

Dräktmontering

- en fallstudie av en rysk uniformsfrack



Anna Stålbring

Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen i
Kulturvård, Konservatorsprogrammet
15 hp
Institutionen för kulturvård
Göteborgs universitet

2011:17



Dräktmontering

- en fallstudie av en rysk uniformsfrack

Anna Stålbring

Handledare: Margareta Ekroth Edebo

Kandidatuppsats, 15 hp
Konservatorsprogrammet
Lå 2010/11

UNIVERSITY OF GOTHENBURG
Department of Conservation
P.O. Box 130
SE-405 30 Göteborg, Sweden

www.conservation.gu.se
Tel +46 31 7864700
Fax +46 31 786 47 03

Program in Conservation of Cultural Property
Graduating thesis, BA/Sc, 2011

By: Anna Stålbring
Mentor: Margareta Ekroth Edebo

ABSTRACT

Costume Mounting - a case study of a Russian uniform dress coat

In this paper five different commonly used methods of making a mount for a costume in a long term display was investigated: The shaping of a mannequin and a polystyrene dress stand, the making of a gypsum torso, support made out of plexiglas and polycarbonate and a three dimensional mount on a board. The materials of the mounts were thoroughly taken into consideration and described in the paper. One of the methods was put into practice in a case study of a Russian uniform dress coat. A gypsum torso was considered to be the most appropriate mount in this case. The dress coat was to be displayed at the Garnisons- och luftvärns museum in Halmstad. The costume mounting was carried out in a collaboration with the Armémuseum in Stockholm.

Title in original language: Dräktmontering- en fallstudie av en rysk uniformsfrack
Language of text: Swedish
Number of pages: 52
Keywords: Costume mounting, Mannequin, Dress stand, Torso, Polycarbonate support

ISSN 1101-3303
ISRN GU/KUV—11/17--SE

Ett stort tack till Anna Ehn Lundgren
och all personal på Armémuseum och Sveriges militärhistoriska arv
som hjälpt mig i arbetet med min fallstudie.
Ett speciellt tack riktas även till Rebecka Enhörning,
Catharina Sack och Anna Adrian
för medverkan i intervjuer.

Innehållsförteckning

1. INLEDNING	9
1.1 Bakgrund	9
1.2 Problemformulering och frågeställningar	9
1.3 Syfte och målsättningar	10
1.4 Tidigare forskning	10
1.5 Avgränsningar	11
1.6 Metod och material	11
1.7 Källkritik	12
2. INTERVJUER	13
2.1 Metod och frågeställningar	13
2.2 Armémuseum	13
2.3 Livrustkammaren	14
2.4 Nordiska museet	15
2.5 Göteborgs stadsmuseum	16
2.6 Summering	16
3. DRÄKTMONTERINGSMETODER	17
3.1 Förberedelser	17
3.2 Docka	18
3.3 Gipstorso	20
3.4 Frigolittorso	22
3.5 Plexiglas- eller Polykarbonatform	25
3.6 Tredimensionell montering på skiva	28
4. MONTERING AV RYSK UNIFORMSFRACK	29
4.1 Föremålsbeskrivning	29
4.2 Tidigare montering	31
4.3 Krav på den nya monteringen	32
4.4 Val av monteringsmetoder	32
4.4.1 <i>Uniformsfrack</i>	32
4.4.2 <i>Tschakå</i>	33
4.4.3 <i>Bärremmar (axelhäng och bantlärrem)</i>	33
4.5 Arbetsbeskrivning	34
4.5.1 <i>Tillverkning av gipstorso</i>	34
4.5.2 <i>Tillverkning av stöd för tschakå</i>	38
4.5.3 <i>Tillverkning av stöd för bärremmar</i>	40

5. DISKUSSION	44
6. SAMMANFATTNING	46
Bildförteckning	49
KÄLL- OCH LITTERATURFÖRTECKNING	51
BILAGOR	
BIL. 1. Sammanställning av intervjuer	
BIL. 2. Mailkorrespondens	

1. Inledning

1.1 Bakgrund

Större delen av den obligatoriska praktikterminen inom konservatorsutbildningen var för min del förlagd till Armémuseum i Stockholm. Vid tiden för praktiken pågick dräktutställningen Uniform på museet. Det var en utställning som bytte tema en gång i halvåret och som i samband med det också bytte ut en stor del av föremålen. En av mina huvudsakliga arbetsuppgifter på Armémuseum var att bygga måttanpassade monteringar till uniformsjackorna i temat Utländskt. Det var ett roligt och spännande arbete som inspirerade till ämnet för min examensuppsats, dräktmontering.

Under arbetet med utställningen Uniform var det fascinerande att se hur ett oansenligt plagg på en galge kunde förvandlas till en praktfull dräkt med så mycket karaktär att man för sitt inre kunde se soldaten som burit den. Hur ett föremål presenteras kan bidra till att öka dess status. En välarbetad montering kan förmedla dräktens kulturhistoriska värde och att den är därmed är värd att bevara. Jag anser att dräktmontering är viktigt både för föremålets välbefinnande och för det samlade intrycket av en utställning. Konservatorns kompetens bör beaktas i hela utställningsarbetet inte bara beträffande klimat och ljussättning utan också ifråga om hur föremålen monteras och vilka material som används till detta.

Under min praktik på Armémuseum kom jag i kontakt med Sveriges Militärhistoriska Arv (SMHA) som är ett nätverk bestående av 25 statligt stödda regementsmuseer. SMHAs huvudkansli finns inhyst i Armémuseums lokaler och de båda ingår i samma myndighet, Sveriges Försvarshistoriska Museer (SFHM). Garnisons- och luftvärnsmuseet i Halmstad är ett av museerna inom SMHA och de visar i sin basutställning delar av en rysk manskapsuniform från 1800-talets första hälft. Museet hade en önskan om att fracken med tillhörande persedlar skulle presenteras på ett nytt sätt. Genom att göra fracken till föremål för en fallstudie i min examensuppsats så tog jag mig an uppgiften att tillverka en ny montering. Detta skedde i samarbete med Armémuseum.

1.2 Problemformuleringar och frågeställningar

I en utställning utsätts föremålen i regel för påfrestningar och det är viktigt att försöka minimera dessa för att förlänga föremålets livslängd. En grundläggande förutsättning är att föremålen förvaras i ett stabilt klimat med en reglerad ljussättning. Därutöver är det avgörande med bra monteringar som ger föremålen ett nödvändigt stöd. Det finns även andra aspekter att ta hänsyn till vid montering av dräkt i ett långsiktigt utställningssammanhang. Material som används bör vara stabila och inte avge några

skadliga ämnen. Monteringens utformning måste göra föremålet rättvisa och hjälpa till att förmedla ett budskap. Utställningsprojekt har vanligen en begränsad budget och tidsplan. Problematiken ligger i att finna metoder som motsvarar alla de krav som ställs på en dräktmontering i ett långsiktigt utställningssammanhang.

Frågeställningar som har behandlats i uppsatsen är:

- Vilka beprövade metoder finns att tillgå för montering av dräkt i ett långsiktigt utställningssammanhang?
- Vilka material kan vara lämpliga att använda i dräktmonteringar i en långsiktig utställning?
- Vilken metod, med hänsyn till stöd, material och utseende, bör tillämpas vid montering av den ryska uniformsfracken tillhörande Garnisons- och luftvärnsmuseet i Halmstad?

1.3 Syfte och målsättning

Syftet med uppsatsen var att studera olika metoder för montering av dräkt i ett långsiktigt utställningssammanhang samt att uppmärksamma de speciella krav som ställs på dessa monteringar.

Målsättningen var att skaffa mig kunskap om dräktmontering för att kunna utreda vilken metod som var lämpligast att tillämpa vid monteringen av den ryska uniformsfracken tillhörande Garnisons- och luftvärnsmuseet i Halmstad. För ändamålet var det särskilt viktigt att få insikt i de ingående materialens egenskaper i förhållande till utställningens längd, monteringarnas förmåga att ge stöd till uniformsfracken samt det estetiska utseendet.

1.4 Tidigare forskning

Det finns väldigt få publicerade svenska texter att tillgå om dräktmontering även om det är ett aktuellt ämne. ”Montering av föremål i utställning och magasin” var temat för föredragen på Svenska föreningen för textilkonservatorers (SFT) årsmöte den 1 april 2011. På Kulturen i Lund hölls i februari 2003 en kurs i textil gestaltning där flera konservatorer presenterade dräktmonteringsmetoder som de arbetat med¹.

Redan 1997, på en konferens om utställning av textilier anordnad av Canadian Conservation Institute och North American Textile Conservation Conference, uppmärksammade Alison Lister vikten av bra monteringar särskilt då utvecklingen går mot minsta möjliga ingrepp inom konservering. Hon belyste också vikten av att utöka

¹ Anna Ehn Lundgren textilkonservator Armémuseum, intervju den 4 mars 2011.

konservatorns roll inom utställningsarbete och att montering bör ses som en integrerad del i bevarandeplanen för ett föremål. (Lister 1997, s. 144)

Den engelskspråkiga litteratur som finns tillgänglig inom ämnet dräktmontering består till stor del av artiklar som beskriver en specifik monteringsmetod för dräkt. Det finns även böcker med ett vidare perspektiv som behandlar montering av föremål från alla materialgrupper. Lara Flecker, som arbetar med montering och utställning av dräkt inom konserveringsenheten på Victoria and Albert Museum (V&A) i London, såg bristen på litteratur och sammanställde boken *A Practical Guide to Costume Mounting* som gavs ut 2007. Boken är tänkt att fungera som en handbok vid montering av dräkt och den beskriver de metoder som används på V&A. Inledningsvis ges en grundläggande introduktion till utställning av dräkt som berör allt från hantering och riskbedömning av föremål till praktisk och preventiv konservering samt en genomgång av material som ofta används. Detta följs upp av kapitel som beskriver hur man tillverkar en toile och understöd, tekniker för att vaddera färdiga dockor och torsos samt andra alternativa monteringsmetoder.

1.5 Avgränsningar

Uppsatsen avgränsades genom att ett begränsat antal beprövade metoder för montering av dräkt i ett långsiktigt utställningssammanhang undersöktes och redovisades. Med begreppet ett långsiktigt utställningssammanhang avses utställningar som sträcker sig längre än två år. Konservatorer från fyra olika museer intervjuades angående monteringsmetoderna i deras basutställningar. De metoder som fanns representerade på de fyra olika museerna fick utgöra urvalet av metoder behandlade i uppsatsen. Lämplighet hos material berör främst materialens egenskaper vid nedbrytning och då i huvudsak att inga skadliga ämnen avges. Det avser till viss del även hur lättarbetat ett material är, den estetiska utformningen samt kostnader. Fallstudien avgränsades till att enbart beskriva monteringen av uniformsdelarna samt problematiken runt detta. Redovisning av konserveringsåtgärder på uniformsfacken utelämnades i uppsatsen då fokus ligger på dräktmontering.

1.6 Metod och material

Uppsatsarbetet inleddes med intervjuer av fyra textilkonservatorer som representerade fyra olika museer som visar dräkt i sina basutställningar. Samma frågor ställdes till de intervjuade personerna. Frågeställningarna samt metoden för intervjuerna finns redovisade i kapitel 2.1. Ur den erhållna informationen hämtades fem typer av dräktmonteringar som kom att redovisas i uppsatsen. Varje typ av montering fanns i utställningarna på ett eller flera av de representerade museerna. I skrifter, i form av tryckta och otryckta källor, samt från föreläsningar om dräktmontering på institutionen för kulturvård, Göteborgs universitet, hämtades mer djupgående beskrivningar av tillvägagångssätt samt information

om de i monteringarna ingående materialen. För den kulturhistoriska beskrivningen av föremålen i fallstudien inhämtades uppgifter främst från en informant som är kunnig inom området.

1.7 Källkritik

En stor del av informationen hämtades från Butterworth-Heinemann, ett förlag som är internationellt erkänt för att ge ut böcker som riktar sig till professionellt verksamma samt studerande på högre utbildningar inom naturvetenskap, teknologi, ekonomi och medicin. En annan viktig källa är publicerad av Canadian Conservation Institute, en väl ansedd institution, som bedriver forskning kring konserveringsfrågor. Publikationer från de båda ansågs därför som tillförlitliga källor. Andra texter bygger på fallstudier eller egna erfarenheter av dräktmontering. Detta gäller även intervjuerna med konservatorer samt föreläsningen om dräktmontering. Dessa källor kunde ge information om olika monteringsmetoder men kunde för det mesta inte ses som en källa för fakta angående material. I övrigt bör det uppmärksammas att all inhämtad information har passerat författarens egna filter som bygger på tidigare kunskaper och erfarenheter inom området. Engelsk litteratur kan även ha gett utrymme för språkliga missförstånd. I fallstudien hämtades den kulturhistoriska informationen om uniformsfracken med tillhörande persedlar från en informant. Informanten, Martin Markelius, arbetade då som intendent på Armémuseum och var ansvarig för uniformssamlingen. Han är kunnig inom området men den kulturhistoriska analysen gjorde han utifrån jämförelser mellan föremålen och tecknade bilder i ryska uniformsböcker och det kan ha resulterat i feltolkningar.

2. Intervjuer

2.1 Metod och frågeställningar

Ett antal museer som visar dräkt i sina basutställningar fick förfrågningar om att medverka i intervjuer angående dräktmontering i ett långsiktigt utställningssammanhang. Förfrågningarna skickades främst till konservatorer men även till utställningsansvariga. Fyra textilkonservatorer tackade ja och deltog som representanter för var sitt museum. Konservatorerna var Anna Ehn Lundgren på Armémuseum, Rebecka Enhörning på Livrustkammaren, Catharina Sack på Nordiska Museet och Anna Adrian på Göteborgs stadsmuseum. Samtliga intervjuer genomfördes under personliga möten. På Armémuseum och Göteborgs stadsmuseum tog samtalen plats i kontorsmiljö. På Livrustkammaren och Nordiska museet fördes en dialog ute i utställningarna. Samma frågor ställdes till samtliga intervjuade.

Frågeställningar:

1. Vilka slags monteringar för dräkt använder ni er av mest i era långsiktiga utställningar?
2. När väljer man vilken metod?
3. Skiljer sig monteringarna om det är tillfälliga utställningar?
4. Vad finns det för för- och nackdelar med era dräktmonteringsmetoder angående t.ex. stöd för föremålet, material, utseende, ekonomi, utförande (tid och svårighetsgrad)?

2.2 Armémuseum

Armémuseum har till största delen använt sig av gipsskal (gipstorso, se kapitel 3.3) för att visa dräkt i sin basutställning. I den kronologiska utställningen om Sveriges militärhistoria, som byggdes för 10 år sedan, har alla inmärkte föremål gipsskal och är placerade i monter. Rekvisita finns på dockor i scenerier utanför montrarna. På så sätt går det att urskilja vad som är inmärkte föremål och vad som är rekvisita. "Fredssoldater" är en del av basutställningen som bara är några år gammal. En konservator utifrån arbetade med hela konceptet, även formgivningen av montrarna. Hon har använt sig av skyltdockor för att visa plaggen i utställningen. De flesta av skyltdockorna är av glasfiber, men en är gammal och av okänt material. Textilkonservator Anna Ehn Lundgren arbetade inte själv på museet vid den tiden då den kronologiska utställningen byggdes. Hon tror att metoden för att tillverka gipsskal började spridas för ungefär tio år sedan och att man på museet ansåg att den typen av monteringen verkade vara den bästa för tillfället. Angående valet av skyltdockor i utställningen "Fredssoldater" tror hon att det var en tidsaspekt samt att personen som togs in inte hade erfarenhet av att göra egna dockor. Galgar är en annan typ

av upphängning som förekommer på ett par ställen i basutställningen. Lundgren anser dock att de ej ger ett fullgott stöd.

I tillfälliga utställningar, när det gäller en kortare tid, tillåter sig museet att använda ”osäkra” material förklarade Lundgren. Med det menar hon material som de inte är helt säkra på vad de innehåller. I utställningen ”Uniform”, där största delen av plaggen visas i ett halvår och ett fåtal i två år, har de använt sig av frigolittorsoer (se kapitel 3.4) som de tror är av polystyren. Torsoerna är beställda från Gordons och Butiksinredarna där de säljs med syftet att användas vid kommersiell skyltning av kläder.

2.3 Livrustkammaren

I basutställningen på Livrustkammaren visas dräkt till största delen på dockor (se kapitel 3.2). Museet har många gamla dockor som de återanvänder, de äldsta är från 30- och 40-talet. För att få en önskad kroppsbyggnad så arbetas formen ut med vadd som sedan täcks med tyg. Ibland används istället silkepapper eller ett vadderat bomullstyg som de på museet kallar täckjacketyg för att fylla ut dockorna. Det finns en docka med ett runt stativ där stången går upp i ryggen. Ibland användes då hängslen av bomullsband för att hålla upp byxorna på bästa möjliga sätt. Hängslena är inte synliga under dräktens överdel. Ibland behöver dockorna även kompletteras på andra sätt. En av Gustav III:s dräkter består av en underdel i form av strumpbyxor. Den visas på en docka som har försetts med mjuka ben. Det var svårt att göra mjuka ben utan att de såg knöliga ut förklarade textilkonservator Rebecka Enhörning. Det var också svårt att få till hållningen som påverkas av benen.

På en annan docka hänger en mantel. Dockan har kompletterats med en skiva av Kapa®-line som hindrar manteln från att släpa i golvet. Skivan ger även lite extra stöd åt manteln som är tung av broderier. I Basutställningen finns också nytillverkade dockor i glasfiber. När en dräkt lånas ut till andra museer är kravet att den ska få en ny docka att ställas ut på.

Andra monteringar som förekommer är att dräkt visas i en tredimensionell montering på skiva (se kapitel 3.6) eller att dräkten ligger ner helt plant. Den tredimensionella monteringen består av en platt skiva som skurits ut efter formen på dräkten. Dräkten är utfylld med silkepapper eller vadd och ligger placerad på skivan. Skivan är klädd med ett lämpligt tvättat tyg som skyddar plagget och som hindrar plagget från att glida av om man väljer att visa monteringen i lutning. Den tredimensionella monteringen är en kompromiss som används när dräkter är för sköra för att visas på docka. Vilken slags montering som används beror oftast på dräktens kondition. Ibland är det fråga om utrymmet i montern eller ett visst uttryck som ska förmedlas. Besluten tas i samtal mellan konservator och scenograf. Vid tillfälliga utställningar använder museet sig av liknande monteringar som i basutställningen. Så var även fallet i utställningen ”Manligt – ur Gustav V:s garderob” där

de flesta av dräkterna ställdes ut på docka. Undantaget var två västar som visades på stöd av Kapa®-line som stod lutade i en ask samt några plagg som var placerade på en stol. Ryggen på stolen fick vadderas för att den skulle få mjukare former. Kavajen som hängde på stolen ville sjunka ihop så stolsryggen fick även fyllas ut i höjd med kragen.

2.4 Nordiska museet

Nordiska museets nya basutställning ”Modemakt - 300 år av kläder” öppnades i februari 2010. I utställningen fick formspråket avgöra vilken typ av montering som skulle användas. För att bygga upp scenerier i utställningssalen användes dockor i helfigur (se kapitel 3.2). I montrarna längs väggarna, där fokus låg på föremålen, visades dräktdelar på två andra typer av monteringar. Den ena var en docka av kycklingnät med gipsbindor som täckts med japanpapper och ett godkänt lack (gipstorso, se kapitel 3.3). Den andra var en form utskuren i plexiglas som böjts till efter att den värmts. Det finns planer på att börja använda sig av polykarbonat som är ett material som till viss del går att böja utan värme (se kapitel 3.5). Gipsdockorna användes för att visa hela dräkter samt dräktdelar med avancerade former medan plexiglasformarna fick ge stöd åt plagg av enklare snitt. De båda monteringsätten hade tidigare använts i andra basutställningar i museet. Helfigursdockorna beställdes från Gems studio i England. Det var uteslutet att ha en måttbeställd docka för varje hopsatt dräkt, plaggen hade då behövts skickas över till England. Det hade tagit längre tid och föremålen hade utsatts för extra påfrestningar ansåg man på museet. Den firma som anlätades hade standardfigurer. Dockorna levererades i lösa delar bestående av torso med huvud, ben och armar. Ibland användes delar från olika dockor för att pusslas ihop till en figur. För att plaggen skulle passa perfekt lindades dockorna med polyestervadd och tubgas där de behövde fyllas ut.

I tillfälliga utställningar skiljer sig monteringarna. Museet har erfarenheter av att tillfälliga utställningar har stått längre än planerat så numera försöker man ”sätta ribban högt” förklarade Textilkonservator Catharina Sack. I den tillfälliga utställningen ”Dandy” skulle det ha behövts flera tredimensionella former men de tar lång tid att tillverka. Konservatorerna var tidigt med i planeringsarbetet av ”Dandy” och tillsammans med projektledaren kom de fram till att utställningen skulle fokusera på detaljer. På så vis kunde helfigurer undvikas. Då utställningen var tidsbegränsad till drygt ett halvår med ett definitivt slutdatum tillät man sig att visa Zorns pyjamas ihopvikt. Två västar visades hängandes på vadderade Bainbridgeskivor och en sidenrock fick ligga ner över en möbel. Endast en helfigur användes i utställningen.

2.5 Göteborgs stadsmuseum

I de äldre delarna av Göteborgs stadsmuseums permanenta utställningar finns monteringar som är gjorda av en stomme i hönsnät med gips som sedan är klädd med vadd och tyg (gipstorso, se kapitel 3.3). ”1700-talets Göteborg” är en utställning som invigdes i början av juni 2010. Textil- och målerikonservator Anna Adrian arbetade med dräktmontering i utställningen. Hon valde bort gipsdockorna och arbetade istället med frigolittorsoer som var inhandlade från Butiksinredarna. Torsorna justerades för att passa plaggen (se kapitel 3.4). De skars ner och byggdes på med polyestervadd varpå en bomullstrikå trädde utanpå. Armar tillverkades av tubgas som fylldes med polyestervadd. För armar som skulle fixeras i en viss ställning lindades ståltråd några varv runt tubgasen. Armarna syddes fast i bomullstrikån vid axlarna på torsorna.

Det finns dock en ny gipsmontering i utställningen. Den beställdes från en extern konserveringsinstitution till en speciell klänning tillsammans med ett konserveringsuppdrag. Valet av monteringsmetod påverkas av ekonomi och tidsförhållanden samt vilket resultat man tror att man kan uppnå menar Adrian. Att använda frigolittorsoer i 1700-talsutställningen var delvis en ekonomisk fråga. Monteringar i tillfälliga utställningar skiljer sig lite åt. Då tillåter man sig att ”fuska” lite med materialen förklarade Adrian. I museets magasin finns några gamla dockor, gjorda av en annan cellplast. Plasten som är något nedbruten är skumlik, gul och smular. Dockorna används inte i långsiktiga utställningar då de redan är gamla och materialet är okänt. Det händer istället att de används tillfälligt vid till exempel en fotografering.

2.6 Summering

Färdiga dockor samt några olika varianter på gipsdockor var de vanligast förekommande dräktmonteringarna i basutställningarna på de museer som finns representerade i intervjuerna. Frigolittorsoer och plexiglasformar används i stor utsträckning på var sitt museum. För att möta vissa speciella behov visas ibland dräktdelar på något plattare monteringar. Att ha föremålen plant liggandes eller utfyllda och placerade på en skiva är två alternativ som kan vara bra för till exempel sköra plagg. Gemensamt för museerna är att man utifrån de förutsättningar som finns eftersträvar en så bra och stabil montering som möjligt i de långsiktiga utställningarna. I tillfälliga utställningar kan man däremot tänka sig att kompromissa både med materialen i monteringarna och stöd för föremålen. Tid, ekonomi och estetiskt uttryck är faktorer som påverkar valet av monteringsmetod men föremålens välbefinnande finns alltid i fokus.

3. Dräktmonteringsmetoder

Det har blivit allt mer populärt att visa både historisk och samtida dräkt på museer, gallerier och i andra utställningar. Det har därför blivit nödvändigt att utveckla metoder för att visa dräkt på ett sätt som är godtagbart för både konservatorer, historiker och publiken. Ett plagg som ställs ut bör ha fullgott stöd, framträda historiskt riktigt samt vara visuellt tilltalande. (Flecker 2007, s. xiii) Monteringar kan användas med fler syften än som klädhängare. De kan aktivt bidra till ett långsiktigt stöd och stabilisering av föremål samt till hur föremålen tolkas. Fördelarna med att använda stadiga, fysiskt stabila och kemiskt inerta stöd vid förvaring av föremål i magasin är sedan länge kända och stor expertis finns redan inom området. Mycket av kunskapen och forskningen kring preventiv konservering har tagits till vara av konservatorer i arbetet med utställningar. En ökad tillgång på monteringsmaterial av "konserveringsrang" har underlättat möjligheten för konservatorer att tillverka säkra, hållbara och attraktiva monteringar. (Lister 1997, s. 144) Det finns flera monteringsmetoder för dräkt att välja mellan. Vilken montering som lämpar sig bäst varierar utifrån de förutsättningar som råder vid varje specifik utställning. Monteringsmetoderna som beskrivs här nedan utgår från: en färdig docka; att tillverka en gipstorso; att justera en färdig frigolittorso; att konstruera en form i plexiglas eller polykarbonat samt att bereda en tredimensionell montering på skiva.

3.1 Förberedelser

Det är viktigt att det förs en dialog mellan projektledare, utställningsdesigners och konservatorer vid ett tidigt skede i utställningsprocessen. Temat och tidslängden på utställningen måste fastställas, men även utformning, färg- och ljussättning bör diskuteras. Konservatorn måste få en uppfattning om storleken på montrarna och om det finns andra föremål än dräkterna att ta hänsyn till. Plaggen bör placeras i ett historiskt och socialt sammanhang och det måste fastställas hur de ska framstå visuellt i utställningen. Illustrationer från den aktuella tiden kan användas som referensmaterial. (White 1994, s. 228)

Plaggen bör mätas och undersökas grundligt för att så långt det är möjligt förutse eventuella problem och svårigheter som kan uppstå under monteringen. Det är viktigt att föremålets kondition fastställs och att gamla lagningar och konserveringar uppmärksammas. Om ett plagg är särskilt ömtåligt eller av ett komplicerat snitt, som försvårar valet av montering, kan det vara bra att tillverka en toile. (White 1994, s. 229) Inom mode används ordet toile för att beskriva en försöksversion av ett plagg. Den är ofta gjord i ett billigt tyg för att prova ut ett mönster innan den slutgiltiga versionen sys upp. Inom dräktmontering utförs arbetet i omvänd ordning och toilen används för att ersätta

dräkten vid inprovningar. Toilen är ofta förenklad och delar av dräkten kan ha utelämnats. Den kan ibland bestå av endast ett livstykke utan ärmor, kjol eller byxor. (Flecker 2007, s. 17) När monteringar planeras måste konservatorn ta hänsyn till längden på utställningen, de individuella behoven hos varje plagg, eventuella accessoarer som ingår, komposition av figurerna, samt om det är nödvändigt att använda ben, armar och huvuden. (Flecker 2007, s. 41)

3.2 Docka



Fig. 1. Skyldocka Armémuseum.
2011 Foto: Anna Stålbring

Dockor finns i alla möjliga varianter av kroppsbyggnad, stilar, storlekar, material, ytbehandlingar och framför allt priser. Även om det finns utställningar som har en så stor budget att de har råd med dockor i fiberglas eller vax, måttbeställda för varje individuell dräkt, så hör det till ovanligheten. För utställningar med en stramare budget finns det billigare standardiserade dockor för museibruk att köpa. Det går också att få tag på skyldockor och äldre begagnade dockor. (Flecker 2007, s. 41) Skyldockor för kommersiellt bruk är inte alltid passande för historiska kläder. Kvinnofigurer kan ha överdrivna poser som passar för dagens mode men inte för till exempel en 1800-talsklänning. Moderna manliga dockor är oftast mer användbara men kan vara för breda över axlarna. (Tarrant 1983, s. 108) Gamla begagnade skyldockor kan var alltför tidstypiska och passar då endast för kläder från samma tid. (Tarrant 1983, s. 111) Ett annat problem kan vara att dräktsamlingar innehåller plagg av en stor spridning storlekar, stilar och etniskt ursprung, och som därför inte är kompatibla med moderna europeiska skyldockor. (White 1994, s. 228) Valet av docka bör avgöras i en diskussion mellan formgivare och konservator för att tillgodose kraven på både utseende och stöd för föremålen.

För att ta reda på vilken storlek på docka som ska beställas är det bra att ta mått på dräkten efter ett vanligt måttschema. Då det kan vara svårt att finna en docka som passar för historisk dräkt kan det bra att välja en storlek som är något mindre än plagget. Det finns då en möjlighet att ändra utseendet och skapa en lämplig passform genom att bygga på dockan med polyestervadd. (Flecker 2007, s. 45) Att förminska en dockas storlek är svårt om de är tillverkade av ett hårt material. Det kan då behövas hjälp från någon med teknisk kunskap och utrustning i form av vassa skärverktyg eller sågar. (Flecker 2007, s. 48)

Då huvud, armar och ben ingår som en del av dockan kan det vara bra att noggrant planera hur dräkten ska kläs på. En åtsittande överdel är nästan alltid omöjlig att trä på en docka

med två fixerade armar. Åtminstone en arm bör vara avtagbar. Det är dock vanligt att kroppsdelar är ledade eller att dockan är uppdelad i flera delar med möjlighet att fästas samman. Det kan vara bra att undersöka hur kroppsdelarna är sammansatta och hur lämplig dockan är för varje individuell dräkt. (Flecker 2007, s. 45)

Måttbeställda dockor kräver ofta ett samarbete mellan skulptör, formgivare och konservator för att få fram det bästa utseendet, passformen och stöd för dräkten. Detta är ett tillfälle då det är viktigt att ha i åtanke hur de olika kroppsdelarna är sammansatta så att påklädningen inte kan komma att skada föremålet. Det kan vara bra att dokumentera utprovningarna med dräkten så att rätt ändringar kan göras tills ett tillfredsställande resultat är uppnått. (Flecker 2007, s. 43)

En docka som kommer direkt från en tillverkningsverkstad kan vara smutsig och ha ojämna kanter. För att skydda dräkten vid provning bör dockan först och främst torkas av med en torr trasa. Vidare är det bra att täcka dockan med ett tyg. Tyget bör vara åtsittande och kan bestå av ett uppsytt skydd i bomullsjersey. För enkelhetens skull går det även att täcka dockan med ett par tights och en kroppsnära t-shirt eller tröja. (Flecker 2007, s. 43)

För att dräkten ska få en fin passform och ett bra stöd kan dockan fyllas ut med polyestervadd under ett lager av tubgas. Det kan vara svårt att hitta rätt balans som inte får dockan att se ut som en stoppad korb. Om flera dockor finns tillgängliga kan det vara en möjligt att kombinera olika delar till en ny figur som passar dräkten bättre. Ett vanligt problem är att stativet till dockan går upp genom foten. Då är det klokt att använda sig av rekvisitaskor eftersom det krävs att ett hål borras genom sulan. Det finns dock stativ där en pinne istället följer benet vid sidan av foten. Stativet döljs då av byxbenet.²

Figurer gjorda av glasfiber och vax anses generellt vara förhållandevis säkra. Det är viktigt att ha i åtanke att ämnen vid tillverkning kan variera och det är omöjligt att garantera att ett särskilt material är stabilt. Idealet är att alla material testas innan de används. (Flecker 2007, s. 42) Glasfibrer impregneras med en polymer i flytande- eller pulverform innan det härdas eller värms till en form eller platt skiva. Produkten kallas för glasfiber eller glasfiberförstärkt polyester (GRP). Omättad polyester, epoxipolymerer och formaldehyd innehållande polymerer är vanligast att använda. (Shashoua 2008, s. 65) Formaldehyd kan utgöra en risk för museiföremål då den oxideras till myrsyra vid måttlig luftfuktighet. (Fjæstad 2010, s. 12) Det finns företag, som till exempel Gems studio,³ som tidigare nämnts och The H&H Group,⁴ som säljer dockor i material särskilt anpassade för museer.

² Catharina Sack textilkonservator Nordiska museet, intervju den 11 mars 2011.

³ Gems studios hemsida. <http://www.gems-studio.com/> (2011-05-05)

⁴ The H&H groups hemsida. <http://www.thehandhgroup.co.uk/> (2011-05-05)

Polyestervadd finns både som ett kardat fibermaterial och som ett luftigt non-woven, det vill säga ett tyg som inte är vävt. Polyestervadd som är termiskt fixerad är att föredra istället för vadd där fibrerna är bundna med lim som innehåller formaldehyd. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 17) Tubgas är ett strechigt tubstickat bomullstyg som går att köpa hos medicinska återförsäljare och det finns i olika diameter. Varianter som har gummitrådar eller spandex integrerade i väven bör undvikas. Det kan vara naturgummi som bryts ner och tappar spänsten och som kan emittera svavelföreningar. Spandex är en elastisk fiber av polyuretan som inte emitterar några skadliga gaser men den tappar med tiden sin elasticitet. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 18)

3.3 Gipstorso



Fig. 2. Gipstorso Armémuseum. 2011
Foto: Anna Stålbring

Det ideala är att man vid varje enskilt tillfälle bygger en docka så att den passar en bestämd dräkt. Då får dräkten ett riktigt stöd och siluetten blir den rätta skriver Karen Jacobi i boken *Bevaring af gamle tekstiler från 1978*. I boken beskriver hon hur en docka i nät kan tillverkas. Nätdockan har senare utvecklats till att utgöra formen för en gipsdocka. Arbetsbeskrivningen för gipstorson som beskrivs här nedan bygger på Karen Jacobis metod. Texten är baserad på en föreläsning av textilkonservator Anna Ehn Lundgren på institutionen för kulturvård, Göteborgs universitet, februari 2010, samt författarens egna erfarenheter från arbetet med utställningen "Uniform" under praktiken på Armémuseum. (I kapitel 4.5.1 finns en illustrerad arbetsbeskrivning över tillverkningen av en gipstorso till den ryska uniformsfracken.)

Arbetet inleds med att en oval träplatta med en omkrets på cirka 80 centimeter sågas till. Ett borrarat hål i träplattan gör att den senare kan placeras på ett stativ. En bit kycklingnät klippas till så att nätet når lite omlott runt plattan. Kycklingnät har mindre maskor än hönsnät vilket gör att det är enklare att forma. Nätets bredd utgör höjden på torson. Nätet häftas fast i plattan med en häftpistol cirka tre centimeter från nätterosons nederkant. Skarven på nätet ska vara i ryggen på torson. Nätet fästs ihop genom att maskor i det övre lagret klippas upp och böjs runt maskor i det undre lagret. Mitt fram görs ett lodrätt snitt från överkanten på nätet genom cirka sex maskor. I vardera sida görs ett lodrätt snitt från överkanten nästan ända ner till plattan. Nu går det att böja till skuldrorna och fästa dem på ett par ställen. I sidorna går nätet att lägga lite omlott för att markera en midja. (se fig. 3.) För att framhäva midjan ytterligare görs ett lodrätt snitt från vardera skulderbladen ner till ett par maskor från plattan. Även här läggs nätet något omlott. Arbetar man med montering

av en damdräkt kan torson behöva försees med en byst. Då görs två lodräta snitt från ovan bysten ner till vardera höftben, det vill säga till strax nedanför midjan. Nätet läggs endast omlott i midjan samt under bröstet och på så sätt kan nätet ovanför öppnas upp och formas till en byst. Stora öppningar kan vara bra att täcka över med en bit nät som formats efter bysten.

Då en bra grundform arbetats fram kan mått tas på plagget som sedan överförs till nättorson. Avståndet från skuldernas högsta punkt till midjan, midjemåttet, ryggbredden och bystmåttet är hjälpsamma mått. Det är viktigt att ta hänsyn till att ett lager gips bygger en centimeter på omkretsen. Tre lager gipsbinda ger ett starkt gipsskal men det är oftast tillräckligt med två lager. När nättorson anpassats efter måtten kan dräkten provas på försiktigt. Utstickande ståltrådar böjs in och nätet kläs med silkepapper för att skydda plagget. Nättorson kan justeras mot plagget genom att handen sticks in och trycker ut eller drar in nätet. Finare ändringar görs efter att plagget tagits av. När nättorson har fått sin slutgiltiga form försees den med gipsbindor. Gipsningen inleds med att en binda placeras runt midjan. Genom att bindan går lite omlott kan den fästa i sig själv. Därefter placeras två bindor i ett kryss från midjan framtill, upp över axlarna och ner i ett kryss till midjan baktill.(se fig. 4.) Resten av nättorson täcks med två lager gipsbindor. Bindor lagda horisontellt i ena lagret och vertikalt i det andra ger ett starkare gipsskal. När gipset har torkat trycks nätet ihop och klipps bort. Gipstorson målas med schellack vilket ger den en hårdare yta. Plagget provas på den torra gipstorson och markeringar görs där överflödigt material klipps bort. Slutligen kläs gipstorsons utsida, kanter och eventuellt synliga delar av insidan in med syrafritt silkepapper som limmas på med ett PVA-lim som är pH-neutralt. För att få en mjukare ytan kan torson eventuellt försees med ett trikåöverdrag. I "Uniform" skulle gipsskalen hängas upp med metalltråd i utställningen. Träplattan uteslöts då och nätet formades runt en plasttorso. Två hål gjordes med en syl i halsringningen där tråden fästes. Området för upphängning förstärktes med linnetyg som limmades med PVA-lim. På insidan vid vart hål placerades en plastbit av polykarbonat som skulle hindra metalltråden från att vandra genom gipset.(se fig. 5.)



Fig. 3. Therese Hultman formar nättorso. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren



Fig. 4. Konservatorsstudenter gipsar nättorsoer. 2010 Foto Anna Ehn Lundgren



Fig. 5. Upphängning av gipstorso. 2010 Foto: Anna Stålbring

En nackdel med trä är att det emitterar sura flyktiga ämnen. En annan nackdel är att många träprodukter innehåller lim som också emittera sura flyktiga ämnen. Ett vanligt lim är ureaformaldehyd som emitterar formaldehyd och därför bör undvikas. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 10) Barrträ emitterar en mindre mängd syror än lövträ. (Holmberg 1999, s. 60) Omfattningen på problemet med att använda trä beror på om det är i direkt kontakt med föremålet, hur stor yta trä som är exponerat och ventilationen i omgivningen. Träet kan täckas med en ytbehandling eller en annan isolerande barriär. En liten mängd trä kan innebära ett försumbart problem. En god ventilering kan driva bort de emitterade ämnena. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 10) Vissa typer av lim emitterar flyktiga ämnen som kan vara skadlig för många föremål. Akryllösningar och -emulsioner, PVA-emulsioner, eten/vinylacetat sampolymerer och akrylkontaktlim är lim som anses acceptabla att använda. De bör användas sparsamt och låtas torka ordentligt. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 20) Obuffrat syrafritt silkespapper är lämpligt att använda tillsammans med textilier. Det finns tillgängligt som ark eller på rulle. (Flecker 2007, s. 9)

3.4 Frigolittorso



Fig. 6. Frigolittorso Armémuseum.
2011 Foto: Anna Stålbring

Frigolittorsoer är lättillgängliga och har en hel del fördelar. De är ofta ekonomiskt fördelaktiga och de finns att beställa i en rad storlekar, allt från små barn till välbyggda vuxna. Till torson går det ofta att köpa ett stadigt stativ som kan justeras till en höjd som passar dräkten som ska monteras. Torson går ibland att komplettera med armar, huvud och till och med ben om det skulle vara nödvändigt. Vissa återförsäljare säljer också överdrag i tyg. En av de mest praktiska fördelarna med en torso är att de är lätta att anpassa till den dräkt som ska monteras. I Sverige kan man beställa frigolittorsoer på Internet från bland annat Butiksinredarna och Gordons. I boken *A Practical Guide to Costume Mounting* av Lara Flecker samt i en artikel av Sarah White beskriver författarna arbetet med att justera torsoer av papier-maché. Även om materialet skiljer sig från frigolit så går metoderna att applicera på en frigolittorso.

På samma vis som med den färdiga dockan kan det vara bra att ta mått på dräkten som ska monteras. Utifrån dräktens mått kan en torso av lämplig storlek väljas ut. En av de vanligaste svårigheterna med att montera historisk dräkt är att hitta en torso som är tillräckligt liten. Således kan det ibland vara nödvändigt att välja en barntorso till ett vuxenplagg. (Flecker 2007, s. 45) Författaren till uppsatsen har även egen erfarenhet av att använda damtorsoer till herrplagg då torsoer av manlig kroppsbyggnad var för bred över axlarna. En preliminär form kan arbetas fram genom att vadd nålas fast i den utvalda

torson. För att få en uppfattning om den slutgiltiga formen och storleken samt vilka justeringar som behöver göras kan det vara bra att prova dräkten på torson. Om dräkten behöver formande underkläder som till exempel en korsett eller krinolin så bör de placeras på torson före provning. Det är viktigt att se till att nacklinje, axelsömmar, sidsömmar, midja samt mitten fram och bak på dräkten är korrekt placerade för att en bra passform ska kunna uppnås. Axlarna är en viktig punkt på monteringen. Små ändringar där vid ett senare tillfälle kan drastiskt förändra den samlade balansen och övergripande passformen. (White 1994, s. 229) Om större ändringar av torson behöver göras kan det vara bra att upprepa den initiala utprovningen.

Större ändringar kan innebära att material kapas bort eller läggs till. Det är särskilt vanligt att torsoer, för att visa 1800- och tidigt 1900-tals klänningar men även 1700- och 1800-tals jackor och rockar för män, behöver förminska. (Flecker 2007, s. 46) För att förminska omkretsen på övre delen och då särskilt axelvidden är det vanligt att skära bort sidorna på torson, från skuldra ner till midja. Omkretsen på nedre delen minskas med fördel genom att delar av höfterna kapas av. Andra delar, såsom hals och byst, kan också avlägsnas om det är nödvändigt. Nederkanten på torson kapas vanligen för att anpassas till längden på dräktedelar som jackor, livstycken och korsetter. Uppmärksamhet bör då riktas mot att inre strukturella delar kan bli synliga. (Flecker 2007, s. 48) Uppsatsförfattarens egen erfarenhet av frigolittorsoer är att de kan ha ett järnrör vertikalt placerat i mitten av kroppen och att det kan vara nödvändigt att kapa röret om det blir synligt efter att material skurits bort.(se fig. 7.) Om mycket material skärs bort från torson kan stabiliteten påverkas. Det är något man bör vara uppmärksam på menar textilkonservator Adrian.⁵

Förutom att förminska axelvidden kan det finnas ett behov av att bygga upp höjden på skuldrorna eller att ändra deras vinkel. Används en torson av en mindre storlek, som till exempel en barntorso, kan det till och med vara nödvändigt att förlänga axlarna. Axelpartiet bär den största delen av dräktens vikt och det är viktigt att de tillägg som görs där är stabila. (Flecker 2007, s. 48) Som tidigare nämnt kan en liten ändring vid axlarna komma att påverka hela den samlade passformen. Förlängning av axlarna kan uppnås genom att syrafri kartong formas runt skuldrorna. Kartongen måste nå utanför axeln med det mått som motsvarar den önskade förlängningen. Genom att klä in kartongen i bomullstyg så kan den sys fast i torsons trikåöverdrag. Hålrummet som bildas kan fyllas ut med hårt stoppad polyestervadd för att sedan täckas med en kartongbit, även den klädd i bomullstyg. (Flecker 2007, s. 49) För att bygga på axlarna på höjden kan remsor av Ethafoam® eller liknande material användas. Remsorna som placeras på axeln kan hållas på plats av ett tyg som sträcks och sys fast i överdraget med exempelvis kråkspark. (Flecker 2007, s. 50) Vinkeln på skuldrorna kan justeras genom att vissa partier byggs på

⁵ Anna Adrian måleri- och textilkonservator Göteborgs stadsmuseum, intervju den 16 mars 2011.

med lager av hårt rullad polyestervadd. Rullarna kan sys ihop med varandra i lager och de kan sys fast i trikåöverdraget. (Flecker 2007, s. 53) Samtliga tillägg av material kan täckas med ett till två lager polyestervadd för att få en slätare yta och en jämnare övergång vid skarvarna.

Då torson har en bra grundform kan arbetet börja med att skapa känslan av en kropp inuti plagget. Hur torson fylls ut bestäms inte bara av storleken på plagget utan även av de former som var på modet vid tiden för dräkten. (Flecker 2007, s. 77) Termiskt fixerad polyestervadd är den vadd som oftast rekommenderas för utfyllnad av figurer i utställningar. Den är billig, lättillgänglig och säljs i olika tjocklekar eller vikter. En tjocklek på cirka en och en halv centimeter brukar ge ett bra resultat då den vadden är lättare att bearbeta och kontrollera. (Flecker 2007, s. 78) Genom att sy i vadden kan olika effekter uppnås. Vaddkanter som sys fast i undertyget med kaststygn bildar en mjukt rundad övergång medan kråkspark ger en utplanande kant. Storleken på stygnen och hur sträckt tråden är påverkar också resultatet. Effekterna kan användas till att variera kroppskonturer samt till att skapa former som till exempel en ryggrad. (White 1994, s. 229) För att kontrollera passformen kan plagget provas på den vadderade torson. Vadden bör då täckas med silkepapper eller tyg för att förhindra att fibrer fastnar på dräkten. (Flecker 2007, s. 79) Då eventuella justeringar är gjorda täcks hela torson med ett skyddande lager av tyg. (Flecker 2007, s. 80) Ett skydd kan sys i bomullsjersey eller i vissa fall inhandlas hos torsoförsäljaren.(se fig. 8.) Som tidigare beskrivits kan armar tillverkas av tubgas som fylls med polyestervadd. De kan sys fast i tygöverdraget vid axlarna. För formbara armar kan ståltråd viras runt tubgasen. Ben kan tillverkas på samma sätt som armar.⁶ Frigolittorsoer kan placeras på ett stativ eller hängas i utställning. Inför "Uniform" borrades hål rakt ner i torsoernas hals. I hålen monterades takfästen i vilka upphängningstråd senare fästes.(se fig. 9.) Ett takfäste har två vingar som kan fällas ut och som fixeras med hjälp av två fjädrar. Då vingarna har fällt ut sig helt i hålet går takfästet inte att dra ut igen. Takfästena doldes senare av tygöverdraget.



Fig. 7. Järnrör i frigolittorso kapas. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren



Fig. 8. Frigolittorso kläs in i bomullstrikå. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren



Fig. 9. Montering av takfästen i frigolittorso. 2010 Foto: Anna Stålbring

⁶ Anna Adrian måleri- och textilkonservator Göteborgs stadsmuseum, intervju den 16 mars 2011.

Armémuseum har, som tidigare nämnts, använt sig av frigolittorsoer i sin tillfälliga utställning "Uniform". Torsoer beställdes då från Gordons och Butiksinredarna.⁷ Museets textilkonservator Anna Ehn Lundgren fick möjlighet att ta provbitar av materialet i en frigolittorso från vardera återförsäljare som skickades till Riksantikvarieämbetet (RAÄ) på Gotland för analys. Provresultaten visade att plasten i de båda dockorna inte innehöll några spår av tillsatser eller rester av andra ämnen. Materialproverna bestod alltså av ren polystyren det vill säga frigolit. Polystyren är ett relativt stabilt material och kan därför anses godkänt för utställning och förvaring av museiföremål.⁸ Som tidigare påpekats kan ämnena vid tillverkning variera och det ideala vore att alla material testas innan de används. En stor mängd tyger kan användas för att täcka en monteringsyta. Däribland bomull, oblekt lin, polyester, polyester/bomull och silke. Alla tyger bör tvättas innan de används. Fibrer av hampa och jute är sura av naturen och bör därför undvikas. Ull emitterar svavelföreningar och bör inte användas om metall ingår i föremålet. Tyger som blöder i kontakt med vatten bör också undvikas då de kan ge irreversibla färgfläckar på föremålet. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 16) Ethafoam® består av polyetenskum. Skivor av polyetenskum finns tillgängliga i en variation av densitet och hårdhet. Ofärgad vit eller svart, som innehåller den stabila tillsatsen kimrök, är det som rekommenderas i boken *Mount-making for museum objects*, utgiven av Canadian Conservation Institute. Polyetenskum i andra färger bör undvikas då dessa produkter kan innehålla skadliga tillsatser. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 10) För information om tubgas och polyestervadd se stycke 3.2.

3.5 Plexiglas- eller polykarbonatform



Fig. 10. Polykarbonatform
Armémuseum. 2011 Foto: Anna
Stålbring

Plexiglas är en akrylplast som benämns under olika varumärkesnamn. I boken *A Practical Guide to Costume Mounting* använder sig författaren Lara Flecker av benämningen Perspex® när hon talar om monteringar i plexiglas. Plexiglas är starkt, inert och går att modellera till en rad olika former. (Flecker 2007, s. 207) Akrylplaster är transparenta då polymeren är amorf. Plexiglas används därför ofta på olika sätt för att ersätta glas. Materialet repas lätt men kan ytbehandlas för ökad motståndskraft mot skador. Om plexiglas repas kan de poleras upp till sitt ursprungliga utseende men det finns då en risk för krackelering på grund av spänning i materialet. (Shashoua

⁷ Anna Ehn Lundgren textilkonservator Armémuseum, intervju den 4 mars 2011.

⁸ Anna Ehn Lundgren textilkonservator Armémuseum & Tom Sandström Förvaltningsavdelningen Riksantikvarieämbetet, mailkorrespondens 23/3, 29/3, 15/4 2011. (Se bilaga)

2008, s. 245) Plexiglas finns i olika utföranden, som transparenta skivor men även som skivor i opaka eller genomskinliga färger. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 8) Plasten är termoplastisk (Shashoua 2008, s. 245) och materialet går att forma med hjälp av värmepistol eller blåslampa. Genom att använda ett lösningsmedelsbaserat lim går det att sammanfoga två bitar plexiglas, fogen får dock en relativt låg belastningsgräns. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 8) Få museer har utrustning till att själva forma plexiglas. Monteringar av materialet kan därför behöva beställas från en dockmakare eller annan specialiserad verkstad vilket kan vara kostsamt. (Flecker 2007, s.207)

Polykarbonat är en plast vars egenskaper påminner om akrylplastens. Polykarbonat uppges dock vara upptill trettio gånger starkare än akrylplast och beskrivs som näst intill okrossbar. Tunna polykarbonatskivor kan böjas utan värme och klippas med plåtsax. Vid arbete med monteringar anses den därför vara lättare att hantera än plexiglas. Polykarbonat är inte lika transparent som plexiglas och kan inte poleras eller limmas lika enkelt. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 9) Precis som plexiglas består den av amorfa polymerer (Shashoua 2008, s. 245) och den går att köpa som transparenta skivor eller som skivor i opaka eller genomskinliga färger. Repmotståndskraftiga varianter finns också tillgängliga. Polykarbonat säljs bland annat under varumärkesnamnet Lexan®.(Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 9)

Textilkonservator Anna Ehn Lundgren arbetade 1998 på Jämtlands läns museum och var då engagerad i byggandet av den textila delen av utställningarna på det då nya fjällmuseet i Funäsdalen. Under denna tid tog hon fram en metod för att tillverka monteringar för dräkt i polykarbonat. Metoden beskrivs här nedan och texten är baserad på en föreläsning som hon höll för studenterna i textilkonservering på Göteborgs universitet i februari 2010.

Arbetet med att tillverka en polykarbonatform inleds med att plaggets mönsterdelar ritas upp på ett vanligt omslagspapper. Det är bra om mönsterdelarna kan föras ihop till ett stycke då målet är att få så få skarvar som möjligt på den slutgiltiga polykarbonatformen. På ett livstykke blir det tre skarvar, en på bålen och en vid vardera axel. Ett plagg av en mer komplicerad konstruktion skulle innebära fler skarvar på den styva polykarbonatformen. Monteringens anses därför mer lämplig för dräktdelar av ett enklare snitt. Mönstret som ritats av på omslagspapper överförs till en kraftig men böjbar kartong, 0,5-1 millimeter tjock.(se fig. 11.) Det klippas ut och tejpas ihop varpå plagget provas på den nu tredimensionella kartongformen. Justeringar görs på kartongformen, material klippas bort eller läggs till, tills den passar plagget. För plagg med till exempel skört eller krage kan extra stöd tillföras. Polykarbonatformen är en montering som ofta är hängande i en utställning. En liten halvcirkel läggs till i halsringningen på insidan av axlarna där en tråd kan fästas. Monteringens hållning styrs av upphängningen. För att prova ut var upphängningen ska sitta kan kartongformen med plagget lyftas upp och balanseras på två

fingrar. Om formen har ett stöd för en krage kan upphängningstråden fästas där. Då provningen av plagget är färdig ska kartongformen klippas upp på några lämpliga ställen. Det är här skarvarna på polykarbonatformen kommer att bli. Det är viktigt att veta hur plagget ska visas i utställningen för att kunna placera skarvarna på ett så osynligt ställe som möjligt. Arbetet med sammanfogningen underlättas om skarvarna kan placeras på ett smalt ställe. Den uppklippta kartongformen överförs till polykarbonatskivan. Det går att rita på skivans skyddsplast. Polykarbonaten kan klippas med sax eller med plåtsax som tidigare nämnts. Plasten kan formas med hjälp av värme från förslagsvis en värmepistol eller en hårtork.(se fig. 12. och fig. 13.) Det är vanligen sidorna och axelpartierna som behöver böjas. Om kanterna på formen känns vassa kan de värmas försiktigt så att de smälter och blir rundade.



Fig. 11. Ida Garman Areklett överför dräktmönster till pappkartong. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren



Fig. 12. Catrine Johnsson formar monteringen av polykarbonat. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren



Fig. 13. Therese Hultman värmer och formar polykarbonat. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

Polykarbonatformen fogas samman med hjälp av små bitar av plasten som penslats med Acrifix 108. Plastbitarna placeras över skarven på insidan av formen. Acrifixen smälter samman ytorna och skarven hålls ihop med klämmor under torktiden, cirka trettio minuter. Acrifix 108 är en tunt flytande vätska med en bas av diklormetan. Diklormetan är hälsofarligt och ingen tillverkning av ämnet sker i Sverige. Ämnet ingår ofta i färgborttagningsmedel men är förbjudet i konsumentprodukter i Sverige. Även EU inför ett liknande förbud 2011.⁹ Det kan därför vara en god idé att undersöka andra sätt att foga samman skarvarna. Till monteringar av plexiglas används ibland skruvar (Flecker 2007, s. 208) eller nitar.¹⁰ Skarvarna kan kläs in med linnetyg som skydd mot skav samt för att motverka att plagget rör sig på formen. Gör avslutningsvis hål i plasten för att kunna fästa upphängningstråden.

Både akrylplast och polykarbonat finns med i listan över användbara material som anses säkra i boken *Mount-making for museum objects*. Även diklormetan behandlas i boken

⁹ Kemikalieinspektionens hemsida. <http://apps.kemi.se/flodessok/floden/kemamne/diklormetan.htm> (2011-05-03)

¹⁰ Catharina Sack textilkonservator Nordiska museet, intervju den 11 mars 2011.

som en lösning som används för att sammanfoga delar av polykarbonat. Då lösningen kan vara skadlig rekommenderas den att användas i dragskåp eller i välventilerade miljöer. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 21)

3.6 Tredimensionell montering på skiva

Då föremål visas på en plan montering förloras känslan för den tredimensionella formen men för sköra dräkter kan det vara nödvändigt. För att förtydliga formen och skapa en känsla av djup kan det vara bra att fylla ut plagget med ett vadderat stöd. Stödet kan även användas för att hålla föremålet på plats. För att undvika att sy i plagget eller använda nålar kan stödet då fästas i underlaget som består av en vadderad skiva. (Flecker 2007, s. 205) Skivan kan vara av *foam board*, i form av Kapa® line¹¹ och Bainbridge foam board,¹² syrafri kartong (Flecker 2007, s. 205) eller något annat stadigt material som kan ge form, styrka och stabilitet till monteringen. Plagget placeras på skivan så att formen kan ritas av.¹³ Båda sidor av skivan kan med fördel kläs in med ett lager av polyestervadd som sedan täcks med ett isolerande tyg. Genom att välja ett tyg på skivan som liknar tyget i plagget kan en mindre framträdande montering skapas. Plagget kan ställas ut på skivan i en vinkel från horisontellt läge till vertikalt. Vinkeln på skivan bör anpassas efter plaggets skick. (Flecker 2007, s. 205)

Foam board finns i olika fabrikat, bland annat Bainbridge och Kapa®. *Foam board* består av ett lager plastskum, ofta polystyren, mellan två lager av papper eller plast. Arken är styva och finns i olika tjocklekar. Använd förslagsvis *foam board* av syrafri kartong och undvik de som har en kärna av polyuretan. (Barclay, Bergeron & Dignard 1998, s. 12) För information om polyestervadd se stycke 3.2 och om tyg se styck 3.4.

¹¹ Rebecka Enhörning textilkonservator Livrustkammaren, intervju den 7 mars 2011.

¹² Catharina Sack textilkonservator Nordiska museet, intervju den 11 mars 2011.

¹³ Rebecka Enhörning textilkonservator Livrustkammaren, intervju den 7 mars 2011.

4. Montering av rysk uniformsfrack

4.1 Föremålsbeskrivning

Objektet för fallstudien var en uniformsfrack från 1800-talets första hälft som tillhör Garnisons- och luftvärnsmuseet i Halmstad.(se fig. 14.) Förutom fracken fanns tillhörande tschakå (huvudbonad) (se fig. 15.), axelgehäng (bärrem för sidovapen), patronväska med bantlärrem (bärrem) (se fig. 16.) samt en vattenflaska i plåt. Bärremmarna bars diagonalt över varsin axel och korsade varandra framtill över bröstkorgen och baktill i ryggen. Axelgehänget vilade på höger axel så att sidovapnet därmed hängde ner på vänster höft. Det var då enkelt för soldaten att fatta sitt vapen med höger hand vid strid. Bantlärremmen vilade på vänster axel med patronväskan på höger höft. Vattenflaskan hängde i en rensel som bars på ryggen.¹⁴



Fig. 14. Rysk uniformsfrack tillhörande Garnisons- och luftvärnsmuseet i Halmstad. 2011 Foto: Anna Stålbring



Fig. 15. Tschakå. 2011 Foto: Anna Stålbring



Fig. 16. Bantlärrem med väska. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fracken är sydd i mörkgrön tuskaftsväv av ylle. Den stående kragen, ärmarnas manschetter och detaljer på skörtet är av klarrött ylletyg, även det vävt i tuskaft. På frackens axelklaffar är siffran 23 utskuren ur det gröna ylletyget så att ett underliggande naturvitt ylletyg framträder. Fracken är fodrad med en ofärgad linneväv i tuskaft. Modellen är enkelknäppt med plats för nio knappar, den tredje och den sjätte knappen uppifrån saknas. På manschetternas utsida sitter tre knappar i en rad. De fyller ingen funktion utan fungerar endast som utsmyckning. Även skörtet är dekorerat med fyra knappar. Samtliga knappar är av mässing. Fracken är liten i storleken och har en bröstvidd på 88 cm samt en midjevidd på 68 cm. Framtill mäter den 47 cm från axelsöm till nederkant och baktill 70 cm. Tschakån är cylinderformad med en något större diameter upptill. Den är klädd i mörkgrön, nästintill svart, ylle. Insidan är fodrad med ljusbrunt läder. Skärm, skärmband samt tschakåns ovansida är av svart läder. Ovanför skärmen sitter en plåt av mässing. Plåten är utformad efter Rysslands dåvarande statsvapen med bland annat den tvåhövdade

¹⁴ Martin Markelius intendent Armémuseum, samtal den 10 mars 2011

örnen samt en vapensköld med sankt Göran och draken.¹⁵ Tschakån har en hakrem av mässingsfjäll. Bärremmarna är av läder och är 8 cm breda. Utsidorna är grunderade och bemålade med vit färg. I den ena bärremmen sitter en patronväska i brunt läder. Remmens ändrar är fästa runt ett kraftigt läderband som är fastsytt i två av väskans sidsömmar. Locket på väskan är utsmyckad med ett sigill av mässing som ursprungligen hade formen av en granat sprutandes eldflammar. Själva granaten är nu borta och endast eldflammorna kvarstår. Vattenflaskan är av plåt och sitter i en rem av läder. Uniformsdelarna är i ett förhållandevis gott skick.

Ovan beskrivna föremål har varit del av en uniform för manskap vid ett ryskt infanteriregemente. Sigillet på väskan i form av en granat samt att bärremmarna är vita visar båda på att det rör sig om truppslaget infanteri. Nummer 23 på axelklaffarna, i omvänd applikationsteknik, står för att soldaten har tillhört det 23:e infanteriregementet i Ryssland. Den enkelknäppta fracken infördes i Ryssland först på 1820-talet. Tschakån är av modell 1828 men plåten som sitter fram till är av modell 1833. Mellan åren 1844-1845 plockades tschakån bort från uniformen och ersattes av en kask. Förutsatt att uniformsdelarna inte är ett collage innebär detta att uniformen kan placeras in i tiden mellan år 1833 och 1844.¹⁶

Informationen om hur uniformsdelarna har blivit förvärvade till Garnisons- och luftvärnsmuseet är knapp men tillsammans med föremålen finns en tavla bevarad med texten:

*”Under Löjtnanten
vid Kongl. Vestgötha Dahls Regemente
Friherre Gustaf Vrede
född på Anjala 1813 död å Carlsten den 11 juli 1839
under Commendering därstädes
har till officers Corpsen vid Regementet,
som ett minne gifvit denna Ryska mundering
År 1836”*

Hallands regemente I16 var vid tiden för uniformen en del av Kungliga Västgöta Dals regemente. I16 är sedan år 2000 nedlagt.¹⁷ Garnisons- och luftvärnsmuseet i Halmstad visar en unik samling föremål från Hallands- och Västgöta Dals regementes historia.¹⁸ Det

¹⁵ Martin Markelius intendent Armémuseum, samtal den 10 mars 2011

¹⁶ Martin Markelius intendent Armémuseum, samtal den 10 mars 2011

¹⁷ Hallands regementets kamratförenings hemsida. <http://www.i16.se/Historiessidan.htm> (2011-05-04)

¹⁸ Garnisons- och luftvärnsmuseets hemsida. <http://www.91anmuseet.se/sida1.html> (2011-05-04)

är mycket troligt att den ryska uniformen har bevarats på regementet sedan tiden då den skänktes till officer Corpsen. Tillsammans med andra kulturhistoriska föremål har den senare överlåtits till museet.

4.2 Tidigare montering



Fig. 17. Montering av uniform på träkors med papper. 2010
Foto: Erik Walberg

Fracken stod tidigare utställd i museet på en träställning i form av ett träkors. Ställningens vertikala del, stolpen, bestod av en grov regel som hölls stående med hjälp av ett fyrarmat fotstöd. En trägalge med ett något sluttande axelparti utgjorde den horisontella delen av ställningen. Galgen och området strax nedanför var klätt med hopknycklat papper för att ge volym till träställningen.(se fig. 17.) Åldern på monteringen sträcker sig längre tillbaka än vad som går att finna i arkiven på museet. Troligtvis rör det sig om tidigt 1900-tal.¹⁹

Den största bristen i monteringen var att den inte gav föremålen tillräckligt med stöd. För fracken innebar det att belastningen på tyget blev ojämnt fördelad och koncentrerades till axelpartiet. Skört och armar saknade stöd helt och hållet. Tschakån var placerad längst upp på träställningen och lädret i toppen vilade direkt mot stolpen utan något extra stöd. Området vid kontaktytan fick bära tschakåns hela tyngd vilket har lett till en deformation av lädret. Toppen av tschakån buktade därför uppåt i en kulle istället för att vara plan. Bärremmarna satt placerade under axelklaffarna på uniformsfracken och vilade där mot träställningens galge. I övrigt saknade de stöd. Tyngden drog bärremmarna nedåt och inåt mot stolpen. Det resulterade i att fracken, framför allt skörtet, veckades och trycktes ihop runt stolpen. Väskans tyngd koncentrerades till det läderband som bantlärremmen satt fäst runt. Vid sidan av sömmarna hade läderbandet börjat slitas sönder. Vattenflaskan satt fast i bantlärremmen med hjälp av en ståltråd. Tråden hade böjts till en ögla som gick genom både metallspännet på vattenflaskans rem samt spännet på bantlärremmen. Lädret runt spännet på vattenflaskans rem belastades då stöd för flaskan saknades.

Monteringen misslyckades med att ge bild av hur en rysk infanterisoldat har sett ut i sin uniformsfrack tillsammans med de väsentliga delarna av utrustningen. Formen på uniformsfracken förmedlades inte då den inte var ordentligt utfylld och därför hade sjunkit ihop och veckats på flertalet ställen. Tschakån, som satt direkt på stolpen, var placerad endast några centimeter ovanför halsringningen på fracken och visade inte på att den har burits högt upp på huvudet. Samtidigt gavs ett intrycket av att tschakån var oproportionerligt stor i jämförelse med uniformen. Bärremmarna saknade stöd och fick

¹⁹ Erik Walberg försvarsantikvarie (föremål) Sveriges försvarshistoriska arv. samtal den 10 mars 2011

därför en alldeles för låg placering vid den imaginära höften. Vattenflaskans placering på bantlärremmen var missvisande då den aldrig har burits där.

Materialen i monteringen har inte varit ett lika stort problem för föremålen som bristen på stöd. Träslaget var gran eller furu och papperet oblekt och av okänd kvalitet. Organiska syror finns i inomhusmiljön och emitteras från bland annat trä. Barrträ emitterar en mindre mängd syror än lövträ och gran mindre än furu. (Holmberg 1999, s. 60) Linnefibrer försvagas och bryts ner av syror. En sur miljö leder till hydrolys av polymeren. Processen går dock snabbare med oorganiska syror än med organiska syror. (Gohl & Vilensky 1983, s. 46) Ull är mer motståndskraftig mot syror än baser. Syror hydrolyserar peptidgrupperna men lämnar disulfidbindningarna intakta, polymeren i ull försvagas därför i en sur lösning utan att fibern löses upp. (Gohl & Vilensky 1983, s. 81) Träställningen var gammal och emittationen av organiska syror var troligen försumbar. Eventuella syror bör endast ha påverkat cellulosa fibrerna i linnefodret och i papperet på ställningen. Papperet, som antagligen var av en sämre kvalitet, kan i sig ha försurats vid nedbrytning och då haft en negativ påverkan på linnet. Linnet var antagligen surt men fibrerna fortfarande starka och fodret i ett gott skick. Ullen däremot hade fått skador efter skadedjur, då främst utav mal.

4.3 Krav på den nya monteringen

Fracken tillsammans med tillhörande persedlar skulle i utställningen få en ny placering i en egen monter och det fanns önskemål om en flyttbar monter på stativ. För att visa hur fracken med tillhörande persedlar hade burits ville man åter presentera uniformsfracken med bärremmarna diagonalt hängandes över axlarna. Tschakån skulle återfå sin placering ovanför halsringningen. Den skulle däremot höjas till ett avstånd som bättre representerade var på huvudet den hade burits. Det fanns önskemål om att vattenflaskan skulle få en fristående placering vid sidan av de övriga föremålen. Vattenflaskan hade ursprungligen hängt på en rensel på soldatens rygg. Renseln finns inte bevarad tillsammans med de andra föremålen så istället skulle en bild få illustrera hur det har sett ut.

Uniformsdelarna skulle stå utställda i en basutställning på obestämd framtid. Det var därför viktigt att materialen som användes var stabila. Stabila material är reaktionströga och behåller sina kemiska och fysiska egenskaper i ett längre tidsperspektiv. Museets begränsade ekonomi förutsatte även att materialkostnaderna för monteringen skulle vara låga.

4.4 Val av monteringsmetoder

4.4.1 Uniformsfrack

Montering av uniformsdelarna på en färdig docka var uteslutet från första början på grund av den begränsade ekonomin. En docka i helfigur hade heller inte varit passande då

uniformen bland annat saknar byxor. Formar av plexiglas eller polykarbonat går inte enkelt att anpassa efter ett plagg av ett mer avancerat snitt. Vanligen hängs de upp på linor i utställningar och Garnisons- och luftvärnsmuseet hade önskemål om en montering på stativ. För montering på både frigolittorso och gipstorso är kostnaderna låga och materialen lättillgängliga. Båda går även att ställa ut på ett stativ. Av de två monteringsarna bedömdes gipstorson som mest lämplig för avseendet. En gipstorso går att anpassa efter plaggets form och behöver inte fyllas ut med vadd i lika stor utsträckning som en frigolittorso. Vadd kan ge skadedjur ett utrymme där de kan leva och verka ostört och inte upptäckas så lätt. Museet har ingen konservator eller särskild personal med övervakande ansvar för föremålen. Hål, malekrement och spunna rör funna på uniformsfracken visar på en historia av skadedjursangrepp. Montering på en gipstorso blev, på grund av skadedjursaspekten, det slutgiltiga valet

4.4.2 Tschakå

Tschakån som är tung behövde en stadigt och stark montering. Det var också nödvändigt med en stor kontaktyta yta mellan föremålet och monteringen för att fördela tschakåns tyngd på ett större område. Lösningen blev en stabil metallställning som kunde fästas fast i en träplatta i gipstorson. Uptill försågs metallställningen med stöd av Neopolen® E som anpassades efter storleken på tschakån. Neopolen® E är en skumplast av polyeten och bedömdes därför som lämplig för ändamålet. Stödet kläddes in med ett bomullstyg för att monteringen skulle bli mindre framträdande samt för att isolera plasten och undvika kontakt med föremålet. Metallställningen tillverkades av en plattstång i järn, ett material som var starkt nog att bära tyngden av tschakån. Plattstången virades med ett bomullsband somt isolering mot eventuella korrosionsprodukter från järnet.

4.4.3 Bärremmar (axelgehäng och bantlärrem)

Bärremmarna behövde komma ut en bit för att inte trycka ihop och skava uniformen och väskan på bantlärremmen behövde ett stöd. Polykarbonat valdes för sin transparenta egenskap då det skulle ge en mindre framträdande montering. En tunn tjocklek på plasten gjorde att den var styv men gick att böja. Materialet var lättarbetat. Det gick att klippa i polykarbonatskivan med en vanlig sax och den kunde kallbockas. Av plasten klipptes två längder som fixerades i samma läge som bärremmarna då de ligger korsade över uniformsfracken. I ändarna på den ena längden fästes ett stöd för väskan. Stödet tillverkades av en bit polykarbonat som bockades så det följde väskans baksida och botten, samt en del av framsidan in under locket. För att förstärka konstruktionen knöts ett brunt bomullsband runt stödet och väskan. Här nedan finns mer ingående beskrivningar på hur monteringsarna tillverkades.

4.5 Arbetsbeskrivning

4.5.1 Tillverkning av gipstorso



Fig. 18. Kycklingnät omlott runt nättorso. 2010 Foto: Anna Stålbriing

Arbetet inleddes med att tillverka en torso av kycklingnät som gipsbindorna skulle härda runt. För att få till en bra grundform användes en kommersiell torso i plast som nätet formades runt. Kycklingnätet klipptes till så att det gick att lägga något omlott runt plasttorson.(se fig. 18.) Nätets befintliga bredd användes till höjden på torson. Justeringar för att passa frackens längd gjordes senare.



Fig. 19. Skarv på nät placerad i ryggen på plasttorso. 2010 Foto: Anna Stålbriing

Nätet placerades så att överlappningen hamnade mitt i ryggen på plasttorson.(se fig. 19.) Genom att klippa av en maska i nätet med en tång och sedan böja den runt det underliggande nätet fästes nättorso ihop nertill på ett par ställen. Nätet var då hårt åtsittandes runt plasttorsons höft.



Fig. 20. Skuldror på nättorso formas. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

För att kunna fortsätta fästa ihop nätet i ryggen klipptes sidorna upp från strax under armhålan hela vägen upp till nätets övre kant. Nättorso klipptes upp mitt fram från nätets överkant till plasttorsons halsgrop. Skuldrorna formades genom att hörnen på nätet, som bildats i sidorna, böjdes över plasttorsons axlar och fästes på ett par ställen.(se fig. 20.)



Fig. 21. Nät formas genom att maskor vrids till med tång. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

Nätet formades tätare runt plasttorson genom att maskorna i nätet vreds till med en tång samtidigt som de trycktes inåt.(se fig. 21.) Partier runt midjan krävde mest bearbetning. När nättorso helt följde plasttorsons form gjordes den första inprovningen på uniformsfracken för att se vilka större justeringar som behövde göras.



Fig. 22. Frack provas på nättorso. 2011 Foto: Anna Stålbring

Nättorson öppnades i ryggen och plasttorson plockades ut. Nättorson fästes ihop i ryggen igen och alla vassa nätdelar böjdes inåt. För att skydda uniformsfracken ytterligare vid inprovning kläddes nättorson in i silkepapper. Passformen över axelpartiet var bra men några större justeringar behövdes göras i midjan och över bröstet.(se fig. 22.) Fracken plockades ner och lades ut på bordet. Några referenspunkter mättes ut på frackens insida där mått på omkretsen togs. Justeringar efter dessa mått gjordes senare vid motsvarande referenspunkter på nättorson.



Fig. 23. Maskor i nät klipps upp med avbitartång. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

Snitten från armhåla och upp förlängdes till att gå hela vägen ner till nederkanten av nättorson. Här lades nätet omlott och fästes på samma sätt som tidigare. Framtill lades två snitt cirka sju centimeter om var sida av mitten på torson. Snitten löpte från nederkant till strax nedanför bröstet. Intag gjordes tills det stämde med måtten på frackens insida.

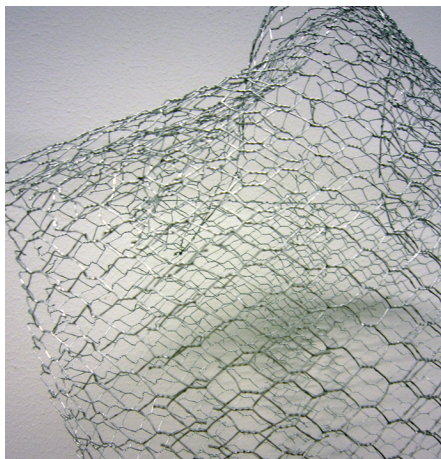


Fig. 24. Snitt vid skuldror täcks med nät. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fler inprovningar visade att nättorson var för stor då det togs i beräkning att gipset skulle komma att öka på omkretsen. Nättorson öppnades upp hela vägen från halsgropen till nederkant och minskades där ett par centimeter. I ryggen på nättorson lades två snitt och skulderblad formades. Snitten täcktes sedan med en bit nät vardera.(se fig. 24.) Framtill, strax under halsen, behövde bröstet få lite mer volym. Här placerades en bit nät som fästs när rätt siluett var formad.



Fig. 25. Nättorso fasthäftad i träplatta. 2011
Foto: Anna Stålbring

Då formen på nättorso var så gott som färdig försågs den med en träplatta som skulle möjliggöra monteringen på ett stativ. Plattans omkrets var 80 centimeter och i mitten hade ett hål borrats för att kunna rymma stativets stång. Nätet häftades fast i träplattan i höjd med armhålets mitt.(se fig. 25.)



Fig. 26. Nättorso försedd med skört. 2011
Foto Anna Stålbring

Avslutningsvis försågs nättorso med ett skört. En bit nätt klipptes ut och fästes fast i torsons rygglut efter inprovning med uniformsfracken.(se fig. 26.)



Fig. 27. Gipsremsa placerad omlott i midja på nättorso. 2011 Foto: Anna Ehn Lundgren

Gipsningen förbereddes genom att gipsremсор klipptes upp. Flertalet remсор var 30, 40 och 50 centimeter vilka är bra längder att arbeta med. Två remсор måtte en meter var och en remsa var lång nog att nå omlott runt midjan. Gipsningen inleddes med att en remsa lindades runt nättorsos midja. Remsan gick lite omlott för att kunna fästa i sig själv.(se fig. 27.)



Fig. 28. Gipsremсор diagonalt placerade över nättorso. 2010 Foto: Anna Stålbring

Två gipsremсор placerades med fäste i midjan bak för att sedan gå diagonalt upp över axeln och ner till midjan på framsidan. De båda remсорna korsade varandra både fram på magen och bak i svanken.(se fig. 28.) Remсор placerades på nättorso i två lager. För att förstärka skalet orienterades remсорna horisontellt i det ena lagret och vertikalt i det andra. Skörtet försågs med ett tredje lager för att öka dess stabilitet. Remсорna arbetades fast så slätt som möjligt. Fem rullar gipsbinda av märket BSN medical, Gypsona, 2-pack förbrukades.



Fig. 29. Kycklingnät utplockat ur gipsskal.
2011 Foto: Anna Stålbring

Kycklingnätet plockades ut ur gipsskalet efter att gipsen hade härdat.(se fig. 29.) Nätet klipptes i mindre beståndsdelar som avlägsnades efter hand. Det var särskilt svårt att komma åt upptill då träplattan delade av hålet vid armen. Hålet vid halsen var också litet och försvårade arbetet med att knipsa nätet med en avbitare. Nätet längs träplattans kanter lämnades kvar för att hålla plattan på plats.



Fig. 30. Gipstorso schellackeras. 2011 Foto:
Anna Stålbring

För att få ett hårdare skal schellackerades gipstorson utvändigt.(se fig. 30.) Träplattan som glappade lite efter att nätet hade plockats häftades åter på plats.



Fig. 31. Frackens kanter markerade på gipsskal. 2011 Foto: Anna Stålbring

Uniformsfracken provades på gipstorson när schellacken hade torkat. Frackens kanter markerades direkt på gipsskalet med en blyertspenna.(se fig. 31.) Skalet klipptes cirka en centimeter innanför markeringarna.



Fig. 32. Gipstorso kläs in i silkepapper.
2011 Foto: Anna Stålbring

Kanterna samt utsidan på gipstorson kläddes in med ett isolerande lager av ofärgat silkepapper.(se fig. 32.) Skörtet och partier av insidan på gipstorson kläddes in med bemålat silkepapper av estetiska skäl då de var synliga i monteringen. Vanligt silke papper hade på förhand målats med akrylfärg i nyanser som skulle likna frackens. Limmet som användes var utblandat PVA-lim, cirka 50 procent lim och 50 procent vatten.



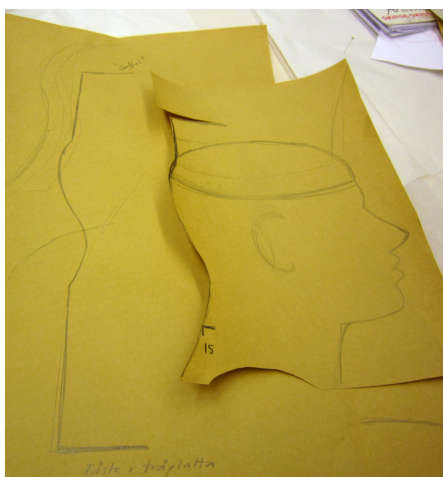
Armar tillverkades av tubgas som fylldes med polyestervadd. På gipstorsons axlar gjordes hål där armarna kunde sys fast med tråd.(se fig. 33.)

Fig. 33. Armar tillverkade av tubgas och polyestervadd fastsydda i gipstorso. 2011
Foto: Anna Stålbring

Tabell 1. Tidsschema för tillverkning av gipstorso

Moment	Tidsåtgång	Kommentar
Ta ut grundform i nät	ca 1h	
Anpassa nättorso efter frack och fästa fast träplatta	ca 3,5 h	Fracken satt bra över axlarna vid första provning vilket underlättade arbetet.
Gipsning	ca 1h	Tiden inkluderar förberedelser med att bl.a. klippa gipsremсор.
Plocka ut nät & schellackera	50 min + 25 min	
Rita ut form efter frack & klippa	ca 30 min	
Måla silkepapper och klä in gipstorso	45 min + 3 h	
Tillverka armar och sy fast dem i gipstorson	45 min	

Tillverkning av stöd för tschakå



Formen av ett bakhuvud som passade ihop med siluetten på gipstorson skissades upp. Avståndet ner till träplattan i torson mättes för att huvudformen på metallställningen skulle få rätt placering. Även avståndet till tschakåns topp mättes för att hitta ett läge där metallställningen skulle fästas samman med stödet av Neopolen®. Det gjordes en ritning av metallställningen som lämnades till snickarmästaren på Armémuseum.(se fig. 34.)

Fig. 34. Skiss av metallställning. 2011 Foto: Anna Stålbring



Fig. 35. Metallställning till montering av tschakå. 2011 Foto: Anna Stålbring

En miss i ritningen gjorde att fästet på metallställningen inte fick plats att skruvas fast i träplattan i torson. Metallställningen fick därför vinklas om.



Fig. 36. Stöd av Neopolen® på metallställning. 2011 Foto: Anna Stålbring

Ett stöd av Neopolen® skars till i en storlek som passade tschakåns minsta innermått. För att få till rätt höjd på stödet behövdes två bitar staplas på varandra. Baktill på stödet gjordes en urgröpning för metallställningen. Metallställningen hade utformats med en gaffel som kunde tryckas in i Neopolenet®. (se fig. 36.)



Fig. 37. Metallställning lindas in med svart bomullsband. 2011 Foto: Anna Stålbring

Metallställningen lindades med ett bomullsband för att skydda tschakån och uniformen mot eventuella korrosionsprodukter samt för att få en neutral färg.(se fig. 37.)

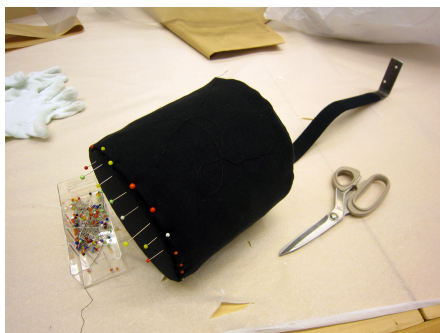


Fig. 38. Stöd av Neopolen® kläs in med svart bomullstrikå. 2011 Foto: Anna Stålbring

Stödet av vit Neopolen® kläddes in med en svart bomullstrikå för att det skulle bli mindre synlig.(se fig. 38.)



Fig. 39. Tschakå fylls ut med silkespapper.
2011 Foto: Anna Stålbring

För att få till rätt vinkel på tschakån placerades en bit Neopolen® klädd med silkepapper i framkant i toppen av tschakån som stödet kunde vila emot. Tschakån fylldes även ut runt stödet med hopknycklat silkepapper.(se fig. 39.)



Fig. 40. Stöd för tschakå fastskruvad i träplatta. 2011 Foto: Anna Stålbring

Metallställningen skruvades fast i träplattan i gipstorson.(se fig. 40.)

4.5.3 Tillverkning av stöd för bärremmar



Fig. 41. Pappersremсор provas på gipstorso för att testa en idé. 2011 Foto: Anna Stålbring

Det fanns en idé om hur monteringen skulle utformas och vilket material som skulle användas. För att testa idén klipptes remsor till av papper i samma bredd som bärremmarna. Remsorna lades i kors över gipstorson. (se fig. 41.)



Fig. 42. Längder av polykarbonat provas på gipstorso. 2011 Foto: Anna Stålbring

För att få en större förståelse för om monteringen kunde fungera i sitt tilltänkta material klipptes liknande längder till av en polykarbonatskiva. Plastlängderna hölls till en början ihop med klämmor när de provades på gipstorson. Senare fästes de ihop provisoriskt med buntband.(se fig. 42)



Fig. 43. Montering med bärremmar provas på gipstorso. 2011 Foto: Anna Stålbring

För att hitta en passande vinkel att fixera längderna vid provades bärremmarna med plastmonteringen på gipstorson.(se fig. 43.)



Fig. 44. Montering provas på uniformsfrack på gipstorso. 2011 Foto: Anna Stålbring

Då uniformsfracken var monterad på gipstorson provades bärremmar med plastmonteringen på nytt. (se fig. 44.) Syftet var att kontrollera att vinklarna på plastlängderna fortfarande överensstämde med vinklarna på bärremmarna.

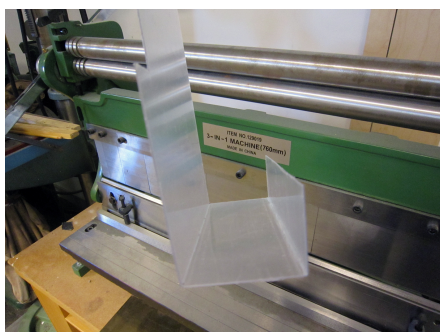


Fig. 45. Stöd till väska kallbockas. 2011 Foto: Anna Stålbring

Ett stöd till väska tillverkades av polykarbonat. En rektangel klipptes till som kallbockades efter måtten på väskan plus en viss marginal.(se fig. 45.)



Fig. 46. Provning av stöd till väska. 2011
Foto: Anna Stålbring

Första försöket till stöd kasserades efter att det hade fästs i ena längden och provats med väskan.(se fig. 46.) Ett andra stöd tillverkades med mindre mått och ett lyckat resultat.

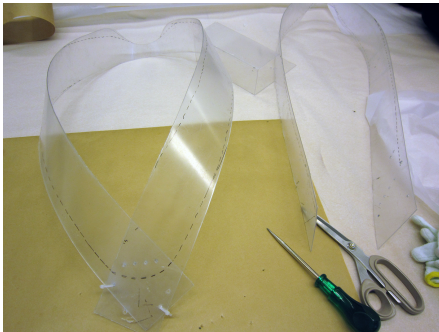


Fig. 47. Markering på montering av vad som ska klippas bort. 2011 Foto: Anna Stålbring

Vid sista provningen ristades en markering i plasten på de ställen där material behövdes klippas bort. Ristningarna fylldes sedan i med en markeringspenna.(se fig. 47.) Innan buntbanden lossades förbereddes hål där längderna och väskstödet skulle fästas. Hålen gjordes med en syl.

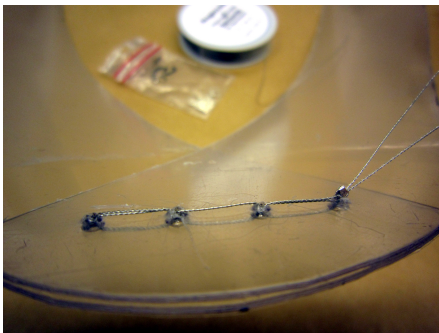


Fig. 48. Plast sammanfogad med colliertråd. 2011 Foto: Anna Stålbring

Plasten sammanfogades genom att colliertråd trädde genom hålen.(se fig. 48.) Colliertråd är en tunn metallvajer med ett överdrag av plast. Det används vanligen vid smykestillverkning. Colliertråden säkrades med en collierklämma.



Fig. 49. Kanter på monteringen rundas med värmepistol. 2011 Foto: Anna Stålbring

När alla delar var hopsatta togs skyddsplasten bort från polykarbonaten. Kanterna på plasten värmdes med en värmepistol för att bli rundade.(se fig. 49.)

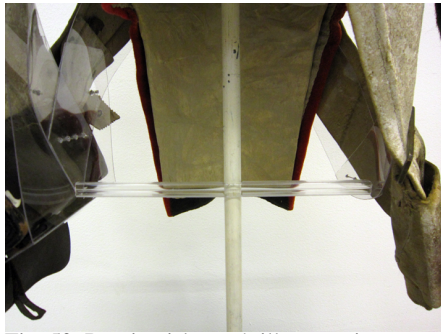


Fig. 50. Provisoriskt stöd till montering av bärremmar 2011 Foto: Anna Stålbring

Plastmonteringen visade sig behöva ett stöd i höjd med en imaginär höft. På så sätt skulle bärremmarna kunna hållas ut från fracken. (se fig. 50.) En skiss togs fram på ett stöd av en plattstång i järn som kunde integreras med stativet till gipstorson. Skissen överlämnades till snickarmästaren på Armémuseum.

Slutresultatet av monteringarna framgår av fig. 51-56



Fig. 51. Uniformsdelar på tidigare montering, framifrån. 2010 Foto: Leif Nilsson



Fig. 52. Uniformsdelar på tidigare montering, bakifrån. 2010 Foto: Leif Nilsson



Fig. 53. Närbild väska, tidigare montering. 2010 Foto: Leif Nilsson



Fig. 54. Uniformsdelar på ny montering, framifrån. 2011 Foto: Anna Stålbring



Fig. 55. Uniformsdelar på ny montering, bakifrån. 2011 Foto: Anna Stålbring



Fig. 56. Närbild väska, ny montering. 2011 Foto: Anna Stålbring

5. Diskussion

Det finns långt fler metoder för montering av dräkt än de som finns beskrivna i uppsatsen. De metoder som finns presenterade här går att utföra på flera vis och många av materialen går att byta ut. Det går även att kombinera de olika tillvägagångssätten. Det viktigaste är att man funderar över vad man vill förmedla, vilka resurser som finns och hur man kan anpassa monteringen efter skicket på dräkten. Vid montering av en fullständig dräkt, är det viktigt för uttrycket att ha en docka i helfigur med huvud, händer och fötter som är mer kostsam? Eller kan man tänka sig en annan typ av montering? Då det inte finns en komplett uppsättning dräktdelar är det knappast lämpligt med en helfigur. Vad förmedlar en halvklädd docka?

Gipstorson och frigolittorson liknar varandra på många sätt. De kan båda anpassas efter ett plagg eller en hel dräkt och därmed ge ett fullgott stöd. De går att ställa ut på stativ eller hängandes och de har låga materialkostnader. Frigolittorson kan vara en enklare lösning för den som inte har erfarenhet av tillverkning av gipstorsoer som är en mer komplex och tidskrävande metod. Tillverkas många monteringar till en utställning så hinner man lära sig tekniken och få upp farten. Då flera gipstorsoer tillverkas vid samma tillfälle minskas även den genomsnittliga tiden per montering genom att tiden för förberedelsen av ett moment fördelas på alla. Det gäller även den erfarna gipsskalstillverkaren.

Plexiglas- eller polykarbonatformen är ett bra alternativ när man vill visa delar av ett plagg som annars skulle vara dolt av monteringen. Det kan vara en del av konstruktionen eller tyget i ett foder. Plastformen är svårare att anpassa och passar därför bäst till plagg av enklare snitt. Den hängs vanligen men lösningar för montering på stativ går att finna.

Vid montering av dräkt på en vadderad skiva kan känslan för den tredimensionella formen gå förlorad även om det går att fylla ut plagget till en viss gräns. Den största fördelen är att den skapar möjlighet att ställa ut dräkt av sämre skick. Då det råder platsbrist i en monter eller om det är passande för ett visst formspråket kan det också vara önskvärt med en något planare montering.

Angående monteringsmaterial så är det i princip omöjligt att hitta något som är 100% säkert. All materia kommer någon gång att brytas ner. Det viktiga är att använda sig av material som behåller sin fysiska stabilitet under ett längre tidsperspektiv och att det inte avger några skadliga ämnen. Materialens för- och nackdelar måste vägas mot varandra och man får vara beredd på att kompromissa mellan stabilitet, stöd, utseende och kanske till och med pris samt vad som finns tillgängligt på marknaden. När material inhandlas kan det vara bra att vända sig till försäljare som är särskilt inriktade mot museer. Där kan man få

hjälp och vägledning som andra företag inte kan erbjuda. På samma sätt som föremålets nedbrytning kontrolleras bör skicket på deras monteringar följas upp då det med tidens gång kan vara nödvändigt att byta ut en montering. Målet bör alltid vara att tillverka bästa möjliga montering utifrån de förutsättningar som finns.

I fallstudien av den ryska uniformsfracken motsvarade gipstorson bäst de krav som ställdes på monteringen. Materialen i monteringen var billiga och lättillgängliga. Genom att förse gipstorson med en träplatta med ett hål i kunde monteringen placeras på ett flyttbart stativ. Formen på gipstorson kunde anpassas så att fracken fick bästa möjliga stöd samt att känslan av en kropp i plagget förmedlades. Tillsammans med stöden för tschakån och bärremmarna lyckades monteringen ge en mer komplett bild av hur en rysk infanterisoldat har sett ut.

6. Sammanfattning

Då det har blivit allt mer populärt att visa dräkt i olika utställningssammanhang har behovet av bra monteringar ökat. Ett plagg som ställs ut bör ha fullgott stöd, framträda historiskt riktigt samt vara visuellt tilltalande. Det är också viktigt att använda material som är stabila och som inte avger några skadliga ämnen. Problematiken i att finna metoder som motsvarar dessa krav låg till grund för uppsatsen. Syftet med uppsatsen var att studera några olika beprövade dräktmonteringsmetoder. Målsättningen var att med den insamlade kunskapen kunna utreda vilken metod som var lämpligast att tillämpa på en rysk uniformsfrack tillhörande Garnisons- och luftvärnsmuseet i Halmstad. Frågeställningar som har behandlats är:

- Vilka beprövade metoder finns att tillgå för montering av dräkt i ett långsiktigt utställningssammanhang?
- Vilka material kan vara lämpliga att använda i dräktmonteringar i en långsiktig utställning?
- Vilken metod bör tillämpas vid montering av den ryska uniformsfracken tillhörande Garnisons- och luftvärnsmuseet i Halmstad (i fråga om stöd, material och utseende)?

I uppsatsen ges en redogörelse av fem olika beprövade metoder för montering av dräkt i ett långsiktigt utställningssammanhang. Monteringarna som finns beskrivna i uppsatsen är en färdig docka, gipstorso, frigolittorso, Plexiglas- eller polykarbonatform samt en tredimensionell montering på skiva. Urvalet av metoder gjordes efter att fyra textilkonservatorer intervjuats angående monteringarna i utställningar på museerna de arbetade för. Samtliga metoder som behandlas i uppsatsen förekom på ett eller flera av de representerade museerna. Intervjuerna finns sammanfattade i uppsatsen samt som bilgor. Mer ingående information om metoderna samt de ingående materialen hämtades ur litteratur samt från en föreläsning om dräktmontering på institutionen för kulturvård, Göteborgs universitet, i februari 2010. I en fallstudie tillämpades en av metoderna praktiskt på den ryska uniformsfracken.

Vilken typ av montering som användas i en utställning beror till stor del på vilket budskap som ska förmedlas. Temat, formspråket och tidslängden måste fastställas och tas hänsyn till. Det är också viktigt att undersöka föremålets kondition så att varje plagg får ett tillräckligt stöd. För riktigt sköra dräktdelar kan en toile tillverkas som kan användas vid provningar under monteringsprocessen. Formen är viktig för att en dräkt ska framställas historiskt och socialt riktigt. Monteringen bör därför anpassas efter de för tiden för plagget

rådande modeidealen. Det går att beställa måttanpassade glasfiberdockor men de är ofta kostsamma. En standardiserad docka är ett mindre kostsamt alternativ men det kan då vara nödvändigt att justera formen på den. Det är enklare att bygga på en docka än att förminska den. Det är därför en god idé att använda en docka som är något mindre i storleken än dräkten. Med polyestervadd under ett lager av tubgas går det att fylla ut de områden där det behövs. Huvud, armar och ben bör vara avtagbara för att dräkten ska kunna kläs på dockan.

En torso av frigolit är däremot enkel att justera i storleken. Frigolittorsoer finns att köpa i olika former, från välbyggda vuxna till små barn. Plagget provas på en frigolittorso av lämplig storlek för att se vilka ändringar som behöver göras. Det är vanligt att axlar, höfter och bröst kan behöva förminska. En bra passform kan även arbetas fram med polyestervadd under ett överdrag av bomullsjersey. Armar och ben kan tillverkas av tubgas fylld med polyestervadd som sedan sys fast i överdraget.

Då en gipstorso tillverkas anpassas den direkt efter dräkten den ska bära. En grundform arbetas fram i kycklingnät. Större ändringar kan göras genom att mått tas på plagget som sedan överförs till nättorson. Om nättorson kläs in med silkespapper kan plagget försiktigt provas på. Justeringar bör göras tills passformen är nästintill perfekt. Det måste tas i beräkning att ett lager gipsbinda bygger en centimeter på omkretsen. Två lager ger en tillräckligt stadig gipsform. När gipstorson har torkat kan den målas med schellack som även det får torka. Plagget kan provas på och markeringar göras där material ska klippas bort. Slutligen kan gipstorson täckas med bitar av silkespapper som limmas på med ett pH-neutralt PVA-lim. Gipstorson kan även den förses med armar och ben av tubgas och polyestervadd.

Plexiglas- och polykarbonatformen har till sin fördel att materialen är transparenta och monteringsarna blir därför diskreta. Båda materialen är plaster som är starka och går att forma med värme. Likheterna dem emellan gör att samma metod kan tillämpas vid tillverkningen av en montering. Arbetsbeskrivningen i uppsatsen utgår från en metod att tillverka en form i polykarbonat. Plaggets mönsterdelar kan skissas upp på ett papper för att sedan överföras till en styv men böjbar kartong. Mönstret bör vara i ett sammanhängande stycket för att få så få skarvar som möjligt på den slutgiltiga plastformen. Kartongmönstret kan tejpas ihop till en tredimensionell form som plagget provas på. Justeringar bör göras tills passform är god. Kartongformen klipps upp på några ställen. Här kommer skarvarna på plastformen bli så de bör placeras på mindre synliga ställen. Formen kan fogas samman genom att små bitar av plasten penslas med diklormetan och placeras på insidan över skarven. Formen hängs vanligen i utställning.

En tredimensionella monteringen på en skiva kan vara bra att använda till sköra dräkter som annars inte kan visas. Skivan består av en kärna av styv syrafri kartong eller *foam board* som har skurits till efter formen på plagget. Kärnan kläs in med polyestervadd och tyg. Plagget fylls ut med vadd eller silkespapper och placeras på skivan. Skivan kan ligga ner plant eller lutas i vinkel.

Tillsammans med varje monteringsmetod har de material som ingår diskuterats. Förslag har givits på material som kan vara bra att använda. Även material som bör undvikas har berörts och orsakerna till detta förklarats.

I fallstudien bedömdes det som lämpligast att tillämpa gipstorson som monteringsmetod för den ryska uniformsfracken tillhörande Garnisons- och luftvärnsmuseet i Halmstad. Gipstorson gick att anpassa efter plagget så att den gav ett fullgott stöd och materialkostnaderna var låga. Det fanns önskemål om att fracken skulle ställas ut på ett flyttbart stativ tillsammans med tillhörande persedlar, vilket var möjligt att genomföra genom valet av en gipstorso. I uppsatsen redovisades arbetsgången för tillverkning av en gipstorso till fracken, ett hattstöd till tschakån samt ett stöd i polykarbonat till bärremmar och väska.

Bildförteckning

Omslagsbild. Gipstorso med montering för bärremmar. 2011 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.1. Skyldocka Armémuseum. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig.2. Gipstorso Armémuseum. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig.3. Therese Hultman formar en nättorso. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.4. Konservatorsstudenter gipsar nättorsoer. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.5. Upphängning av gipstorso. 2010 Foto: Anna Stålbring

Fig.6. Frigolittorso Armémuseum. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig.7. Järnrör i frigolittorso kapas. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.8. Frigolittorso kläs in i bomullstrikå. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.9. Montering av takfästen i frigolittorso. 2010 Foto: Anna Stålbring

Fig.10. Polykarbonatform Armémuseum. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig.11. Ida Garman Areklett överför dräktmönster till pappkartong. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.12. Catrine Johnsson formar montering av polykarbonat. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.13. Therese Hultman värmer och formar polykarbonat. 2010 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.14. Rysk uniformsfrack tillhörande Garnisons- och luftvärnsmuseet i Halmstad. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig.15. Tschakå. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig.16. Bantlärrem med väska. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig.17. Montering av uniform på träkors med papper. 2010 Foto: Erik Walberg

Fig.18. Kycklingnät omlott runt nättorso. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.19. Skarv på nät placerad i ryggen på plasttorso. 2011 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.20. Skuldror på nättorso formas. 2011 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.21. Nät formas genom att maskor vrids till med tång. 2011 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.22. Frack provas på nättorso. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.23. Maskor i nät klipps upp med avbitartång. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.24. Snitt vid skuldror täcks med nät. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.25. Nättorso fasthäftad i träplatta. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.26. Nättorso försedd med skört. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig.27. Gipsremsa placerad omlott i midja på nättorso. 2011 Foto: Anna Ehn Lundgren

Fig.28. Gipsremсор diagonalt placerade över nättorso. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig.29. Kycklingnät utplockat ur gipsskal. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.30. Gipstorso schellackeras. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.31. Frackens kanter markerade på gipsskal. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.32. Gipstorso kläs in i silkespapper. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.33. Armar tillverkade av tubgas och polyestervadd fastsydda i gipstorso. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.34. Skiss av metallställning. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.35. Metallställning till montering av tschakå. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.36. Stöd av Neopolen® på metallställning. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.37. Metallställning lindas in med svart bomullsband. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.38. Stöd av Neopolen® kläs in med svart bomullstrikå. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.39. Tschakå fylls ut med silkespapper. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.40. Stöd för tschakå fastskruvad i träplatta. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.41. Pappersremсор provas på gipstorso för att testa en idé. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.42. Längder av polykarbonat provas på gipstorso. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.43. Montering med bärremmar provas på gipstorso. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.44. Montering provas på uniformsfrack på gipstorso. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.45. Stöd till väska kallbockas. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.46. Provning av stöd till väska. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.47. Markering på montering av vad som ska klippas bort. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.48. Plast sammanfogad med colliertråd. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.49. Kanter på montering rundas med värmepistol. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig.50. Provisoriskt stöd till montering av bärremmar. 2011 Foto:Anna Stålbring

Fig. 51. Uniformsdelar på tidigare montering, framifrån. 2010 Foto: Leif Nilsson

Fig. 52. Uniformsdelar på tidigare montering, bakifrån. 2010 Foto: Leif Nilsson

Fig. 53. Närbild väska, tidigare montering. 2010 Foto: Leif Nilsson

Fig. 54. Uniformsdelar på ny montering, framifrån. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig. 55. Uniformsdelar på ny montering, bakifrån. 2011 Foto: Anna Stålbring

Fig. 56. Närbild väska, ny montering. 2011 Foto: Anna Stålbring

Käll- och Litteraturförteckning

Otryckta källor

Muntliga källor

Adrian, Anna, måleri- och textilkonservator, Göteborgs stadsmuseum,
Intervju: 16 mars 2011.

Ehn Lundgren, Anna, textilkonservator, Armémuseum
Intervju: 4 mars 2011

Enhörning, Rebecka, textilkonservator, Livrustkammaren och Skokloster med Stiftelsen
Hallwylska museet,
Intervju: 7 mars 2011.

Markelius, Martin, intendent, Armémuseum
Samtal: 10 mars 2011.

Sack, Catharina, textilkonservator, Nordiska museet
Intervju: 11 mars 2011.

Walberg, Erik, försvarsantikvarie (föremål), Sveriges försvarshistoriska arv,
Samtal: 10 mars 2011.

Elektronisk kommunikation

Ämne: Angående material på utställningsdockor. Anna Ehn Lundgren, textilkonservator,
Armémuseum, 23 mars 2011.

Ämne: Sv Materialundersökning. Tom Sandström Förvaltningsavdelningen
Riksantikvarieämbetet, 29 mars 2011.

Ämne: Sv Materialundersökning. Tom Sandström Förvaltningsavdelningen
Riksantikvarieämbetet, 15 mars 2011.

Seminarier och föreläsningar

”Dräktmontering”, Institutionen för kulturvård, Göteborgs Universitet, Göteborg,
föreläsning februari 2010, Anna Ehn Lundgren, textilkonservator, Armémuseum.

Tryckta Källor

Barclay, Robert, Bergeron, André & Dignard, Carole (2002). *Mount-making for museum objects*. 2nd ed. Ottawa: Canadian Conservation Institute

Fjæstad, Monika (2010). *Bevarande inomhusmiljö?: neutrala material i museimiljö*.
Stockholm: Riksantikvarieämbetet
<http://www.raa.se/publicerat/9789172095663.pdf> (2011-05- 02)

Flecker, Lara (2007). *A practical guide to costume mounting*. Oxford: Butterworth-Heinemann

<http://www.scribd.com/doc/24681569/A-Practical-Guide-to-Costume-Mounting>
(2011-05-06)

Gohl, E.P.G. & Vilensky, L.D. (1983). *Textile Science*. 2nd ed. Melbourne [Victoria]: Longman Cheshire

Holmberg, Jan (1999). Rummet som inredning. I: Fjæstad, Monika (red.) (1999). *Tidens tand: förebyggande konservering: magasinshandboken*. 1 uppl. Stockholm: Riksantikvarieämbetet. s. 54-66

Jacobi, Karen, Kragelund, Minna & Østergård, Else (1978). *Bevaring af gamle tekstiler*. Köpenhamn: Nationalmuseet

Lister, Alison (1997). Making the most of mounts: expanding the role of display mounts in the preservation and interpretation of historic textiles. *Fabric of an Exhibition: an interdisciplinary approach: preprints = L'étoffe d'une exposition: une approche pluridisciplinaire*. S. 143-148

Shashoua, Yvonne (2008). *Conservation of plastics: materials science, degradation and preservation*. Oxford: Butterworth-Heinemann

Tarrant, Naomi E. A. (1983). *Collecting costume: the care and display of clothes and accessories*. London: Allen & Unwin

White, Sarah (1994). The role of costume mounting in preventive conservation. *Preventive conservation: practice, theory and research: preprints of the contributions to the Ottawa Congress, 12-16 September 1994*. s. 228-232

Internetreferenser

Garnisons- och luftvärnsmuseets hemsida.
<http://www.91anmuseet.se/sida1.html> (2011-05-04)

Gems studios hemsida.
<http://www.gems-studio.com/> (2011-05-05)

Hallands regementes kamratförenings hemsida.
<http://www.i16.se/Historiessidan.htm> (2011-05-04)

The H&H groups hemsida.
<http://www.thehandhgroup.co.uk/> (2011-05-05)

Kemikalieinspektionens hemsida.
<http://apps.kemi.se/flodessok/floden/kemamne/diklormetan.htm> (2011-05-03)

BILAGA 1

Sammanställning av intervjuer

Intervju med Anna Ehn Lundgren, Textilkonservator, Armémuseum
2011-03-04 Armémuseum, Stockholm

1. Vilka slags monteringar för dräkt använder ni er av mest i era långsiktiga utställningar?

Det är till största delen gipsskal i basutställningen som byggdes för 10 år sedan. Jag vet inte vem som gjorde dem. Det kan ha varit någon utanför huset. Men de är gjorda enligt "Karen Jacobi"-metoden. Alla inmärkte föremål har gipsskal och är placerade i monter. Rekvisita finns på dockor utan monter, i scenerier, för att urskilja vad som är inmärkte föremål och vad som är rekvisita. Men en del rekvisita är originalföremål. Utställningen bygger på dioramer, scenerier.

I "Fredssoldater", en del av utställningen som är några år gammal, är det skyltdockor. Det var en konservator utifrån som arbetade med hela konceptet, även formgivningen. I montrarna är allt original. Skyltdockorna är av glasfiber, men en är gammal och av okänt material.

Galgar är en annan typ av upphängning som förekommer på ett par ställen. De ger ej fullgott stöd. Att de använts är nog delvis en tidsfråga. Det allra nyaste i Fredssoldater är på galge. Det var en tidsfråga. Det var en annan på museet som fick uppgiften då.

2. När väljer man vilken metod?

Gipsdockor kom nog då för tio år sedan. Man gjorde nog det som verkade bäst då. Med skyltdockorna i Fredssoldater var det nog en tidsaspekt och att personen som togs in inte hade erfarenhet av att göra egna dockor. Vet inte vems beslutet var. Basutställningen var tänkt att den skulle utvecklas, nu har den stått i tio år och tanken är väl att vi ska göra det nu. I Fredssoldater var det en fråga om tid och kunskap.

3. Skiljer sig monteringarna om det är tillfälliga utställningar?

Ja. I "Uniform" använder vi färdiga torsoer från Gordons som vi tror är av polystyren, eller något frigolit liknande, cellplast. Och i några fall använder vi det här norska materialet, soft cast, som jag visade er (Anna föreläste om dräktmontering under specialterminen på konservatorsprogrammet). Man tillåter sig ju att använda osäkra material när det gäller en kort tid.

4. Vad finns det för för- och nackdelar med era dräktmonteringsmetoder angående t.ex. stöd för föremålet, material, utseende, ekonomi, utförande (tid och svårighetsgrad)?

Gipsskalen ger bra avlastning eller perfekt om de är bra gjorda. Det går att få en exakt passform. Det är inerta material. Man har ju själv möjlighet att välja materialen. En nackdel är att de är svårt att få tag på pH-neutralt lim. Jag rekvirerar från England. Övriga material är lätta att få tag på och det är billigt material. Men sen tar det ju lite tid att tillverka skalerna. Docktillverkning kräver också en känsla för hur plaggen ska sitta. Man behöver ett öga för hur det ska se ut. Det går att misslyckas estetiskt. Om det lyckas eller misslyckas beror på personen och handlaget.

Skyltdockor är färdiga och det går snabbt. Man behöver inte vara specialutbildad. Jag vet inte kostnaden, om det är billigt eller dyrt. Jag tror inte att det är så jättedyrt, inte som specialdockor. Dockorna är i helfigur. De färdiga torsoerna är jättebilliga och lättarbetade. Materialet går i viss mån att välja. Jag var inte inblandad så jag vet inte vilket material det är i våra dockor. Kanske är det glasfiberdockor. Något negativt är att de är svåra att passa plagg. De går att plussa på men de ger dålig passform för kläderna. De är i ganska samma storlek. De är stela och i det här fallet är det en nackdel. Oflexibla. De är i allmänhet för stora, de som finns här. Jag tror de är ganska billiga. Du kan kolla med Gordon som är återförsäljare. Sen är ju alltid pris relativt, det varierar från budget till budget. Gipsskal är billiga. Det är billigt material. Det går relativt snabbt om man kan metoden. Det går snabbt om man gör flera parallellt. Det är svårt att räkna på personalens tid. Räknar man med konsulttid utåt så blir det dyrt. Men jag tror inte vi räknar så här. Vi arbetar inte med uppdragskonservering så jag tror att det ingår i min arbetstid.

Intervju med Rebecka Enhörning, Textilkonservator, Livrustkammaren och Skokloster med Stiftelsen Hallwylska museet
2011-03-07 Livrustkammaren, Stockholm

Under intervjun gick vi runt i utställningen och tittade på olika monteringar.

1. Vilka slags monteringar för dräkt använder ni er av mest i era långsiktiga utställningar?

Gustav II Adolf

Det är bra att titta på gamla tavlor och se på porträtt hur kroppen ska se ut. Här har man utgått från färdiga dockor och de är iordninggjorda för att passa de här två dräkterna. I den ena blev han skjuten i höften och den andra i halsen. Det var början för Livrustkammaren. Han ville spara de här dräkterna för att visa att han var oövervinnelig. De här är tre blodiga skjortor från slaget vid Lützen. De är sköra så de ligger ner plant. Scenograferna älskade ruiner och ville visa dem fast de är trasiga och så. Han ville visa att han hade tre skjortor på sig och det funkar bra. Att de ligger ner visar ju på att han är död också så det passar. Jackan togs som trofé och var länge utställd i Wien. Vi fick hit den efter första världskriget. Här ser man hålet efter att han blev stucken. Den här dräkten hade Gustav II Adolf på sig när han låg på lit de parade. Det här är en kompromiss. Den visas i 3D men är ganska plan och nästan liggandes. Dräkten är för skör för en docka. Man skär ut en plan form efter dräkten och fyller ut den lite. Om dräkten är för skör att sätta på docka är en halvliggande och något uppstoppad dräkt en kompromiss som våra scenografer ofta kan acceptera. Här funkar det ju bra också eftersom det är Gustav II Adolfs begravningsklädsel.

Karl XII

Det här är en nygjord docka i glasfiber, den är bolstrad under ett tyg av linne. Det är en kostymör som har gjort dockan. Han arbetar för teatrar. Han kommit hit flera gånger och gjort om den, han har förminskat den eftersom Karl XII var så liten. När vi lånar ut dräkter har vi ibland önskemål om en ny docka som då låntagaren får bekosta.

Gustav III

Det här är en specialdocka. Det är svårt med strumpbyxor. Det svårt att göra mjuka ben utan att det ser ut som han har åderbrock. Det blir knöligt. Hållningen påverkas också av benen. Det är svårt att få till. Benen måste vara rätt placerade så att det ser trovärdigt ut. Rondören är också svår att få till trovärdigt. Hattar är lite svårt. Man kan ha en pinne i dockan med en platta som hatten kan ligga på. Eller så hänger man hatten från taket. Här ligger västen plant. Den visar skotthålet. Dominon är en kopia. Original dominon är delvis sönderriven och förvaras i vårt magasin. Kanske användes de avrivna delarna till att stoppa blodflödet vid skottskadan. Den går inte att ställa ut men vi har den här. Det är lite dumt, folk går runt och letar skotthålet. Vi kanske borde göra ett hål.

Karl X Gustav

Manteln bör inte släpa i utställningsgolvet så vi skar till en platta av Kapa®-line efter formen av mantelns nederkant. Plattan som är klädd med tvättat linne ger även ett stöd till manteln. Hade jag gjort om det idag skulle jag nog ha sett till att den fick lite stöd fram också. Det blir så tungt med broderierna. Dockan har ett runt stativ med en stängen som

går upp i ryggen. För att hålla upp byxorna på bästa möjliga sätt har vi gjort hängslen av bomullsband. Vi har många gamla dockor som vi återanvänder. De är så fint gjorda. Vi använder fortfarande vissa gamla dockor, de äldsta är från 30- och 40-talet. Vi arbetar ut formen med vadd som vi täcker med tyg. Ibland fyller vi ut ärmor, bröst och axlar med bara silkespapper. Ett vadderat tyg i bomull som vi kallar ”täckjackstyg” kan ibland vara ett bra underlag/ underplagg för vissa dräkter så att passformen blir bättre.

Myndighetsdräkter

Victorias myndighetsdräkt är svår. Tyget i klänningen är så att man ser allt som är under. Halsen har vi klätt in i silketrikå så att det skulle se lite fräscht ut. Gustav III:s myndighetsdräkt är en dräkt sydd i silvertyg med lång rock, väst och knäbyxor. Knäbyxor är alltid lite komplicerat då benen gärna vill spreta åt olika håll. De här är så mjuka också så de var extra svåra att få till. Du ser, det är inte riktigt bra. Det blir som ett mellanrum mellan benen.

Sofia Magdalena

Sofia Magdalenas klänning har en underkjol. Det behövs för att hålla ut kjolen. Vi har låtit göra en ny underkjol efter original underkjolen så nu behöver vi inte slita på originalet som ändå inte syns under kjolen. Det är svårt med uringningar, svårt att göra byst. De här klänningarna saknar underklänningar och spetsar. Det är svårt att få till en trovärdig byst när det saknas delar. Ringningen går så långt ner.

Blandat

Den här bilrocken hänger på en vadderad galge. Det var nog lite platsbrist. Du ser ju, den syns ju nästan inte. Här är ett par fina silkestrumpor som ligger plant. Strumporna är dekorerade med ett broderi som är delvis genombrutet och ska visa den bara huden undertill. Detta är svårt att få fram när strumporna ligger hopvikta. Det är nog bara det som syntes som är genombrutet. Gustav den VI Adolfs grävdräkt ligger ner.

2. När väljer man vilken metod?

Det beror på dräktens kondition. Man bestämmer i samtal med scenografen. Om han vill ha docka men skicket inte klarar det så kanske man gör en 3D-form som är liggandes med lite lutning så den ger stöd. Ibland är det fråga om utrymme. Men oftast är det docka. Det har lyckats bra med dialogen. Förståelsen för att man inte kan göra vad som helst har ökat jämfört med för tjugo år sedan. Nu har vi kommit med tidigare i processen och det underlättar.

3. Skiljer sig monteringsarna om det är tillfälliga utställningar?

”Manligt – ur Gustav V:s garderob”

De här plaggen är inte så sköra. De mesta är liknande monteringsarna med dockor. På stolsryggen hänger en kavaj. Kavajen hängde inte riktigt bra så jag fick vaddera stolsryggen som stöd för kavajen. Kavajen ville liksom sjunka in också så jag fick bygga ut lite vid kragen. Här är några västar på form av kapa-line. Det var först tänkt att de skulle ligga i

lådor men det gick inte. Nu står de, med Kapa®-linen inuti, lutade i locken så att det ser lite ut som om de låg i en ask.

Bröllop

När vi hade bröllopsutställningen i somras så hade vi klänningarna här utan montrar. De stod som på en catwalk. De stod här på rad. Producenten och scenografen tyckte att man skulle se dem bättre och att det var roligare. Då hade vi inget att säga till om. Det skulle vara så. Dom sa att det bara var tillfälligt och ett exceptionellt tillfälle. Vi sa i alla fall att om det skulle bli utlån så skulle det inte få visas på samma sätt. Sen ville Finland ha utställningen på samma sätt men de var för sent ute så det blev ändå inget. Men där vet jag inte hur det hade gått. Här var det galler för publiken och ett ljud- och bildspel som begränsade besöket. Man kunde vara här inne i 10 minuter sen var man tvungen att gå ut. Vi la ut svarta sammetsbitar för att kolla om det blev mycket damm men det blev det inte.

4. Vad finns det för för- och nackdelar med era dräktmonteringsmetoder angående t.ex. stöd för föremålet, material, utseende, ekonomi, utförande (tid och svårighetsgrad)?

Det där med material ändras ju alltid, som med träslagen björk, tall och al. Man tar ju det man tror är bäst nu. Det bästa för föremålen är att de inte är utställda för långa perioder åt gången. Man kan ju alltid ha skyddande lager också av t ex silkepapper. Förut använde vi syrafritt rosa silkepapper men det visade sig ju att det färgade. Nu har vi fått byta de rosa silkepapperet som vi la in på 80-talet mot vitt silkepapper.

Under intervjun gick vi runt i den nya basutställningen Modemakt - 300 år av kläder samt i de tillfälliga utställningarna "Dandy" och "Män i baddräkt".

1. Vilka slags monteringar för dräkt använder ni er av mest i era långsiktiga utställningar?

Vi har tre olika typer och det styrs av formspråket. I grupperna som är scenerier har vi dockor i helfigur. I montrarna som bara visar upp föremålen har vi två varianter. Den ena är kycklingnät som är klädda med gipsbindor, sen med täckta japanpapper och ett godkänt lack. Den andra är plexiformar. Kerstin som jobbar som allmänkonservator har jobbat som skraddare och designer. Hon gör gipsfigurerna och plexiformarna. Jag och Kajsa Hammarsten gjorde i ordning dockorna. Alla monterade plaggen. Dockorna är beställda från Gems studio i England. Det blev lite kalabalik. Dels var det lite språkförbistring men sedan tror jag också det var lite många kockar inblandade så det uppstod några fel. Det beror nog både på dom i England och på oss här på museet. Det var uteslutet att ha måttbeställda dockor för varje plagg. De hade inte funkat för då hade vi behövt skicka över plaggen till England och vi hade ett ganska pressat tidsschema. Vi var i kontakt med en firma som gör måttbeställda figurer men den firma vi anlidade hade standardfigurer. För att de skulle passa så fick vi linda dem med polyestervadd och tubgas. På dockorna sitter inte alltid en hel dräkt. Intendenten har plockat ihop delar för att få ihop stilarna. Därför kan det vara olika storlekar på plaggen på en docka. Det blev mycket pyssel med det. Kajsa jobbade med en docka där kjolen var jättestor och livstycket väldigt litet. Armarna är avtagbara. Vi ville också ha avtagbara huvuden men det blev tvärtom. Då fick vi kolla så att alla plagg gick att dra över huvudet. Det var en utmaning att inte få figurerna att se ut som stoppade korvar. Det är svårt att få till det bra med polyestervadd och det var svårt att få utställarna att förstå det. Vi fick skicka tillbaka flera dockor för att de var för stora, var de för små så gick de ju att fylla ut. Dockorna kom i torso, ben och lösa armar. Ibland tog vi delar från olika dockor och pusslade ihop. Att firman låg långt bort och att de pratade engelska var inte lätt. Varje figur kostade runt 20 000 kronor. Det var stor tidspress och stor ekonomisk press.

Det är svårt med skor. Svårt att få dem att sitta bra. Vissa har lösa tår. Ben och byxor är inte så kul. Vi har försökt undvika att stativet går upp i benet. I vissa fall har vi använt rekvisitaskor och då kan pinnen gå genom benet. Här går pinnen längs benet. Då har vi rekvisitastrumpor som det är hål i. De här kvinnorna behöver extrastöd. De står inte stadigt själva. Det här dansande paret få vi se hur det går med. Vi har gjort ett schema över var muttrarna sitter i ryggen så att man inte behöver riva upp för mycket. De är en helt annan typ av figur för att få rörelsen. De har fått stöd under fötterna (paret står i en fryst dansrörelse där de bara har en fot var i golvet). Vi är oroliga för att de kommer sjunka ihop. Då får man dra åt skruvarna. Sen har vi den sovande bruden. Hon är gjord efter ett fotografi på en sovande brud från Skåne. Hon ska egentligen ha flera kjolar på sig men då har vi istället sytt på extra lager tyd längst ner här. Vi har inga inmärkta underkläder i utställningen. Vi ser ingen anledning till det om de inte syns. Stolen är inmärkt. Dockan har inga ben. Det är en torso och benen är av metall som svävar ca 2 cm över stolen. Då blir det inget tryck på stolen eller yllekjolen. Vi har använt material för att fylla ut låren och benen och skorna står bara fritt under. Huvudbonaden är fejk. De som fanns var i dålig

kondition eller passade inte i stil. En rekvisitamakare gjorde den. Den har inmärkta manschetter och krage. Perukerna blev de fel med. Vi fick moderna uppklippta frisyren. Först tänkte vi att vi kanske inte behövde några eftersom de här har huvudbonader men det ska ju sticka ut lite hår. Vi fick arbeta med att få rätt frisyren.

Intendenterna ville använda flera dräkter från den gamla utställningen men då sa vi nej. De behöver vila. Vi fick försöka hitta en ny till den här montern som visar på överflödsregleringarna. Vi hittade tillslut den här som är i ett förfärligt tillstånd. Den är smutsig och har stora blekta fläckar. De flesta är bak så de syns inte. Sen är den omsydd och ändrad flera gånger och bak saknas det en våd. Den är väldigt skör, sidenet är sprött, men vi har sagt att hon får dö i montern. Hon ger det intrycket vi vill.

På gipsdockorna med synlig krage har vi fått måla insidan. Det får inte lysa igenom något vitt. Plexiformarna är gjorda efter riktiga mönster. De skärs ut och värms så man kan böja till dom. Går de fel får man börja om. Nu ska vi prova plastazote, ett annat pleximaterial som går att böja utan att värma (i ett mail rättade sig Catharina, materialet heter Plexan och är en polykarbonatplexi som i viss mån går att böja utan värme).

2. När väljer man vilken metod?

Scenerierna skulle ha dockor. Plexi och gips valde vi för att vi har arbetat med det tidigare. Det började med att Kerstin såg plexi i utställningen på Jamtli. Vi använde det i utställningen om traditioner. Men det är svårt. Plexi används på enklare former och gipsen mer på hela dräkter.

3. Skiljer sig monteringsarna om det är tillfälliga utställningar?

Ja absolut. Ända sen Modemakt har det varit textil. Dels i Dandy, Baddräkter och Guldknappen som ska visas senare. Man behöver 3D-former och det tar tid. Det tar en vecka för Kerstin att göra en gipsfigur. Det är skillnad. Men av två erfarenheter här i huset har vi kommit på att de tillfälliga har fått stå längre. Två år blir sex år. Nu räknar vi med att de står längre och försöker sätta ribban högt. Men det blir alltid en kompromiss. Vi är lite oroliga för scenerierna i Modemakt, hur de kommer att klara sig. Det gäller att få det rätt från början, man går helst inte in och ändrar senare.

Till Dandy skulle det behövas figurer. Men konservatorerna fick vara med tidigt i utställningsarbetet och tillsammans kom vi fram till att vi skulle visa detaljer. Då kom vi bort från figurerna. Här ligger Zorns pyjamas vikt men vi vet att det är tillfälligt. Vi har ett datum för när utställningen ska ner för sen kommer Guldknappen hit. Här har vi två västar monterade på Bainbridge skivor med vadd. Vi har bara en figur i utställningen. Här är en sidenrock som bara ligger. Saker som står i montrarna har något under för att skydda föremålen från att klibba fast. Färgen torkar aldrig.

I Baddräkt sa jag snabbt att det skulle se töntigt ut med torsos, föremålen har ju tappat formen. De går inte att vaddera för då skulle de se det som ballonger. Resåren har ju gått så de är helt sladdriga. Montern skulle återanvändas efter plastutställningen som vi hade för ett tag sen så det var det formgivaren hade att arbeta utifrån. Föremålen monterades platt på inklädda skivor av Bainbridge. Det är som Kapa® fast arkivbeständigt. Formgivaren vill ha det här tyget för det var sandfärgat. Det är syntetiskt och svårt att limma.

4. Vad finns det för för- och nackdelar med era dräktmonteringsmetoder angående t.ex. stöd för föremålet, material, utseende, ekonomi, utförande (tid och svårighetsgrad)?

Allt är tidskrävande. Man gör lite det man är inriktad på. Man hittar lite idéer på andra ställen, man försöker hitta bättre metoder. På Nationalmuseum såg vi de här plastklädda trådarna med pärlor. De har vi använt mycket. Nu ska vi testa den här nya plasten som inte behöver värme. I Modemakt fick vi använda mer vadd än vi hade tänkt. Det blev mer arbete. Dockorna blev inte alltid som vi hade tänkt. Det fanns inga marginaler. Med tanke på det så blev det ändå bra.

Intervju med Anna Adrian, textil- och målerikonservator,
Göteborgs stadsmuseum

2011-03-16 Polstjärnan, stadsmuseets magasin och konserverings ateljéer, Göteborg

1. Vilka slags monteringar för dräkt använder ni er av mest i era långsiktiga utställningar?

I de gamla delarna av den permanenta utställningen, alltså alla utom 1700-tal, så är monteringar gjorda av ett stöd i hönsnät med gips och sedan vadd och tyg. I 1700-tal, som är den enda jag har gjort monteringarna till, så valde jag bort gipsdockorna. Det verkar svårt och slabbigt. Jag har valt att inte lära mig den metoden. Jag har använt sådana här billiga frigolitdockor som jag har skurit ner, byggt på med polyestervadd och trätt en bomullstrikå utanpå. Att jag har valt de här frigolitmonteringarna är delvis en ekonomisk fråga.

Jag skulle vilja kunna böja plexiglas för dräktdelar som västar. Det skulle jag vilja lära mig. Jag var tveksam till frigoliten men så såg jag en uppsats där man hade tittat på material i monteringar, för både magasin och utställning tror jag. Där stod det att frigolit är stabilt i vanlig miljö så länge det inte brinner. Tidsperspektivet i 1700-talsutställningen är åtta år, längre bör inte dräkterna visas. Under den tiden håller monteringen.

Färdiga dockor kostar väldigt mycket, man betalar för estetiken.

Byxor är det problem med. När vi har visat byxor temporärt har jag använt en byst och satt på ben gjorda i ståltråd. Armarna har jag sytt på. De är gjorda av tubgas fyllda med polyestervadd. Om det ska vara formbara ärmar så lindar jag ståltråd några varv runt armen.

Lotti på SVK gjorde en docka till 1700-talsutställningen. Då gjorde hon en form med kycklingnät i kärnan och sedan gipsbindor, paraloid, polyestervadd och trikå. Den var beställd ihop med konservering av en 1700-talsklänning.

Det är väl en inkörningsperiod på att tillverka gipsformarna. De som finns här ser lite märkliga ut så de har verkat lite avskräckande.

2. När väljer man vilken metod?

Det är en ekonomi- och en tidsaspekt och vilket resultat man tror man kan få. Gipsmonteringar är tidsomfattande. Det är svårt att prova också när det är råa material.

3. Skiljer sig monteringarna om det är tillfälliga utställningar?

Vi har några gamla dockor av en mer nedbruten cellplast som är mer skumlik, gul och smular. De används inte till långsiktiga utställningar. De är ju redan gamla och vi vet inte vad de innehåller. Nu, nyligen, använde vi en under en fotografering. Det blev väldigt dammigt och smuligt när man skar i den. I tillfälliga utställningar tillåter man sig att "fuska" lite med materialen.

4. Vad finns det för för- och nackdelar med era dräktmonteringsmetoder angående t.ex. stöd för föremålet, material, utseende, ekonomi, utförande (tid och svårighetsgrad)?

Dockor går inte att göra osynliga. Jag tittade mycket i A Practical Guide to Costume Mounting och skulle gärna ha gjort som de har gjort där med korsetten. Vi har med ett liv i 1700-talsutställningen men den monterade jag på en frigolittorso. Det blir ju inte en lika osynlig montering men den är ju mjuk och skonsam för föremålet. med dem blir det ju också en väldigt billig materialkostnad. Jag beställde dockorna från Butiksinredarna. De har dockor i olika storlekar, med långa och korta höfter. Minsta midjan är 58 cm och bysten 82 cm. 1700-tals plaggen har väldigt smala axlar så ibland fick jag skära bort mycket material på torson. En gång nådde jag ända in till ihåligheten men det gick bra, den kändes fortfarande stabil. Skär man bort mycket får man vara uppmärksam på vad som händer med stabiliteten. Det är ett lättsamt material att arbeta med. Det går ganska lätt att skära i. När jag var på Röhsska tidigare så använde jag Ethafoam® i stöd till hattar. Det var lite svårskuret men funkade bra.

BILAGA 2

Mailkorrespondens

Page 1 of 2

Anna Ehn Lundgren

Från: Tom Sandström [tom.sandstrom@raa.se]

Skickat: den 15 april 2011 15:57

Till: Anna Ehn Lundgren

Ämne: SV: Materialundersökning

Hej Anna

Jag har kört dina prover men jag ska skriva en liten rapport också som jag inte riktigt hunnit ännu. För att summera så fick jag identiska FTIR-spektra från proverna och kunde inte se något ytterligare ämne (rester eller tillsats) i materialet, när jag jämförde med våra referensspektra, som skulle kunna anses vara skadligt. Materialet är alltså rent polystyren och kan anses godkänt för utställning och förvaring (med reservation mot att inte rekommendera individuella tillverkare eller leverantörer).

Trevlig helg och Glad Påsk!

Tom

>>> Anna Ehn Lundgren <annaeh@sfrm.se> 2011-03-30 07:13 >>>

Tack för besked, då är proverna på väg. Mvh Anna EL

Från: Tom Sandström [mailto:tom.sandstrom@raa.se]

Skickat: den 29 mars 2011 14:41

Till: Anna Ehn Lundgren

Ämne: Sv: Materialundersökning?

Hej Anna

Du får gärna skicka proverna till mig så kan vi se vad vi får fram med FTIR. Frigolit eller polystyren är ju ett relativt stabilt material och bör inte vara problematiskt. Med FTIR kan vi förstås enkelt bekräfta om det är polystyren. Vi kan också jämföra proverna och se om vi hittar något som inte finns i den andra, samt jämföra mot vårt referensbibliotek (dvs få en indikation på hur 'rent' materialet är). Hittar vi en top som avviker (någon form av tillsats eller förorening...) kan det dock vara svårt att säga exakt vad det kan vara och om det skulle kunna vara skadligt, men det material som är mest 'rent' är ju att föredra. Vi kan testa och se hur långt vi kommer!

Angående användning och eventuell spridning av resultaten så låter det bra och precis i linje med hur vi ska jobba.

Mvh

Tom

Tom Sandström
Förvaltningsavdelningen
Riksantikvarieämbetet
Box 1114
Artillerigatan 33
621 22 Visby

>>> Anna Ehn Lundgren <annaeh@sfrm.se> 2011-03-23 11:42 >>>

Angående materialundersökning på utställningsdockor

När jag var på RAÄ för ett tag sedan (Samlingsforum 25 november 2010) talade jag med dig om att lämna in prover på utställningsdockor av frigolit-typ för att på så sätt ta reda på om de kan vara lämpliga eller olämpliga att använda i utställning av museitextil. Jag tror att dockorna används rätt flitigt för korttids monteringar, de är nämligen billiga att köpa in och det är lätt att modifiera formen på dem. Jag har tagit prov från två olika leverantörer. Om jag får ett resultat som går att tolka kommer Anna Stålbäck på Konservatorsutbildningen att få del av dem till sin uppsats om dräktmontering. En liten artikel i SFT-nytt (Svenska föreningen för textilkonservering) kan jag också tänka mig är bra för att sprida information. Om du tycker det är OK att göra analysen skickar jag proven till dig så snart jag fått ett OK.

2011-04-18