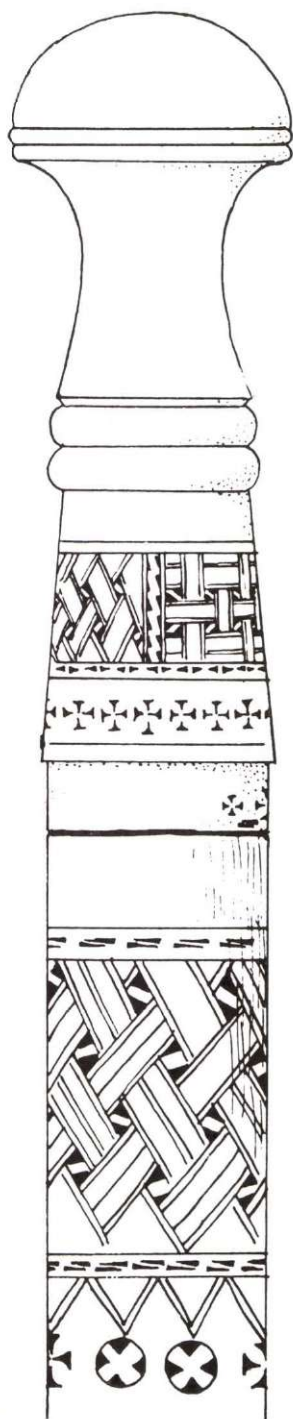
Rygg.

” De stavar, som lapparna använda, skidstavarna om vintern och gångstavarna om sommaren, äro väl arbetade och skola helst vara gjorda av "björksvall", som är särdeles segt och starkt; emellertid användes även rätkluken, kvistfri björk härtill. Skidstavarna äro mera sällan, men sommarstavarna mycket ofta sirade i olika mönster. Liksom nästan alla andra föremål hava skiljaktigt utseende, om de äro avsedda för man eller kvinna, så är också männens stav olika kvinnornas. Mansstaven är i övre ändan försedd med en hornknopp, sirad i en mångfald olika mönster, och träet är dessutom nedanför knoppen försett med ytmönster. Kvinnostaven är helt av trä, och dess översta del är utvidgad till ett platt blad, omkring dubbelt så brett som själva staven.

Plansch 12 visar tre mansstavar med knoppar av älghorn, som sirats med flätmönster med snedvinklig eller rätvinklig flätning och med knivstick i form av kors o. s. v. Trästavarna äro runt om försedda med flätmönster eller med ett av sneda linjer brutet band, och å alla stavarna utgöres avslutningen av trekantiga figurer, där uddarna prydas av olika formade knivstick. ”



Knoppar till vandringsstavar av mansmodell. Den högra tillhör fru Gertrud Bergström, Stockholm, den vänstra ingår i Tomassons samling i Nordiska museet.

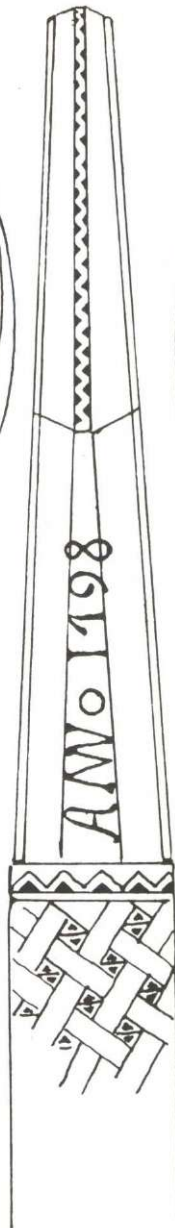
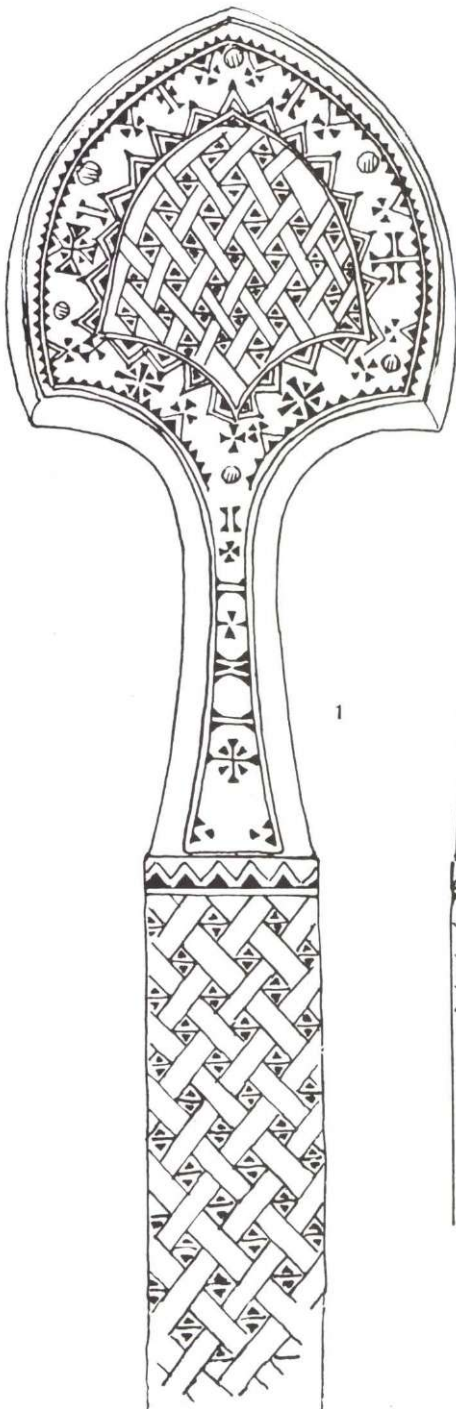


99 De kvinnostavar, som finnas avbildade å plansch 13, äro vackert utförda; särskilt är den vänstra rikt sirad. Å bladet till densamma är inlagd en hornplatta, å vilken en samling mönster anbragts, dels flåtmönster, dels kantmönster och knivstick. Även å detta föremål synes, hurusom den fria behandlingen av mönster med förkärlek användes, då de olika sidorna ej äro likformigt utskurna. Den andra staven är ett typiskt och vackert prov på kvinnostav från Sorsele, i vilken landsända nästan alltid ett hjärta utfyller ytan ovanför flåtmönstret, under det att den under bladet varande, smalare delen av staven, som är avsedd till handtag, prydes av linjer och knivstick. Dessutom äro å själva staven skurna flätverk, avslutade lika med flätverken å mansstaven. En vacker utsmyckning visas å figuren här bredvid, där mönstren äro smakfullt utbredda över en ovanligt stor del av staven. 99

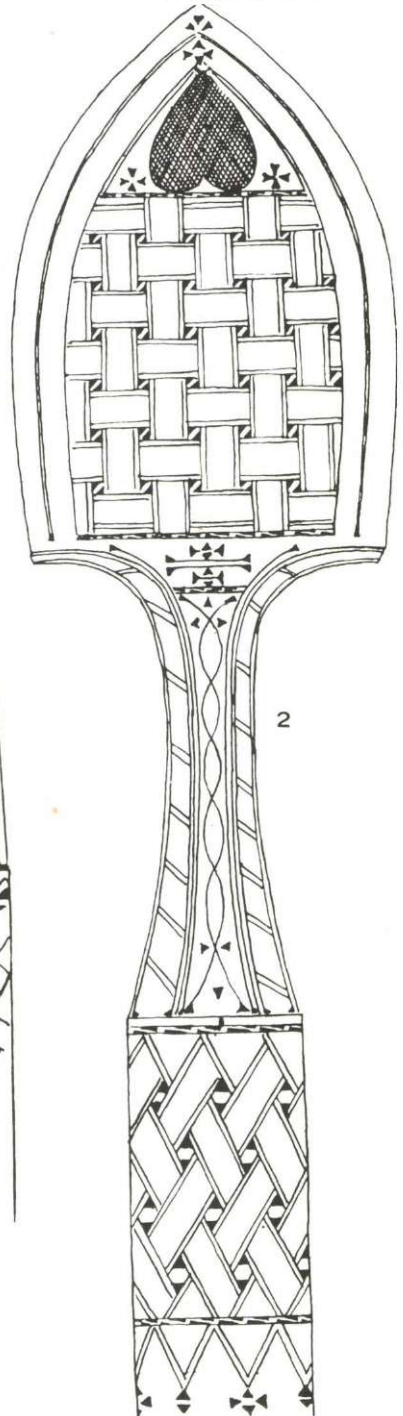


● Vapstensamen Kristoffer Sjulsson berättar i sina minnen från förra hälften av 1800-talet om tenntrådsbroderi: "Sömmerskan tog nu fram sina dittnietjärvie, hornskivor med en mängd större och mindre hål; de smala tennstängerna drogos sedan genom hålen i skivorna och uttänjdes härigenom mer och mer, så att när tråden till sist drogs genom de minsta hålen, var den nästan härfin; hon håller hornet i högra handen och tennet i den vänstra; hornet föres fram och får aldrig stanna i sin rörelse, ty om så sker, går tråden av; när tråden blir tunn, föres hornet så att den får lägga sig i ringar kring sömmerskans kropp och omkring föremål i hennes närhet. Det gjordes helst under varma dagar, då tennet höll sig smidigast".

● I början av 1900-talet hade konsten att dra och spinna tenntråd nästan helt försvunnit. Kvinnorna började i stället pryda sina barmkläden, bälten och väskor med pärlbroderier. En av märkesmännen inom västerbottnisk sameslöjd, Andreas Wilks, började emellertid 1905 med hjälp av gamla redskap och muntliga berättelser pröva sig fram med tenntrådstillverkning. Under årens lopp kom han att dra och spinna stora mängder tenntråd, som han bl. a. sålde på marknader. Hans första parti kostade 25 öre metern, men det föreföll samerna alltför dyrt och hela lagret köptes upp av dåvarande nomadskolinspektören. Senare kom dock många kvinnor att brodera med hans tråd. Självt utförde han bara några få broderier, hans hustru Syrene desto fler. Intresset för tenntrådsbroderier väcktes genom deras verksamhet och 1924 tog Vilhelmina-Åsele sameförening initiativet till en kurs i Åbosjö, Jämtland, följande år. Den leddes av Wilks och hade ekonomiskt stöd från lappfonden. Kursen fick många efterföljare i Västerbotten, Jämtland och vid samernas folkhögskola i Jokkmokk. Syrene Wilks fortsatte efter sin makes död att verka som kursledare. Tillsammans med systemen, fru Sanna Wilks, har hon utfört många tenntrådsbroderier för lappmarkens kyrkor. Bilden s. 195 visar ett broderi av Syrene Wilks från 1932.



Från sidan.

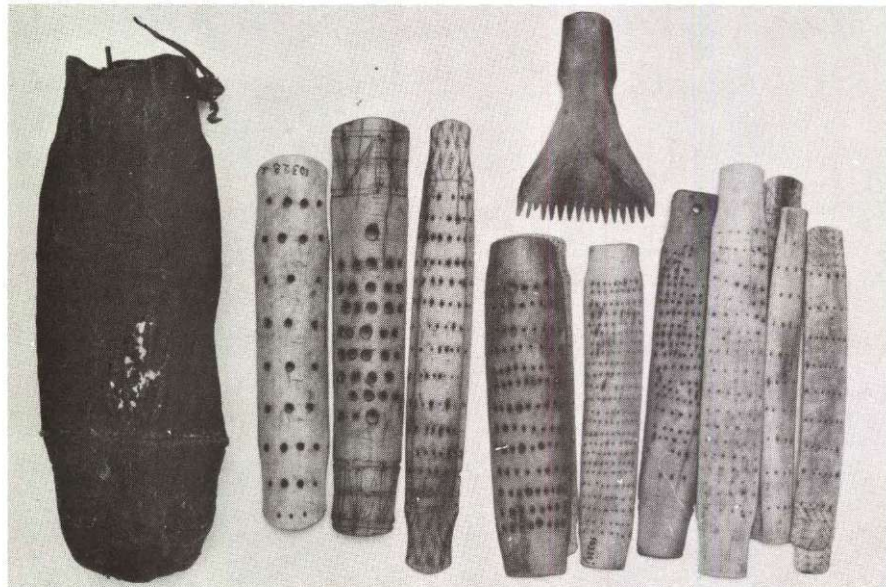


Gångstavar (för kvinnor). N:o 1 med hornskiva å bladet. Sorsele, Lycksele lappmark.

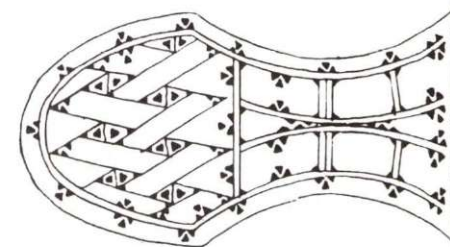
” Såväl handtaget till bandvävskedarna som ramen siras i olika mönster. Handtaget å vävskeden från Tärna (plansch 14), har å den bredare delen ett flätmönster (se plansch 5, fig. 2), under det å den smalare delen ett kantmönster (plansch 3, fig. 4) inpassats, i vilket en del knivstick utfylla översta och nedersta fälten. Runt hela handtaget äro med jämna mellanrum insatta knivstick. Ramens övre framsida prydes av en dubbel tandrad (plansch 2, fig. 33), den nedre sidan dels av kantmönster (plansch 3, fig. 14) och dels av en enkel tandrad (plansch 2, fig. 27), varjämte i mitten instuckits tre knivstick. Den bakre sidan av ramen har nedre delen lika med framsidan, men den övre har försetts med längs kanten löpande dubbla linjer och i mitten med ett mellan två linjer gående band (plansch 2, fig. 36).

De andra bilderna å samma plansch 14 visa bl. a. skaftet och ramstyckena till en vävsked från Sorsele. Skaftet är genombrutet, och såväl runt om hela skaftet som omkring de upptagna trekantiga hålen gå linjer och en tandrad samt ett par smala band (plansch 2, fig. 35). Dessutom äro linjer med knivstick (plansch 1, fig. 27 och 28) oregelbundet insatta. De sirade hornskivorna från Sorsele-vävskenen visa såväl en riklig provkarta på olika mönster som ock ett bevis på det flera gånger påpekade frihetsbegäret i fråga om utsmyckning av föremålen.

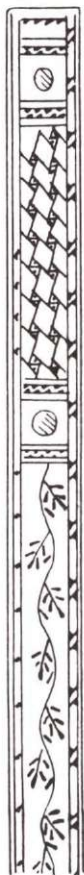
Å samma plansch 14 visas ett par detaljer av en vävnål med vacker sammansättning av mönster. ”



Dragskivor för tenntråd och ett kamliknande redskap med okänd användning. Med förvaringspåse av läder. Okänt ursprung. Murberget, Härnösand.



Vävsed av horn.
Tärna,
Lycksele lappmark.



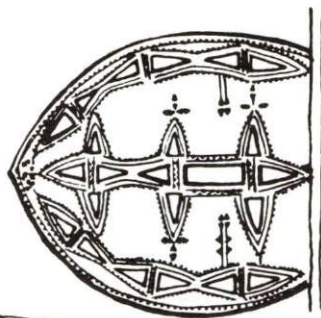
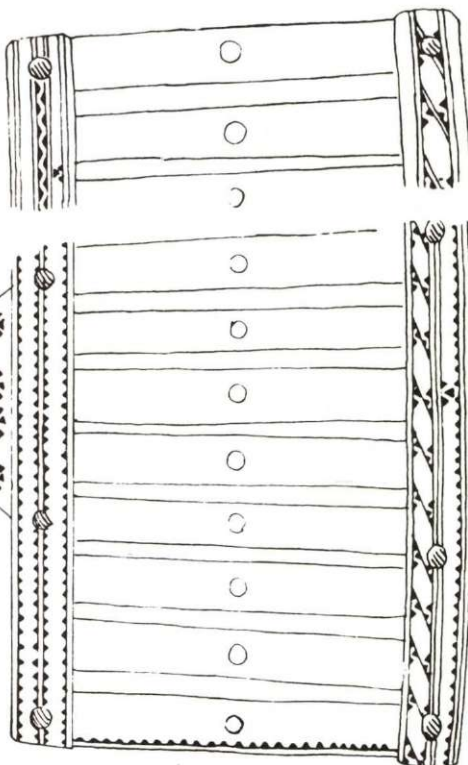
Sirade hornskivor å vävsed. Sorsele.



Mönster på en vävnål.
Sorsele.



Baksida.



Skaff å vävsed.
Sorsele.

● Den tennspinnrock, som visas å plansch 15, är en liten vacker sak från Sorsele, väl arbetad och fint smyckad. För att underlätta greppet vid kringvridandet är spinttenens nedre del räfflad i skruvform. I räfflorna hava med oregelbundna mellanrum inristats linjer med knivstick (plansch 1, fig. 35 och 36). I övrigt är tenen avdelad av band (plansch 2, fig. 36) och försedd med tandrader och knivstick.

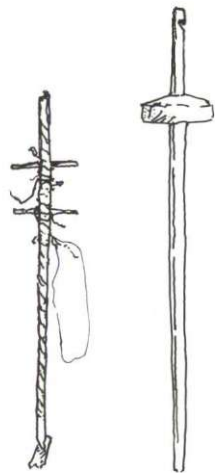
Detaljerna från tennspinnrocken från Tärna äro ganska egendomliga dels det raka flätmönstret (plansch 4, fig. 8), dels det sneda med knivsticken (plansch 5, fig. 3) som ock hela anordningen med de buktade linjerna (plansch 1, fig. 113) och banden (plansch 3, fig. 4 och 5).

På plansch 15 visas också en sländtrissa. Förutom det kring sländtrissans kant löpande bandet (plansch 2, fig. 23) är hela trissans yta prydd med ett kantmönster (plansch 3, fig. 4), i vilket insatts en del knivstick. Den yttre delen är delad i nio fält, men den inre i endast åtta, varigenom en lämplig omväxling i mönstret åstadkommits.

Det å plansch 15 avbildade nålhuset är ett vackert prov på hornslöjd som dess värre i Vilhelmina, där det tillvaratogs, är nästan utdöd. Det är delat i fält, dels längs efter genom band (plansch 2, fig. 34 och 40) dels tvärt över genom rundade urtagningar lika dem på knivskaften. De olika fälten utfyllas dels av flätmönster (plansch 4, fig. 4), dels av ett band (plansch 2, fig. 26), dels av knivstick (plansch 1, fig. 35, 57 och 58).

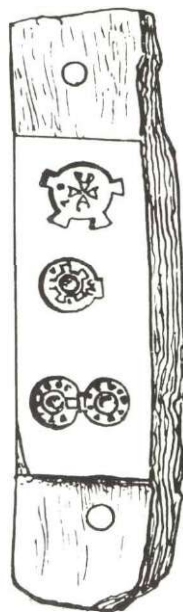
Förutom tenntråd till broderier förfärdigade nomaderna också pryd-nadsplattor av tenn, som götos i hornformar. Ena delen av en sådan gjutform är avbildad å plansch 15. Dessa tennprydnader voro dels runda, dels fyrkantiga, eller ock bestodo de av två runda skivor, sammanbundna med en kort hals, se plansch 16, n:o 4 och 5. De syddes eller nitades fast på läderföremål, såsom bälten, selar m. m. ●

● Sländan och spinnkorset, två spinnredskap, som samerna brukat. Sländan är den som numera vanligtvis användes, när tenntråden spinns runt sin kärna av sen- eller lintråd. Det anses vara Andreas Wilks, som introducerat den bland tenntrådesslödarna. Tidigare användes den enligt Sigrid Drake för lin- eller ulltråd, och den lapska termen, snaldejje, är ett nordiskt låneord motsvarande "snälla" i nutida västerbottnisk dialekt. En kataloguppgift i Västerbottens museum meddelar emellertid att sländan använts för spinning av sentråd. Det genuina lapska spinnredskapet för tenntråd är i stället spinnkorset, som också det har - sällsynta - nordiska motsvarigheter. Men dessa saknar en detalj - kläppen nertill. Denna har enligt en förmodan av Runo Lette använts för att platta till tråden. I gamla broderier ser man nämligen ofta att tenntråden är platt.

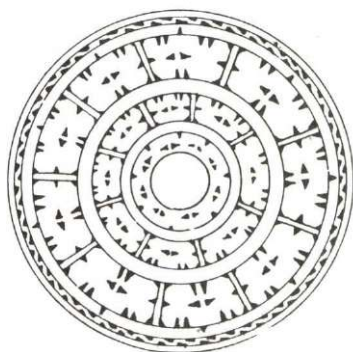


spinnkors slända

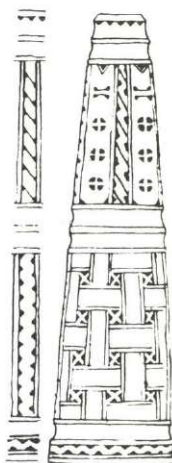
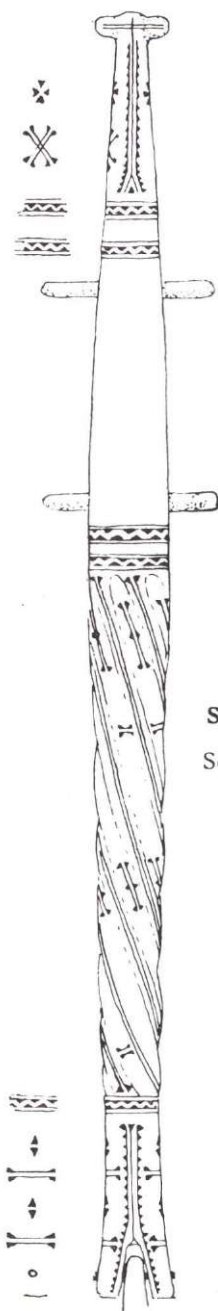
Åsele lappmark.
Gjutform.
Vilhelmina,



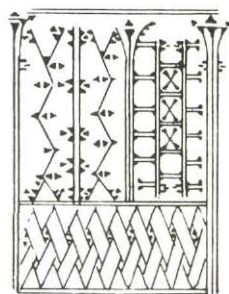
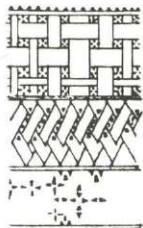
Sländtrissa av horn.
Vilhelmina, Åsele lappmark.



Spinnrock (horn)
för tenntråd.
Sorsele, Lycksele
lappmark.



Nålhus av horn.
Vilhelmina, Åsele lappmark.



Mönster å spinnrock
av horn.
Umbyns lappby,
Tärna, Lycksele
lappmark.

tenntrådsbroderi

En bildsvit från Syrene Wilks.

*Arbetsbeskrivning av Katarina Ågren och
Marianne Nilsson.*

verktyg och material ●

Huggkubbe, yxa, hammare, kraftig kniv, hovtång, plattång och dragskivor.

Dragskivorna tillverkas av renhorn. Detta kapas i c:a 20 cm långa bitar som sågas till plattor. Ytskiktet av hornet som är utan märke kan användas. Gamla dragskivor är ofta skålformiga därför att märke karvats ur ett kluvet horn. Hålen borras upp och vidgas från den ena sidan med en syl så att de blir koniska. Hålen måste vara jämna så att de inte skadar tenntråden.

Till tenntrådsdragning behövs tenn av hög kvalitet. Lödtenn och annat förorenat tenn går alltför lätt sönder. Alltför blyblandat tenn saknar glans och svärtar av sig och bör därför undvikas. Tennet köpes i form av gjutna stänger eller sprutpressat i form av tråd c:a 1,5 - 2 mm i diam.

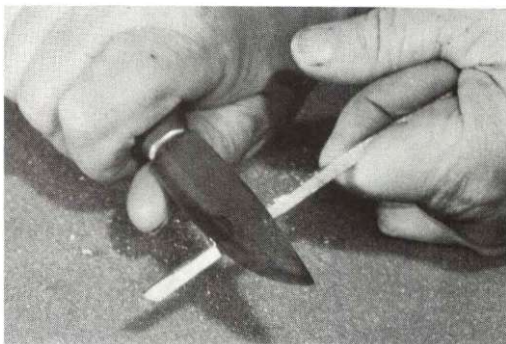


Tennstängen plattas till med en hammare. En yxa nerslagen i en huggkubbe ger ett bra stöd. Tennstängen hålles rak hela tiden, annars går den av. Hammarslagen måste vara jämna, så att inga vassa kanter uppstår. Att - som i gammal tid - smälta tennet till runda stänger gör materialet skört.

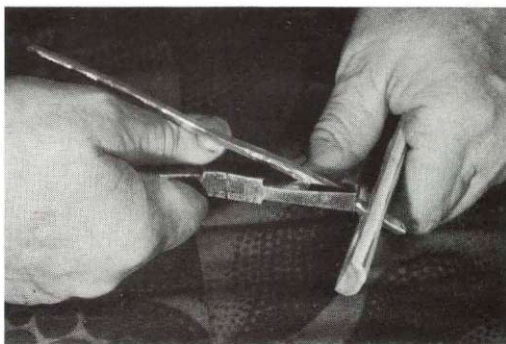
Den utplattade tennstången klyvs itu med hjälp av en kraftig kniv eller yxa mot huggkubben. En obearbetad tennstång kan också klyvas i bandsåg.

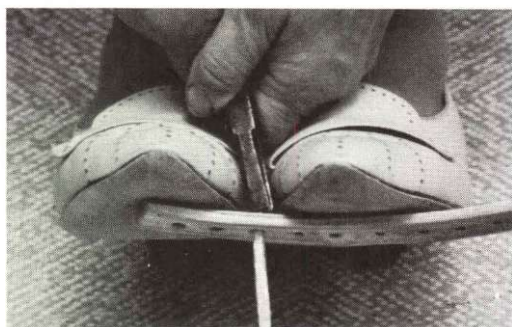


Kanterna på de två kluvna tennstångarna täljs jämna och runda med kniv.



Den grova tennstången pressas med en plattång in i dragskivans grövsta hål. För att kunna arbeta med tennet fordras en rumsvärme mellan 25-30 grader, som gör tennet lagom mjukt. Luftdrag kan försämra resultatet.





Vid den första dragningen går arbetet tungt. Man kan ta fötterna till hjälp. Ett annat sätt är att fästa dragskivan i ett skruvstöd och dra den grova tråden med hjälp av en plattång.



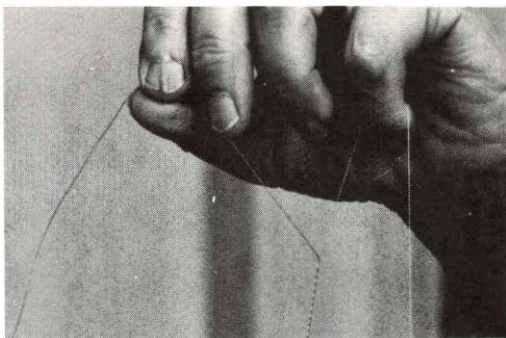
Dragningen måste utföras lugnt och metodiskt, annars går tråden lätt av. Dragningen skall helst utföras i ett sammanhang - lämnar man tråden svartnar den och blir skörare att arbeta med sedan värmen gått ur den. Innan den tunnaste tråden är färdig har den dragits genom c:a 60 hål med allt mindre diameter.



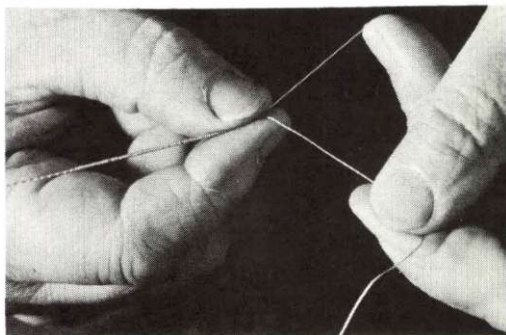
De finaste hålen vidgas med tiden genom slitage och måste ersättas med nya finare hål som man tar upp med en syl. Av en halv tennstång kan man dra upp till 50 m ospunnen tråd, om man är skicklig. Den dragna tråden lägges i stora öglor på golvet och rullas när proceduren är färdig på en rulle.

Tråden tvinnas runt en björntråd (i äldre tid en sentråd). Innertråden bör vara av samma grovlek som den dragna tenntården. Är den för tunn i förhållande till tenntården går den av. Tenntården och innertråden hålles i vänster hand medan sländan snurras mellan höger hands pekfinger och tumme.

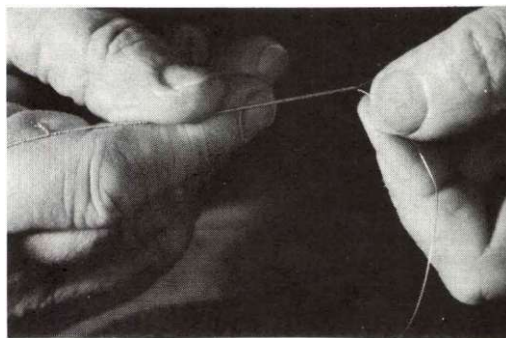
Med vänster hand griper man om tenntråden med tummen och pekfingeret och låter innertråden vila över lillfingeret.



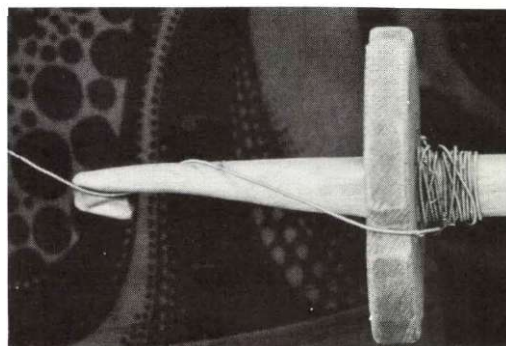
Vid tvinningen lägger sig tenntråden glest runt innertråden så att den måste styras ihop för att helt täcka denna. Med höger hand styr man ihop den tvinnade tenntråden nerför innertråden och med vänster hand håller man innertråden sträckt med hjälp av långfingeret och tenntråden med tummen och pekfingeret.

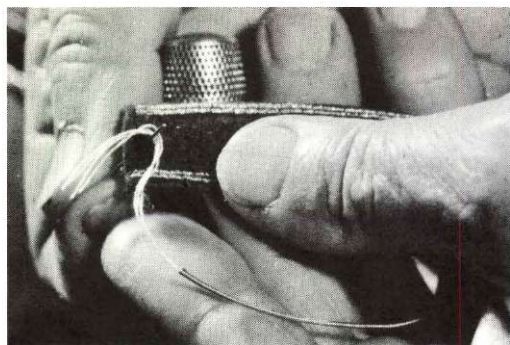


En liten bit av den redan tvinnade tråden snor alltid upp sig igen vid denna hopdragning. Den spunna tråden är efter hopdragningen ofta ojämn och måste jämnas till genom att tvinnas mellan höger hands tumme och pekfinger.

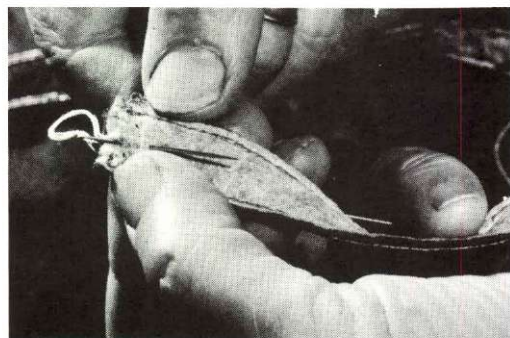


Den färdiga tenntråden lindas upp på sländan. Då tenntråden skall skarvas, tvinnas ytterändan på den redan tvinnade tråden och skarvtråden samman. Denna "knot" får sitta kvar tills man spunnit förbi skarven, då kan "knuten" klippas bort.

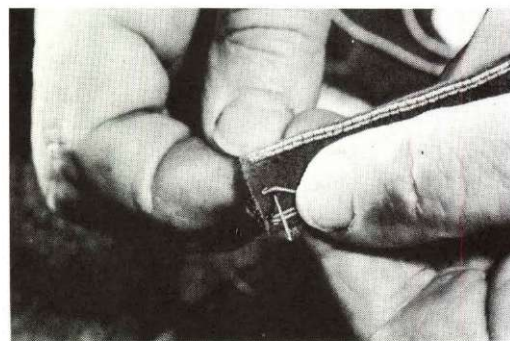




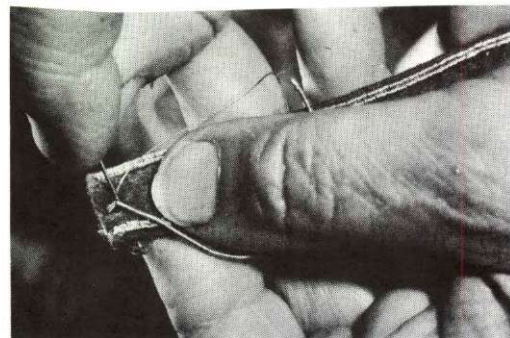
Broderierna med tenntråd måste göras på ett stadigt underlag. Under klädet kan man t. ex. lägga ett lager vadmål och under det pressa fast vlisselin. Broderierna kan också utföras direkt på garvat renskinn, vilket förekom förr. Tenntråden fästes genom att innertråden blottas tillräckligt långt för att kunna träs ner på baksidan



där den fästes genom att dras in i tyget.



Tennttråden sys fast med läggsöm. Tunn sytråd, i äldre tid fina otvinnade sentrådor, användes.



Styggen skall göras mycket täta och dras åt så hårt att sytråden lägger sig mellan spiralerna i den spunna tennttråden och döljs.

MÖNSTERBOK



tenn ●

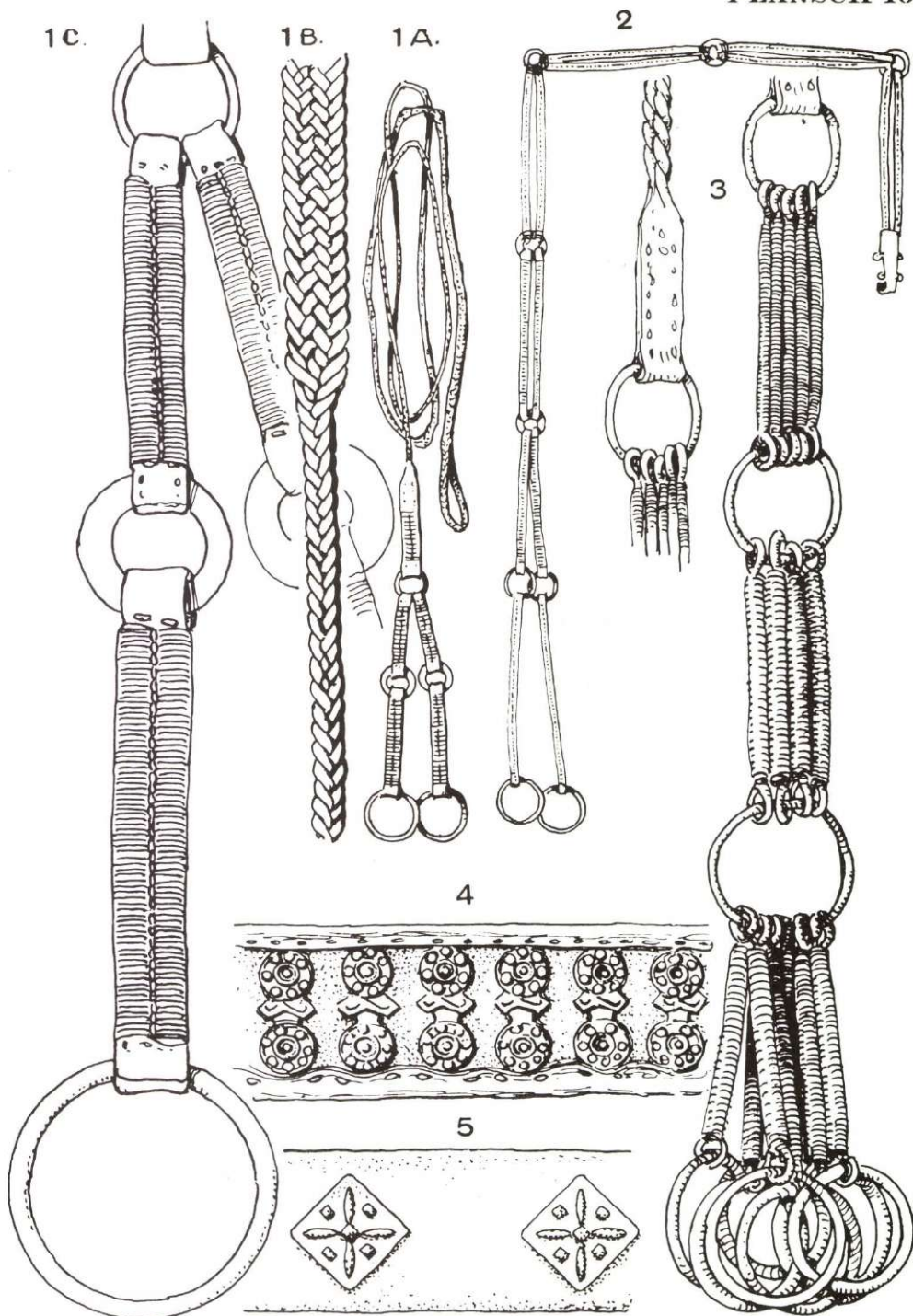
Konsten att spinna och applicera tenntråd är känd som en samisk specialitet sedan 1600-talet. Motsvarigheter finns i vikingatidens silver- och guldtrådsbroderier, sådana de framträder i gravfynd från Birka. Det är troligt att samernas tenntrådsteknik är ett kulturlån från den tidens handelskontakter med nordborna, möjligt också att den är ett östligt lån eftersom motsvarigheter påvisats i sydöstfinska folkgruppers slöjdtraditioner. De äldsta fynden av spunnen tenntråd har gjorts i Gråträsk i Norrbotten. Där har fragment hittats tillsammans med tennsmycken från 1000-talet e. Kr.

99 Ursprungligen utgjordes de till dräkten hörande bältena väl av en enkel, oprydd skinnrem, och sådana brukas ju även nu, men oftast hava de likväl numera någon utsmyckning. Den enkla läderremmen har utbytts mot ett smidigt, flätat läderbälte, som börjar med en platt slinga (plansch 16, fig. 1A och B) och sedan övergår till fyrkantflätning, varefter den slutar med en tofs, överspunnen med tenntråd och prydd med mässingsringar (plansch 16, fig. 1C). De flätade bältena användes mest på den inre koltén. Stundom består bältet av smala skinnremmar, helt överspunna med tenntråd. Sådana bälten (plansch 16, fig. 2) äro avdelade av mässingsringar, i vilka den vid bältets ända fästa kroken hakas, och övergå i två parter, som avslutas av större mässingsringar. Till bälteprydnader förfärdigas även tofsar av mässingstråd, som fästas på en tvinnad läderslinga (plansch 16, fig. 3) och bindas vid bältet. Figur 4 på samma plansch visar ett rött klädesbälte, fodrat med läder, å vilket fastsyts gjutna tennsirater. En enklare form av bälte är plansch 16, fig. 5, som består av en svart läderrem, å vilken de gjutna tennplattorna, som å sin undre del ha ett runt utsprång, helt enkelt fastnitats.

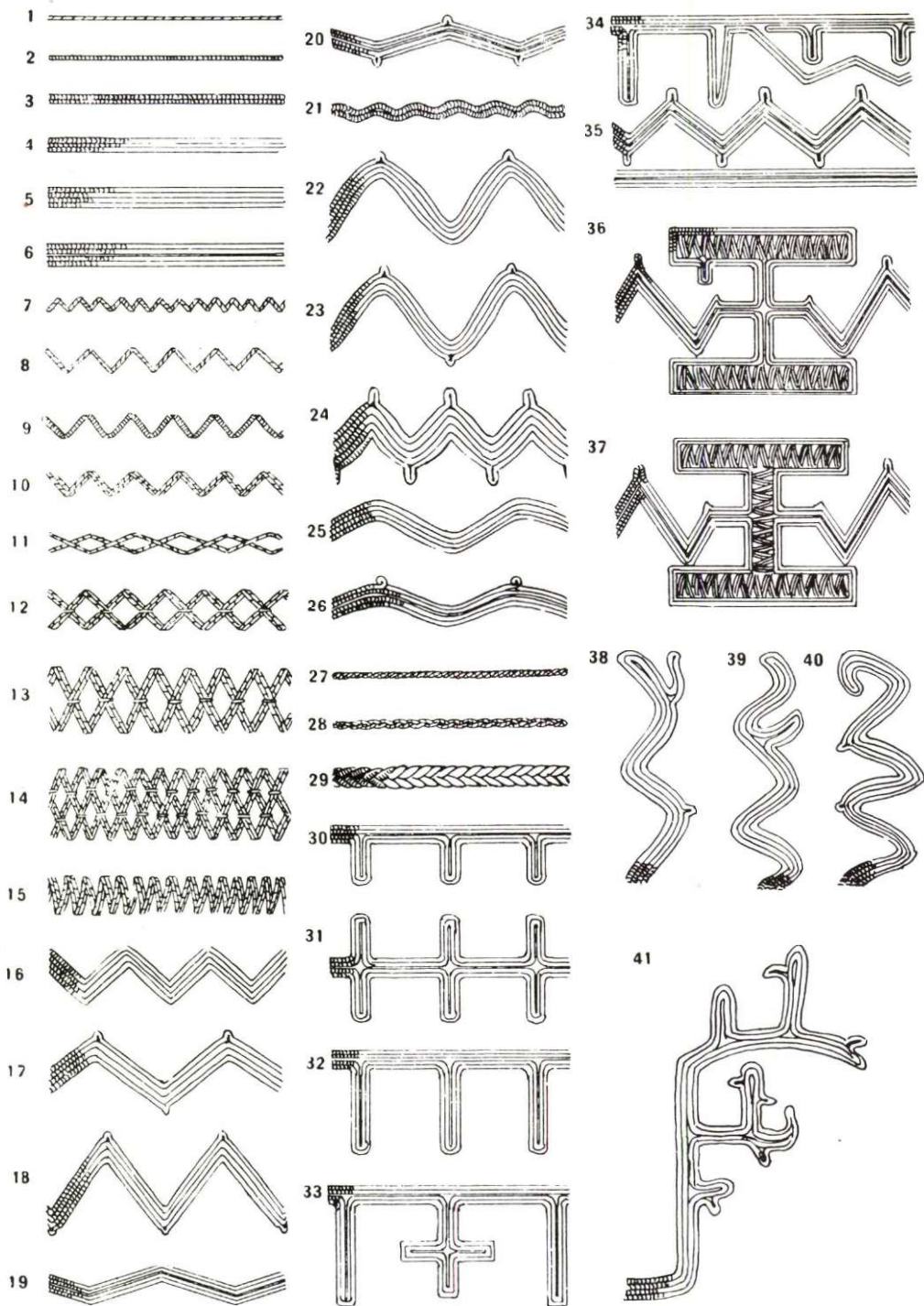
De mönster, som nu användas, äro mest ornament av mer eller mindre regelbunden art; dock kan man också se renhornet i fig. 41 å plansch 17. I övrigt äro mönstren även här uppbyggda av allehanda enklare element, som äro sammanställda på planscherna 17, 18 och 19. Dessa element ha plockats fram från en del selar och andra föremål av västerländskt ursprung, som finnas dels i Nordiska Museet, dels i Huldts samling. Även av dessa broderier kan man se, huru en del mönster, till synes utan orsak, gjorts oregelbundna, se plansch 17, fig. 34 och 38. Det bevisar, att sömmerskorna även här icke äro strängt bundna av nedärvd mönsterkänedom och tradition. Den lilla utvikningen av mönstret å n:o 36, plansch 17, kan ej hava något annat berättigande än att sömmerskan velat sätta en personlig prägel på det mönstret.

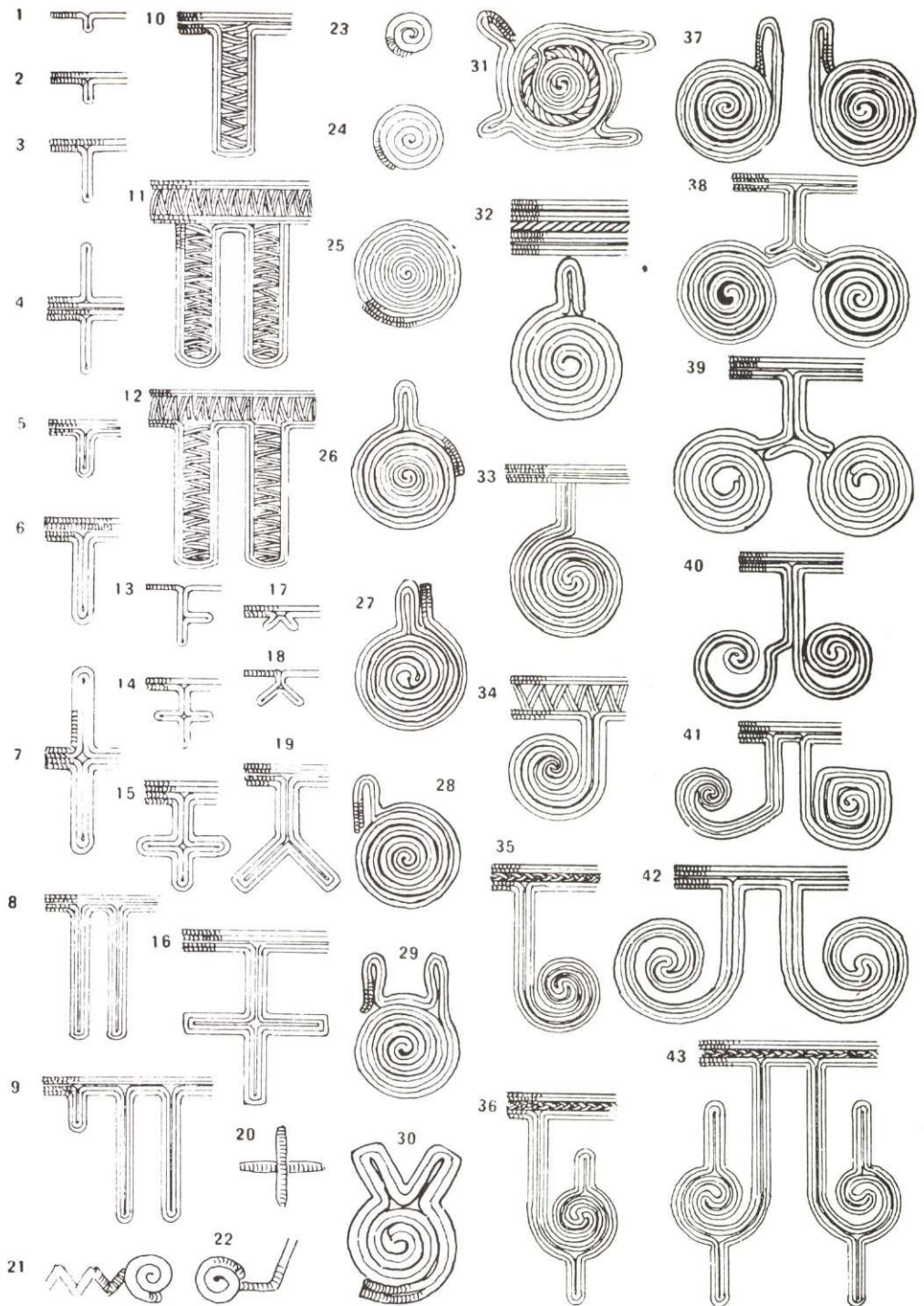
De enklare och mindre mönstren användas till prydnad av till dräkten hörande föremål och de större vid broderandet av de ståtliga selarna, som man numera ledsamt nog nästan alldeles lagt bort. På selarna ha de stora ytorna fyllts dels av rätlinjiga mönster, dels av snirklar och band, vilka antingen äro flätade eller bestå af dubbla rader tenntråd, som i skarpa vinklar faststickats mellan de jämlöpande ytterlinjerna. Dessa olika mönstrets utseende framgår bäst av ritningarna på planscher 17, 18 och 19. 99

-
- PLANSCH 16. 1. Flätat läderbälte; prydd överklädd med tenntråd (1 c), Lycksele lappmark.
 2. Läderbälte överklätt med tenntråd.
 3. Bälteprydd av metall, Lycksele lappmark.
 4. Bälte med tennsirater på grönt vadmal. Lycksele lappmark.
 5. Läderbälte med tennsirater. Tärna, Lycksele lappmark.

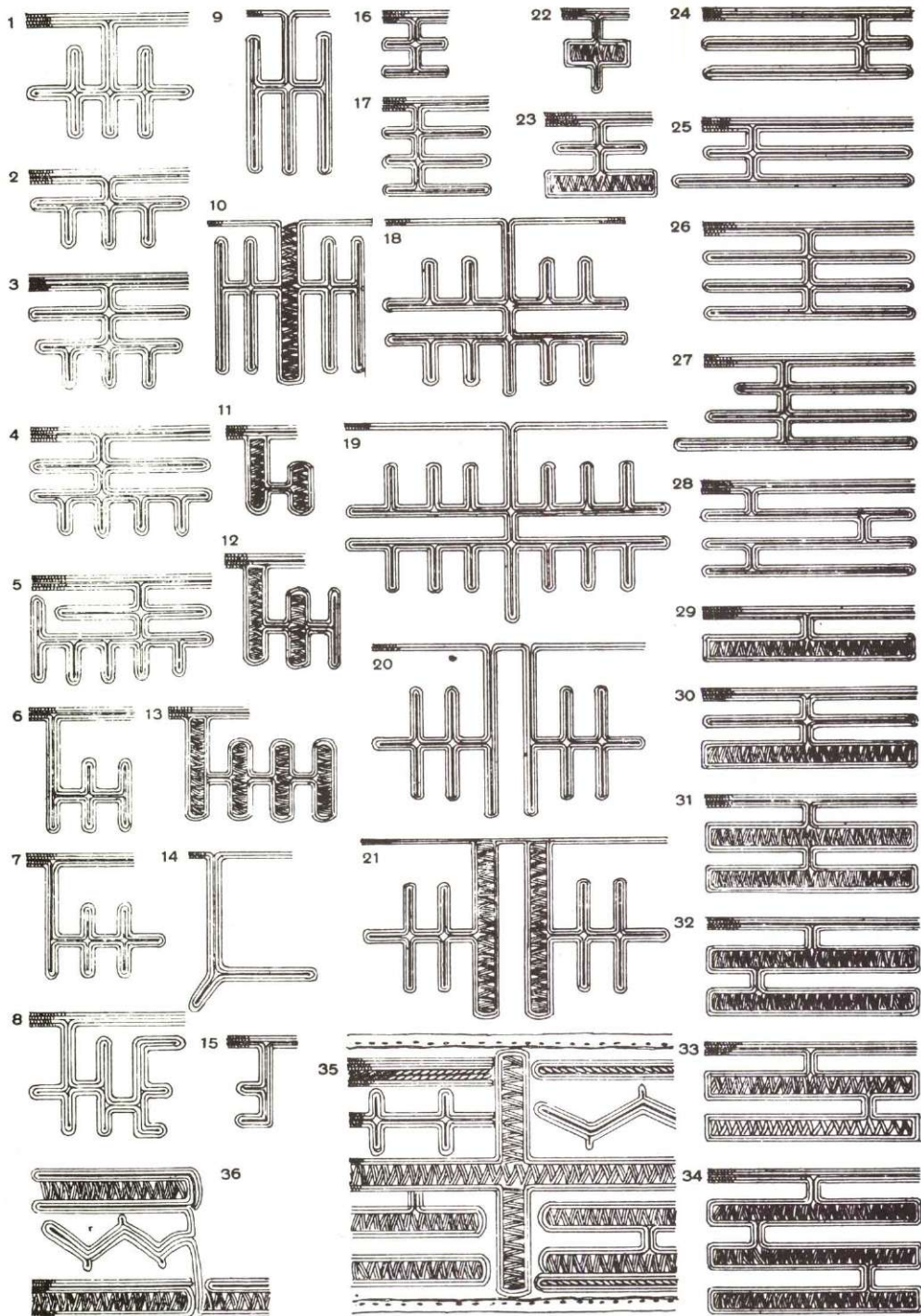


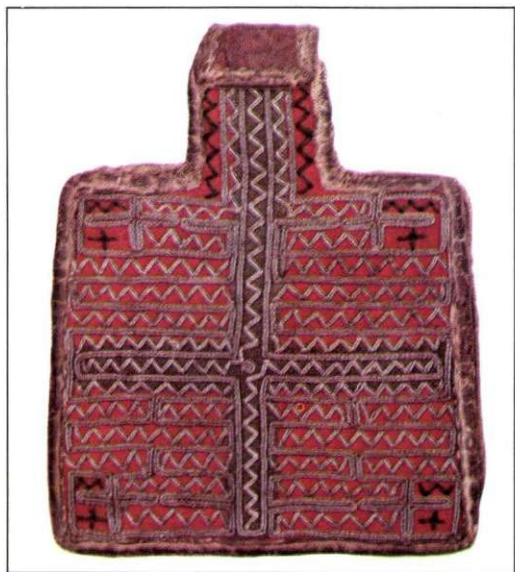
PLANSCH 17.





PLANSCH 19.





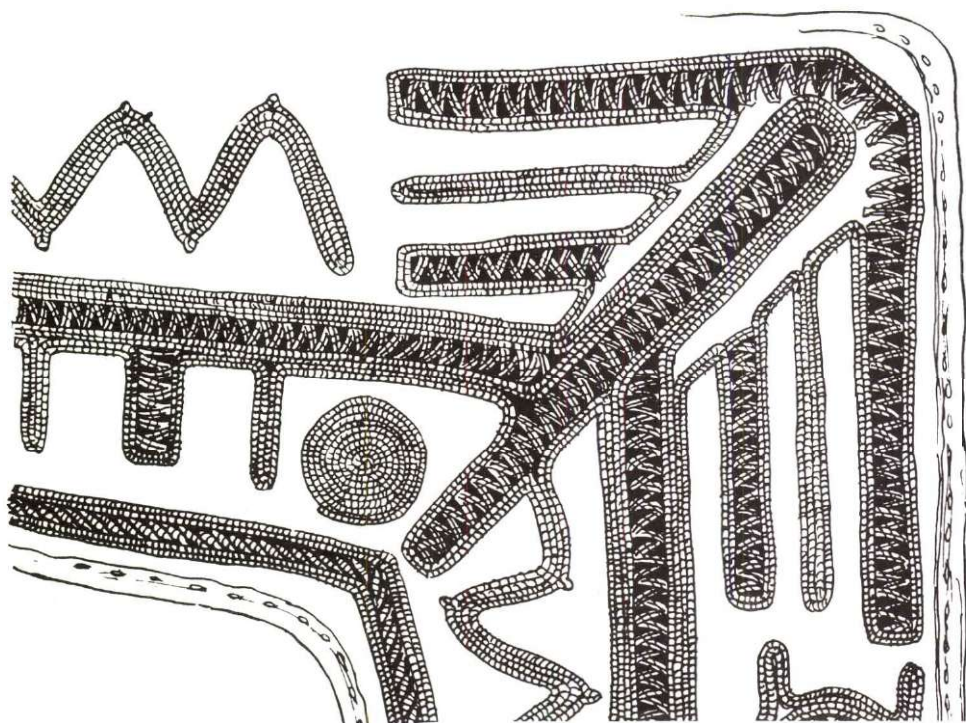
Av föremålen nedan är den
röda flickmössan och barm-
klädet för män från Sorsele,
daskan (väska) från Tärna.
F. övr. är ursprunget okänt.

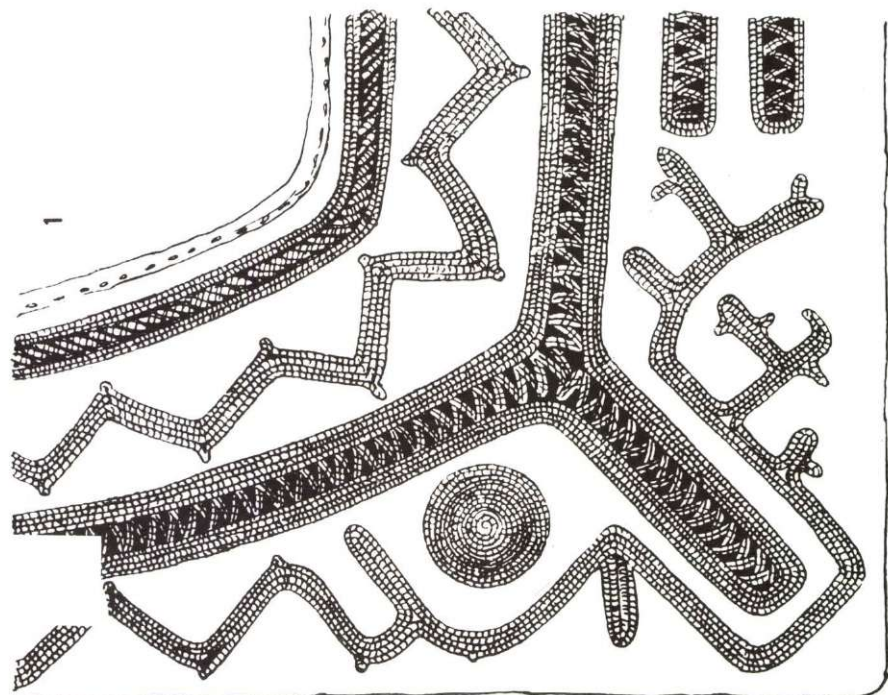


” Sålom förut nämnts, begagnades tennbroderierna med förkärlek till prydan­de av selarna. Dessa förfärdigades av skinn, översytt med blått eller rött vadmal, å vilket broderierna med sin matta metallglans åstad­kommo ett mycket vackert intryck, som förhöjdes av de olikfärgade tyg­lapparna i kanten. Till dessa selar med sina stora ytor voro också de sammansatta mönstren större och rikare än de som förut beskrivits; de återfinnas bland de senare figurerna å planscherna 17, 18 och 19. För att visa sammansättningen av dessa mönster äro här bifogade detaljer av två selar, dels en från Vilhelmina (plansch 24 och fig. 1, plansch 25), dels en från Lycksele (fig. 2, plansch 25). Den förra av dessa selar är täckt av blått, den senare av rött vadmal. Vilhelminaselen är egendom­lig därför, att de olika hörnen hava helt olika mönster.

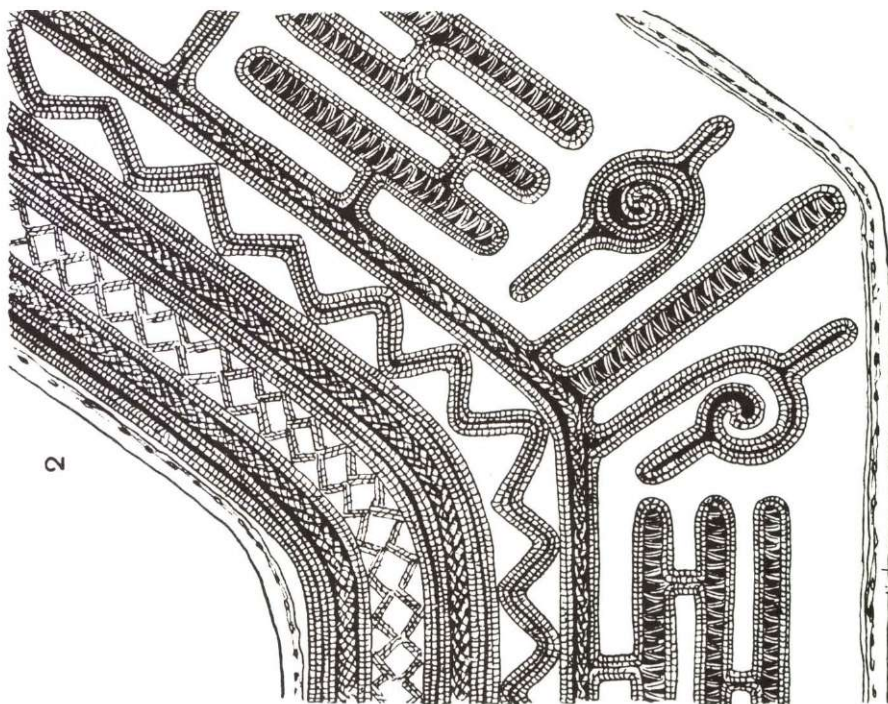
Till de kördon, som broderas med tenn, höra också halsremmarna, vid vilka klockorna fästas. De bestå av två avlånga skinnremсор, översydda med olikfärgad vadmal, som broderas. I kanten på dessa stycken, som sammanhållas nedtill av en grov, rundsydd skinnstropp och med två runda läderremmar fastknytas runt renens hals, äro olikfärgade vadmalstungor fästa. ”

PLANSCH 24.





1. Tillhör samma sele som plansch 24. 2. Sele av skinn med tennbroderi på rött vadmal. Lycksele lappmark.



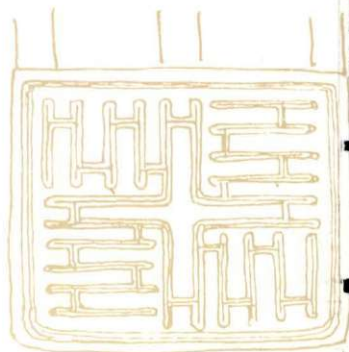
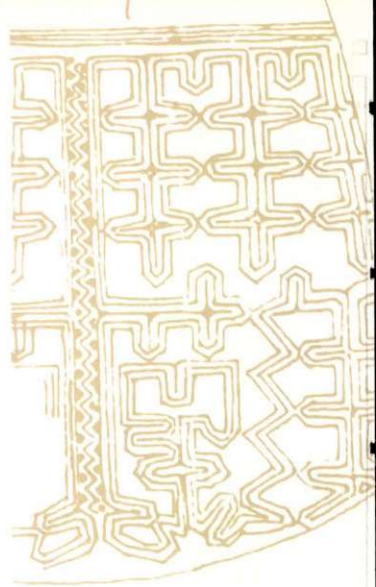
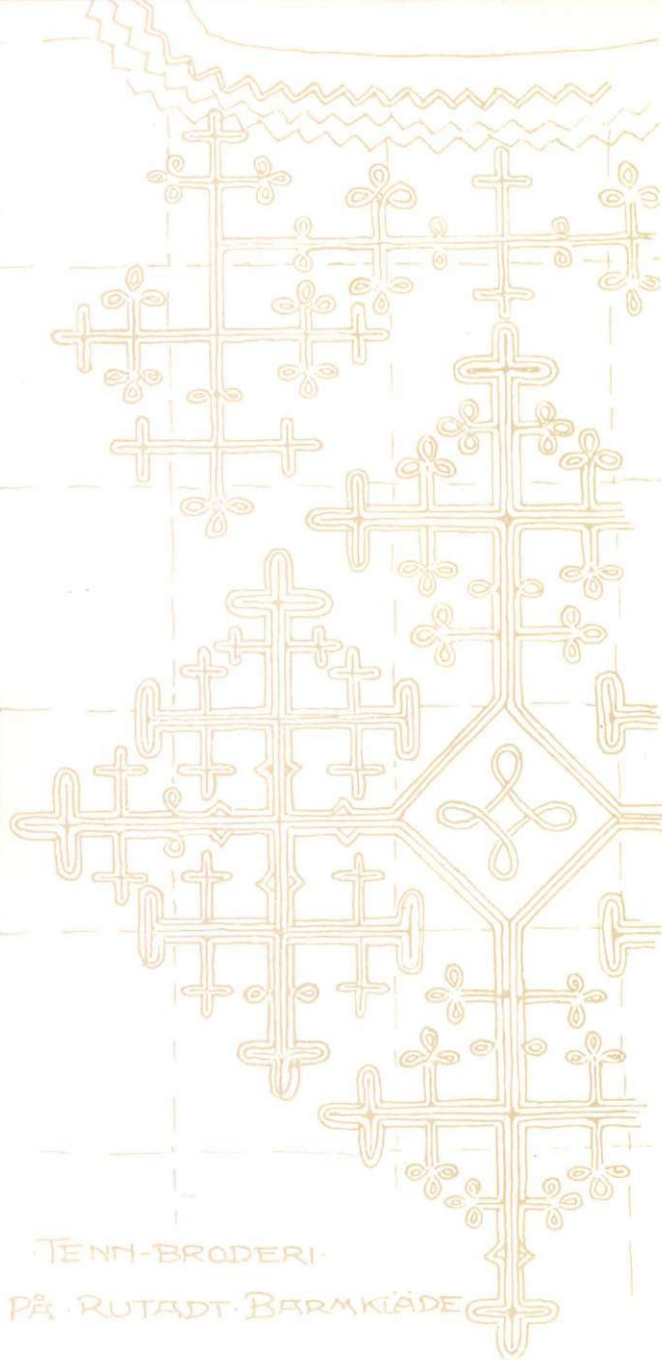
2



Seldon. Övre bildraden fr. v.: tjukband från Umbyns lappby, Tärna och bjällerremmar från Sorsele eller Tärna. Stora bilden: grimma från Sorsele.



Skinnpung med tenntrådsbroderier utförda av Syrene Wilks 1932.



TENN-BRODERI
PÅ RUTADT. BARMKLÄDE

Tennbroderi på rutat barmkläde, Hotagen, Jämtland, och pungar med tennbroderi från Jämtland. Ur Folke Hovings mönsterplansch nr 3, 1910.