



INSTITUTIONEN FÖR KULTURVÅRD

RÄFSPINNE MED KNOPP

En hantverksundersökning i att fästa räfspinnar i koniska hål



Rosanne Håkansson

Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen med huvudområdet kulturvård med inriktning mot landskapsvård
2018, 180 hp
Grundnivå

Räfspinne med knopp

En hantverksundersökning i att fästa räfspinnar i koniska hål

Rosanne Håkansson

Handledare: Eva Gustavsson
Kandidatuppsats, 15hp
Trädgårdens och Landskapsvårdens hantverk, inriktning Landskapsvård

GÖTEBORGS UNIVERSITET
Institutionen för kulturvård

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

www.conservation.gu.se
Tel +46 31 786 47 00
conservation@conservation.gu.se

Bachelor of Science in Conservation, with major in Garden and Landscape Crafts, 180 hec
Graduating thesis, 2018

By: Rosanne Håkansson

Mentor: Eva Gustavsson

Titel in original language: Räfspinne med knapp – En hantverksundersökning i att fästa räfspinnar i koniska hål

Language of text: Swedish

Number of pages: 44

All photos and drawings by the author unless otherwise stated

How to fasten rake teeth in conical holes – a craft survey

Abstract

This survey investigates a specific method to fasten the teeth in a wooden hayrake. The holes in the head of the hayrake are conical and the teeth are shaped with a small head which keeps it from falling out. There are very few descriptions of this way of making the rake teeth and details of how it's done are often missing. The aim of this thesis is to investigate the method from a crafts perspective. Through analysis of written descriptions, interviews with craftsmen, studies of wooden hayrakes and practical craft experiments the basic steps of the process are investigated. Local traditions from Gotland, Dalarna and Ångermanland are compared with each other to give examples on variations and mutual features. The result shows that there is not one uniform way of making this kind of rake teeth. Instead there are several different variations, but they all use the same principle with the small head on the rake teeth. The differences lie mostly in the order in which the steps in the process are done and in the way of measuring and marking out where the head should be. The discussion also points out possible pros and cons with this method. Hopefully the descriptions in this essay can be a part of keeping this knowledge alive.

Keywords/Nyckelord: wooden hayrake, rake teeth/träräfsa, räfspinnar, slätterredskap, landskapsvårdens hantverk

Förord

Jag har alltid haft ett intresse för äldre tiders hantverk och det vardagliga livet på landsbygden under tiden före den agrara revolutionen och det storskaliga jordbruk vi ser idag. När jag hittade flera träräfsor och ett räfs huvud vid min sambos familjs fäbodstuga vid Bastbergets fäbod utanför Mockfjärd i Dalarna blev jag därför genast nyfiken på hur de var gjorda. Räfspinnarna verkade hamnat där på ett nästan magiskt sätt. Även om de satt löst så var de omöjliga att få loss. Räfspinnarna verkade vara grövre än hålet på både ovan- och undersidan av räfs huvudet. Men frågan är hur det kan vara möjligt? Har räfs huvudet varit färskt och räfspinnarna torkats fast? Och i så fall, hur byts då trasiga räfs pinnar ut i efterhand? Eftersom flera av räfspinnarna saknades eller var avbrutna och ett räfs huvud saknade skaft tog jag med två räfsor för att kunna göra dem i ordning. Det visade sig inte vara helt enkelt att hitta bra beskrivningar på hur räfspinnarna tillverkas och räfsorna blev liggande. När det så var dags för examensarbete för att avsluta min utbildning inom landskapsvårdens hantverk dök idén om att undersöka ämnet träräfsor och räfs pinnar mer grundligt upp.

Ett flertal personer har varit väldigt betydelsefulla under arbetets gång. Först och främst vill jag tacka de som tålmodigt och villigt har delat med sig av sina kunskaper om att tillverka träräfsor. Sven-Olov Larsson, Tage Lundqvist och Roland Öjeskog, ni har berikat detta arbete avsevärt. Jag hoppas att jag lyckats förmedla det ni visat och berättat på ett riktigt sätt. Jag vill även tacka min handledare Eva Gustavsson för att du alltid trott på att det skulle bli något av detta examensarbete. Till vår fantastiska bibliotekarie Maria Hörnlund riktar jag ett varmt tack för all hjälp att hitta rätt bland sökord och referenser samt din uppmuntran när arbetet går trögt. Under arbetets gång har tid för återhämtning, men också insiktsfulla kommentarer på mitt arbete varit ovärderligt. Tack till alla som fått med mig ut på isen och i snön för välbehövliga pauser och alla ni som någon gång läst det jag skrivit!

Sist men inte minst vill jag tacka min sambo Love Brolund för att han stått ut med mig under denna tid. Inte alltid det enklaste när det är fullt av tvivel och ont om tid och energi!

Rosanne Håkansson
Mariestad, 20 mars 2018

Innehåll

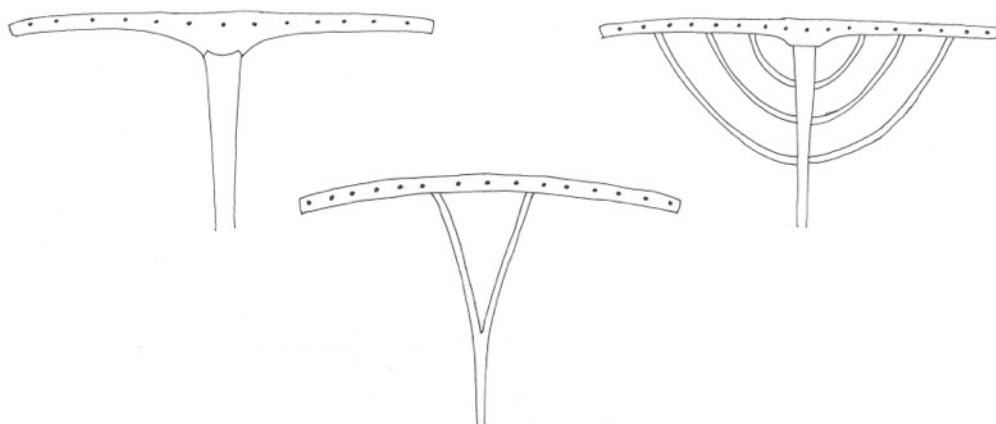
1. Inledning	10
1.1 Bakgrund och problemformulering	10
1.2 Syfte	11
1.3 Frågeställningar	11
1.4 Avgränsningar	12
1.5 Befintlig kunskap	12
1.6 Ordlista	13
2. Källmaterial och metod	14
2.1 Källmaterial	14
2.1.1 Skriftliga källor	14
2.1.2 Föremål	14
2.1.3 Informanter	14
2.1.4 Källkritik	14
2.2 Metod	15
2.2.1 Processanalys av äldre beskrivningar	15
2.2.2 Undersökning av föremål	15
2.2.3 Intervju	16
2.2.4 Praktiska försök	16
2.3 Teoretisk referensram	16
3. Undersökning	18
3.1 Processanalys av äldre beskrivningar	18
3.1.1 Gotlandsräfsan	18
3.1.2 Övre Dalarnes bondekultur	20
.....	23
3.3 Intervjuer	23
3.2 Undersökning av föremål	26
3.4 Praktiska försök	29
3.4.1 Gotlandsräfsan	29
3.4.2 Övre Dalarnes bondekultur	31
3.4.3 Sven-Olov Larsson	33
3.4.4 Sammanfattning praktiska försök	34
4. Diskussion	35
4.1 Vilka är de grundläggande stegen i processen att tillverka och fästa räfspinnar med knapp i koniska hål?	35
4.2 Vilka lokala variationer finns mellan Gotland, Dalarna och Ångermanland?	37
4.3 Vilka för- och nackdelar finns med sammanfogningstekniken?	38
4.4 Avslutande reflektion	39
4.5 Slutsatser	40
5 Sammanfattning	41
Referenser	43
Muntliga källor	43
Tryckta källor	43
Elektroniska källor	44
Bilaga 1 Processritning över Sven-Olov Larssons metod	45
Bilaga 2 Processritning över Tage Lundqvists metod	46

1. Inledning

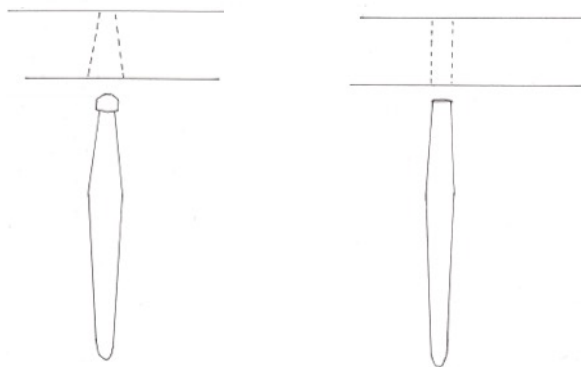
1.1 Bakgrund och problemformulering

Innan den agrara revolutionen var höräfsan det redskap som tillsammans med lien hävdade de ängsmarker som försåg våra djur med foder över vintern. Räfsorna tillverkades traditionsenligt av trä, olika träslag för olika delar (Myrdal, 1999 s. 69). I stort sett varje gård kunde tillgodose sitt behov av räfsor och reparera dessa vid behov, ett behov som var ständigt närvarande då räfspinnarna efterhand bryts av eller faller ur.

Hur träräfsor gjordes har varierat både geografiskt och över tid. Det finns olika traditioner när det gäller skaften, om de var raka, kluvna eller stagade (figur 1), men också räfspinnarnas utformning och hur de fästes i räfshuvudet har varierat. Grundprincipen är att hålen för räfspinnarna antingen är cylindriska eller koniska (figur 2). I de koniska hålen har pinnarna en liten knopp som sticker upp på ovansidan och hindrar räfspinnen från att kunna ramla ur. När cylindriska hål används görs även pinnen cylindrisk eller något avsmalnande. Den kan då antingen sitta fast endast med hjälp av friktionen mellan pinnen och hålet, kilas fast eller i vissa fall limmas fast. Jag har själv stött på räfshuvuden med koniska hål vid Bastbergets fäbod utanför Mockfjärd i Dalarna, men en förklaring till hur detta görs visade sig vara betydligt svårare att finna.



Figur 1 Skiss över olika sätt att sammanfoga räfshuvud och skaft.



Figur 2 Till vänster: Koniskt hål och räfspinne Till höger: cylindriskt hål och räfspinne.

De flesta beskrivningar av räfstillverkning som finns idag använder sig av cylindriska hål, istället för koniska, och motsvarande räfspinnar. I enstaka fall, exempelvis i Anders Lindbergs *Slöjda i färskt trä* (2001, s. 83) nämns att många räfsor i Sverige tillverkades med koniska hål, men tillvägagångssättet beskrivs inte. Det finns två skriftliga beskrivningar som tar upp olika sätt att fästa räfspinnar i koniska hål. Den ena är Nils-Arvid Bringéus artikel *Gotlandsräfsan*, där den lokala tillverkningstraditionen bitvis beskrivs relativt utförligt i både text och bild (Bringéus, 1963). Den andra beskrivningen finns i *Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft. 1 Självhushåll* (härefter kallad *Övre Dalarnes bondekultur*) skriven av Lars Levander. Beskrivningen är mycket kortfattad och förklarande bilder eller skisser saknas helt (1943 ss. 224–226). Det faktum att ingen av författarna till dessa beskrivningar själva är hantverkare skulle kunna innebära att viktiga detaljer förbisetts (Almevik & Melin, 2015 s.86). Det är även möjligt att vissa detaljer vid tidpunkten sågs som så självklara av hantverkaren själv att de inte ansågs nödvändigt att precisera. Maria Grönberg citerar i sitt examensarbete *Tillverkning av skruvgångor i trä med snedtyg* (2012 s. 15) byggmästaren J. M. Bong angående denna problematik. Bong skriver i sin handbok *Lilla svarvarboken* (1949) ”*Själva snedtyget är så vanligt, att ingen beskrivning därpå torde behövas...*”.

Det har gjorts två landsomfattande utredningar gällande träräfsors ursprung, konstruktion och utveckling i Sverige. Båda dessa behandlar främst olika metoder för att sammanfoga skaftet och räfhuvudet (Erixon, 1932; Myrdal, 1984). Räfspinnarnas utseende och på vilket sätt de sätts fast i räfhuvudet berörs inte i någon större utsträckning. Hantverket att fästa räfspinnar med knopp i koniska hål finns fortfarande som en levande tradition hos ett fåtal traditionsbärare men om det inte förs vidare till kommande generationer riskerar hantverket att falla i glömska och en bit av vårt immateriella kulturarv går förlorat, liksom förståelsen för de föremål som finns bevarade.

1.2 Syfte

Syftet med studien är att genom analys av äldre beskrivningar, undersökning av föremål, intervjuer med kunskapsbärare samt praktiska försök undersöka tillvägagångssättet vid infästning av räfspinnar med knopp i koniska hål. Undersökningen jämför några lokala traditioner från Dalarna, Gotland och Ångermanland för att kunna visa på gemensamma drag och redogöra för några exempel på lokala variationer. Målet med arbetet är att främja en levande hantverkstradition som riskerar att försvinna.

1.3 Frågeställningar

De centrala frågeställningarna i denna undersökning är följande:

- Vilka är de grundläggande stegen i processen att tillverka och fästa räfspinnar med knopp i koniska hål?
- Vilka lokala variationer finns mellan Gotland, Dalarna och Ångermanland?
- Vilka för- och nackdelar finns med sammanfogningstekniken?

1.4 Avgränsningar

Undersökningen behandlar endast tekniken att sammanfoga räfspinnar i räfhuvud med koniska hål. Att fästa räfspinnar i cylindriska hål kommer inte att ingå. I de praktiska försöken kommer två befintliga räfhuvud från Bastbergets fäbod i Dalarna att användas.

Utformningen av räfhuvud och skaft är givetvis också viktiga moment i räfstillverkning, men då utformningen av dessa inte är avgörande för räfspinnen kommer de inte att studeras här. Ett tänkbart källmaterial som valts bort helt är svar på frågelistor från Dialekt- och folkminnesarkivets i Uppsala. I uppgifter från frågelistan ULMA 25 om slätter finns räfsor och tillverkningen av dessa omnämnd, men eftersom svaren varierar kraftigt i hur detaljerade de är och oftast utelämnar viktiga detaljer kring tillvägagångssättet har detta källmaterial inte ingått i denna studie. Utöver de två räfhuvuden från Bastberget som använts i undersökningen har ytterligare några räfhuvuden undersökts översiktligt. Däremot har samlingar på olika museer, exempelvis Nordiska museet valts bort för att inte göra omfattningen på källmaterialet ohanterlig. Troligtvis finns ett flertal lokala variationer utöver de som berörs i detta arbete, men denna undersökning har begränsats till de som framkom under arbetets gång.

1.5 Befintlig kunskap

Traditionell tillverkning av höräfsor i trä är sparsamt dokumenterad. Uppgifter om att hålen för räfspinnarna förr var koniska förekommer på flera håll men det förekommer sällan några detaljer kring hur det gick till. De gånger en beskrivning av tillvägagångssättet finns är den ofta så kortfattad att den är svår att använda som instruktion för att utföra hantverket. Ett exempel på detta finns i första delen av Lars Levanders stora verk om bondekulturen i övre Dalarna mellan 1800 och 1850 som handlar om självhushåll. Böckernas innehåll bygger på information från informanter eller ordsmeddelare. I avsnittet om slätter finns ett kort stycke om träräfsor där bl.a. en metod att fästa räfspinnar i koniska hål beskrivs. Beskrivningen om pinnarnas tillverkning kommer från Malung. Även om beskrivningen innehåller en del detaljer så skulle den behöva kompletteras med förklarande skisser för att kunna föra kunskapen om metoden vidare (1943 ss. 224–226). Den mest detaljerade beskrivningen av traditionell räfstillverkning jag har stött på är Nils-Arvid Bringéus artikel *Gotlandsräfsan* (1963). Bringéus intervjuade nio då verksamma (1959) samt tre före detta räfstillverkare från olika delar av Gotland. Den metod som där beskrivs för att forma räfspinnarna är hämtad från räfsmakaren Herman Wahlgren från Sanda, Östgarn på östra Gotland, men flera av räfsorna anges ha haft en liknande konstruktion. Beskrivningen gäller en lokal tillverkningstradition för Gotland men grundprincipen verkar vara densamma som för beskrivningen i *Övre Dalarnes bondekultur* även om tillvägagångssättet skiljer sig något från varandra.

Instruktioner eller beskrivningar om hur en träräfsa tillverkas finns i flera fall i litteratur om slöjd och självhushåll. För att nämna några exempel finns John Seymours *De gamla hantverken* (1985), Anders Lindbergs *Slöjda i färskt trä* (2001) och *Det enkle liv-flere skridt på vejen mod selvforsyning* (2013) av Frank Erichsen. Ingen av dessa beskriver dock metoden med koniska hål.

Den forskning som bedrivits kring träräfsors konstruktion har fokuserat på hur skaftet är utformat och fäst i räfhuvudet. Sigurd Erixon har gjort en undersökning där han har kartlagt tre olika typer av räfskonstruktioner i Sverige utifrån bevarade räfsor eller räfhuvuden och diskuterar de olika modellernas ursprung, utbredning och i vilken ordning teknikerna uppstått. Resultaten finns till exempel publicerade i *Svenska kulturbilder bd 5 Lantmannens lätta redskap* (1932 ss. 212-217), Kartläggningen av räfhuvudernas utbredning ingår även med en kortare beskrivning i *Atlas över svensk folkkultur 1. Materiell och social kultur* (Campbell & Erixon (red.) 1957). En mer aktuell undersökning av ämnet har gjorts av Janken Myrdal i artikeln *The Hayrake* (1984) i tidskriften *Ethnologia Scandinavica* där han undersöker räfsans ursprung och de olika sammanfogningsteknikernas utbredning och ifrågasätter delar av Erixons slutsatser utifrån de fynd av räfsor och räfhuvuden som finns bevarade på olika museer i Sverige. Ingen av dessa går närmare in på övriga delar av konstruktionen och det handlar heller inte om konkreta hantverksbeskrivningar.

1.6 Ordlista

För att tydliggöra vad som avses med några olika ord i detta arbete finns dessa listade nedan. Träräfsans olika delar har olika lokala benämningar och även själva redskapet som sådant kan kallas för olika saker beroende på var i landet informationen kommer ifrån. De ord som finns listade nedan är inte en fullständig genomgång av alla begrepp som rör träräfsor utan endast de som ansetts relevanta i detta arbete har tagits upp. Andra dialektala ord än de som nämns kan också förekomma men dessa är de som påträffats i undersökningen.

Räfsa - Träredskap för att samla ihop slaget gräs eller hö. Kallas även för riva eller härva.

Skaft - Kan även kallas för stake, skaftetyæ eller bara tyæ

Räfhuvud - Den del där räfspinnarna eller tänderna är fästa. Denna del kan även benämnas tröja eller räfskam

Räfspinnar - Kallas även för tinnar, tänder, rivtänder eller härvpinnar

Knopp – Den lilla knopp på räfsinnen som sticker upp ovanför räfhuvudet och hindrar pinnen från att falla ur. Av Bringéus kallas den för nacke.

Hals – Den smala delen av räfsinnen som är i hålet i räfhuvudet

Kropp – Den del av räfsinnen som sticker ut nedanför räfhuvudet

I detta arbete används genomgående begreppen räfsa, skaft, räfhuvud, räfspinnar, knopp, hals och kropp, om det inte gäller citat där andra begrepp används.

2. Källmaterial och metod

2.1 Källmaterial

2.1.1 Skriftliga källor

De skriftliga källor som finns gällande träräfsor och dess tillverkning är begränsade, särskilt när det gäller att fästa räfspinnar med nacke i koniska hål. De två skriftliga källor som denna undersökning till stora delar använt sig av är Bringéus *Gotlandsräfsan* (1963) samt *Övre Dalarnes bondekultur* (Levander, 1943). Dessa beskrivs mer utförligt under rubriken Befintlig kunskap.

2.1.2 Föremål

Utöver de skriftliga källorna ingår även fysiska föremål i form av räfhuvuden i källmaterialet. I denna undersökning handlar det om två räfhuvuden som båda hittats i ett uthus vid Bastbergets fäbod. Det ena räfhuvudet är märkt med bokstäverna KOS och året 1869. KOS står förmodligen för namnet på den som tillverkat räfsan och samma initialer finns inristade på flera föremål i den aktuella fäbodstugan, men vem personen var är okänt. Detta räfhuvud satt på ett avbrutet skaft och samtliga räfspinnar var avbrutna direkt eller strax under räfhuvudet. Det andra räfhuvudet är märkt med bokstäverna AK, men saknar årtal. Inte heller vem AK var är känt. Detta räfhuvud har ett helt skaft men sex av räfspinnarna saknas. Eftersom denna räfsa saknar årtal och är gjord av en annan tillverkare än det första räfhuvudet är det svårt att säga hur gammalt det är, men konstruktionsmässigt är de mycket lika. Infästningen av skaftet skiljer sig dock något, men detta arbete fokuserar på att undersöka räfspinnarna. I fortsättningen kommer räfhuvudena att kallas för KOS-räfsan/räfhuvudet respektive AK-räfsan/räfhuvudet eller gemensamt för räfhuvudena från Bastberget

2.1.3 Informanter

I detta arbete har i huvudsak tre informanter använts. Dessa tre har på olika sätt erfarenhet av att tillverka träräfsor där räfspinnarna fästs i koniska hål.

Sven-Olov Larsson arbetade sommaren 1981 på fäbodvallen Västra Grunuberg utanför Orsa i Dalarna. Där lärde han sig tillverka träräfsor av Erik Kusén. Sven-Olov har ett stort intresse för slöjd i olika former och har senare även haft kurser i bla. räfstillverkning av en Halländsk räfsmodell.

Tage Lundqvist har många års erfarenhet av olika traditionella slöjdtekniker som han lärt sig av äldre under sin uppväxt i Edsele i Ångermanland. Räfstillverkning lärde han sig av sin far. Tage har även själv hållit kurser i att tillverka träräfsor på det sätt han lärt sig under sin uppväxt.

Roland Öjeskog är engagerad i slätter i Orsatrakten varje sommar. Han har tillverkat och reparerat träräfsor där räfspinnarna fästs i koniska hål. Att tillverka träräfsor på detta sätt lärde han sig av en äldre farbror.

2.1.4 Källkritik

På grund av den begränsade omfattningen gör jag med denna undersökning inget anspråk på att ha studerat allt förekommande källmaterial.

När det gäller Bringéus beskrivning av *Gotlandsräfsan* kan det ifrågasättas varför en lokal tradition för Gotland används tillsammans med räfs huvuden från en helt annan del av landet, men denna beskrivning var den mest utförliga som fanns och mycket tydde på att delar av metoden borde fungera även för räfs huvudena från Bastberget. Frågan om vem som författat beskrivningen är också relevant att beakta kritiskt. Nils-Arvid Bringéus var professor i etnologi vid Lunds universitet och har varit viktig för den nordiska etnologin, framförallt på 1970- och 1980-talen. Han är särskilt känd för att ha studerat seder och bruk (Nationalencyklopedin, 2018). Det är viktigt att vara medveten om vem personen som beskrivit ett hantverk är eftersom detta påverkar vilka detaljer som betonas.

Det är även viktigt att vara medveten om att det förmodligen finns flertalet lokala variationer i utformningen av träräfsor och detaljer i tillvägagångssättet vid tillverkning och att de som ingår i denna undersökning endast är några exempel. Levanders verk stämmer bättre överens geografiskt med de fysiska räfs huvuden som ingått i denna undersökning. Däremot så var inte heller Levander hantverkare i grunden. Lars Jakob Levander var språkforskare och folklivsskildrare som bl.a. genomförde ett omfattande arbete om språket och kulturen i övre Dalarna (Björklund, 1977–1979). Levanders beskrivning om tillverkningen av räfs pinnar är också väldigt kortfattad och utan illustrationer vilket ökar risken för att felaktiga slutsatser kan ha dragits.

Urvalet av informanter i undersökningen har gjorts utifrån de som jag lyckades få kontakt med under tiden för denna undersökning. Jag har inte riktat min sökning till ett specifikt landskap utan letat efter informanter med kunskap om den metod undersökningen behandlar. Förmodligen finns det även andra som har kunskap om den undersökta metoden. Det faktum att intervjuerna till stora delar genomfördes via telefon och mail innebär en ökad risk för feltolkningar och felaktiga slutsatser jämfört med om intervjuerna genomförts på plats i ett hantverkssammanhang.

2.2 Metod

2.2.1 Processanalys av äldre beskrivningar

Litteratur som rör tillverkning av träräfsor studerades i syfte att finna beskrivningar av metoden att fästa räfs pinnar i koniska hål. De två beskrivningar som hittades, Bringéus *Gotlandsräfsan* (1963) och *Övre Dalarnes bondekultur* (Levander, 1943) analyserades för att försöka reda ut de olika stegen när räfs pinnen formas och sätts fast i räfs huvudet. I *Gotlandsräfsan*, som är mer omfattande gällande räfsor än *Övre Dalarnes bondekultur*, studerades i första hand de moment som var relevanta för denna studie. Mått och uppgifter som gällde räfs huvudets utseende skrevs upp i en tabell för jämförelse med räfs huvudena från Bastberget. Momenten vid tillverkning av räfs pinnarna skrevs ned i ordningsföljd. Med utgångspunkt i de två beskrivningarna togs processritningar fram för respektive metod som ett underlag för de praktiska försöken.

2.2.2 Undersökning av föremål

De två räfs huvudena från Bastbergets fäbod i Dalarna studerades och mättes för att kunna jämföras med Bringéus beskrivning. Till uppmätningen användes tumstock, linjal och skjutmått. Valet av vilka mått som skulle tas gjordes utifrån vilka som kunde utläsas i Bringéus text, men även några mått där uppgifter saknades i texten togs. Ett exempel på ett sådant mått är tjockleken på räfs huvudet som påverkar längden på ämnena till räfs pinnarna.

Uppgifterna från mätningen användes för att analysera skillnader och likheter mellan de båda huvudena från Bastberget och den typ som beskrivs av Bringéus.

Andra räfshuvuden som påträffats i samband med undersökningen har studerats översiktligt men någon detaljerad uppmätning har inte gjorts.

2.2.3 Intervju

I undersökningen har intervjuer av kvalitativ karaktär valts vilket innebär att möjlighet till en djupare förståelse för hantverket att tillverka träräfsor snarare än statistiskt jämförbara uppgifter. På grund av den begränsade tiden för detta arbete och långa avstånd geografiskt så har två av informanterna endast intervjuats per telefon. Den tredje informanten besöktes i sitt hem för en intervju vilket möjliggjorde att hantverksmoment kunde förevisas och testas. Inför samtliga intervjuer gjordes en intervjuplan med övergripande frågor.

Intervjuplanen användes som en grund att utgå ifrån, men informanterna har haft möjlighet att svara fritt på frågorna och ordningsföljden på frågorna har anpassats efter situationen. För kompletterande frågor och förklarande bilder har till viss del mailkontakt och fotografier skickade via mobiltelefon använts.

2.2.4 Praktiska försök

I de praktiska försöken tillverkades räfspinnar efter de båda skriftliga beskrivningarna från den inledande analysen, samt den metod som förevisades av Sven-Olov Larsson. Detta för att bena ut de grundläggande momenten i processen samt precisera lokala variationer.

De verktyg jag använde mig av var en liten täljyxa, en liten äldre morakniv, träklubba, liten hammare och en japansåg. I de beskrivningar som jag undersökt är verktygen inte specificerade mer än att yxa och kniv användes och förmodligen är alla typer som är lämpliga för täljning också användbara vid tillverkning av räfspinnar. Under försöken dokumenterades processen med hjälp av anteckningar, skisser och fotografering.

Som förberedelse till de praktiska försöken klövs ämnen till räfspinnar av syren och björk. Båda träslagen omnämns av Bringéus även om björk inte hörde till vanligheten (1963 s. 48). Av informanterna som tillfrågats använder två björk och en rönn. Björken klövs med yxa till fyrkantsstavar enligt den metod som beskrivs i *Slöjda i färskt trä* (Lindberg, 2001 s.83). Både varianten att klyva upp skivor som sedan klövs till stavar och varianten där vedkubben binds om nedtill och klyvs till stavar innan den lösgörs användes. Syrenen klövs i åtta tårtbitar och täljdes sedan med kniv till fyrkantsstavar då syren tenderar att vara mer vriden och svårkliven än björk.

2.3 Teoretisk referensram

Ingången till detta arbete har varit avsaknaden av en undersökning och beskrivning av räfspinnar i koniska hål gjord ur ett hantverksperspektiv. Vi bär alla med oss olika erfarenheter som medvetet eller omedvetet påverkar hur vi tolkar vår omvärld. När den som undersöker en process har erfarenhet av praktiskt hantverk öppnar det upp för andra ingångar och kan belysa detaljer som riskerar att förbises om denna förförståelse saknas. Detta påpekas i flera forskningsprojekt som bedrivits vid Institutionen för kulturvård vid Göteborgs universitet. Tina Westerlund använder sig av sin erfarenhet som trädgårdsmästare när hon i sin avhandling undersöker vegetativ förökning av perenna växter (Westerlund, 2017 ss. 25–26). På ett liknande sätt tar Tomas Karlsson i sin licentiatuppsats om bänksnickeri avstamp i sin kunskap att kunna snickra (Karlsson, 2013 s. 23). Karlsson

undersöker också hantverksförsöket som sådant och menar att en undersökning av hantverk genom utförandet av hantverk kan ge andra svar än enbart observation och dialog. I slutkommentaren till sin licentiatuppsats skriver han:

I min verklighet som snickare är det en självklarhet att det finns ett systematiskt arbetssätt och att jag kan använda mig av det i ett undersökande arbete. Observation och dialog kan ge uppslag och frågor, men det krävs försök, hantverksutförande, för att få hantverksrelaterade svar på frågorna. (Karlsson, 2013 s. 122).

Precis som ovan nämnda undersökningar genomförs denna undersökning inom ett relativt nytt akademiskt fält, hantverksvetenskap. Med hantverksvetenskap menas forskning som bedrivs i hantverk av hantverkare, till skillnad från forskning om hantverk (Sjömar, 2017 ss. 83–168). Min förförståelse i ämnet handlar inte i första hand om tillverkning av träräfsor eller räfspinnar utan snarare i en förståelse för materialet trä genom slöjd och hantverk i olika sammanhang. Jag har gått kurser och deltagit i workshops i att tälja i färskt trä innan jag påbörjade utbildningen inom landskapsvård. Under denna utbildning har vi även tillverkat egna lieorv med hjälp av handverktyg. Då torkades ämnena först, precis som i denna undersökning. Jag gjorde då även en träräfsa med cylindriska hål.

Unescos konvention om tryggheten av det immateriella kulturarvet (*Convention for the Safeguarding of the Intangible Cultural Heritage*) som antogs 2003 innebar en förändring i kulturarvsbegreppet. I och med denna konvention inbegriper det inte bara fysiska föremål utan även immateriella kulturyttringar som exempelvis sedvänjor, riter och kunskap (Sjöberg, 2014). Artikel 2 i konventionen definierar vad som menas med det immateriella kulturarvet till sedvänjor, framställningar, uttryck, kunskaper och färdigheter samt föremål och platser som är kopplade till dessa. De olika formerna av immateriella kulturarv är indelade i olika områden eller domäner där en av dem är traditionell hantverkskunskap (Unesco, 2003). Sverige antog konventionen 2011 och har därmed åtagit sig att arbeta för att det immateriella kulturarvet bevaras (Sjöberg, 2014).

Tillverkning av träräfsor var som tidigare nämnts ett hantverk som behärskades i de flesta hushåll. Förmodligen har hantverket förts vidare från generation till generation i praktisk tillämpning. Minskad ängsskötsel och en industrialiserad tillverkning av räfsor med huvuden av metall eller plast medför att hantverkskunskapen riskerar att gå förlorad.

3. Undersökning

3.1 Processanalys av äldre beskrivningar

3.1.1 Gotlandsräfsan

I *Gotlandsräfsan* (1963) redogör Bringéus dels för den traditionella modellen för Gotland men sammanfattar även några sentida förändringar eller moderniseringar som börjat förekomma. De stycken som huvudsakligen analyserats i detta arbete rör det traditionella sättet att tillverka räfsan och fokuserar på hur räfspinnarna formas och fästs i koniska hål. Även uppgifter om räfshuvudets utformning har tagits med för att kunna jämföra dessa med uppgifter från uppmätningen av räfshuvudena från Bastberget. Uppgifter som rör de karakteristiska bågarna har utelämnats eftersom de inte påverkar räfspinnarna. Eftersom uppgifterna bygger på räfsor från flera olika tillverkare vars räfsor inte är helt identiska är inte måtten exakta och ger därför endast en ungefärlig bild.

I beskrivningen framkommer att ett gotländskt räfshuvud är i stort sett rakt, uppifrån sett är ändarna svagt böjda eller vinklade bakåt mot skaftet. Profilen är rombisk vilket, enligt Bringéus, i kombination med den raka formen möjliggör att räfspinnarna vinklas ganska kraftigt bakåt. Huvudena har en längd på mellan 570 och 660mm, men 600mm verkar vara ett vanligt förekommande mått. Jag tolkar det som att antalet räfsor varierar mellan 19 och 23, men uppgifterna är inte helt tydliga. Bringéus nämner att 23 räfsor är det största antal han stött på när det gäller räfsor ämnade för höhantering, vilket skulle kunna innebära att räfsor för andra ändamål kan ha ett större antal tänder. 19 är det lägsta antal räfsor som nämns i texten men Bringéus skriver inte uttryckligen att det är det lägsta påträffade antalet. Alla räfsor är dock gjorda med ett ojämnt antal räfsor. Detta beror på att den mittersta räfsan används för att låsa skaftets tapp i räfshuvudet.

Bredden på huvudet är vid tappålet för skaftet 25-30mm och smalnar av mot ändarna till 15-20mm. Måttet är taget vid yttersta bågen vilket innebär att änden längst ut skulle kunna vara något smalare. Tjockleken anges endast som jämntjock eller eventuellt något grövre i mitten. Av de räfsor Bringéus undersökte var ungefär hälften gjorda med koniska hål och räfsor med knopp. Hålen borrades antingen med koniska borrar eller med ett cylindriskt borrar för att sedan vidga hålet på räfshuvudets undersida. En annan metod för att göra hålen för räfsor är att borrar ett smalt hål för att sedan vidga det med ett koniskt brännjärn. Bringéus fann dock inget som tydde på att brännjärn använts av gotländska räfsmakare.

Längden på den del av räfsan som sticker ut nedanför räfshuvudet var oftast omkring 75-80mm men i ett fall var de hela 88mm långa. Höjden på nacken var 5mm. Räfsans totala längd beror på räfshuvudets tjocklek. I texten saknas uppgifter om vilken tjocklek de gotländska räfshuvudena hade. Samtliga delar av träräfsan ska vara torra när räfsan tillverkas.

Metoden som beskrivs för att tillverka räfspinnarna kan delas in i följande steg (figur 3).

①



Steg 1 Klyv med yxa fram en fyrkantsstav som är något längre än räfspinnens slutliga längd.

②



Steg 2 Spetsa den ena änden av ämnet från alla fyra sidor.

③

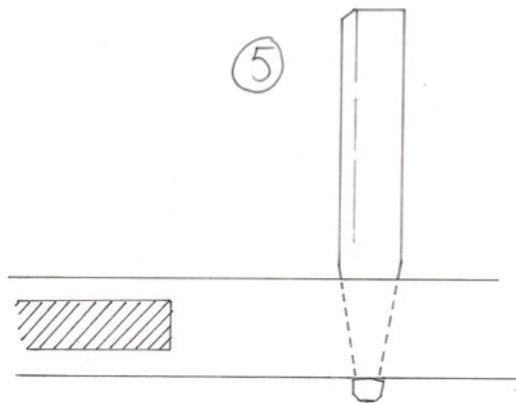


Steg 3 Tälj den avsmalnande änden till en rund kon. Gör en skåra med kniven 5 mm från änden. Skåran markerar var räfspinnens knopp börjar.

④

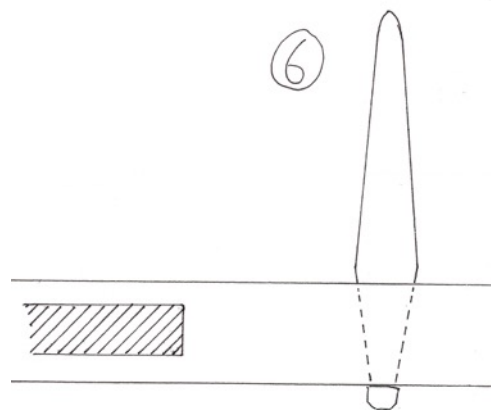


Steg 4 Tälj en jämn avsmalning mot skåran för att forma räfspinnens hals. Fasa av kanterna på räfspinnens knopp.



Steg 5 Knacka i räfspinnen i hålet från räfshuvudets undersida.

Steg 6 Tälj räfspinnens kropp jämnt avsmalnande, med en rundad spets. I detta moment justeras längden och lutningen på räfspinnen.



Figur 3 Processbeskrivning efter Gotlandsräfsan i sex steg.

3.1.2 Övre Dalarnes bondekultur

Det stycke som handlar om träräfsor är kort och endast en liten del av det rör tillverkningen av räfspinnarna. Till skillnad från *Gotlandsräfsan* så saknar denna beskrivning uppgifter om mått på räfsans olika delar. Tillverkningen av räfspinnarna är det som beskrivs utförligast och det är också det avsnitt som i huvudsak har ingått i analysen.

Det framgår av analysen att räfshuvudena åtminstone i vissa fall var böjda. Helst skulle ämnet ha en självvuxen böj. Antalet räfspinnar verkar ha varit 21 och skaftet fästes med hjälp av den mittersta räfspinnen, precis som i den gotländska beskrivningen. Hålen för räfspinnarna kunde göras antingen med en smal navare för att sedan vidgas med ett koniskt brännjärn. Annars användes en konisk navare speciellt avsedd för att göra hål för räfspinnar med. Räfspinnarna ansågs sitta bättre i brända hål än i borrade hål. Det står inte uttryckligen något om torkning av ämnena till räfsans olika delar, men troligtvis ska alla delar torkas ordentligt innan de färdigställs och sammanfogas. Levander nämner att det var vanligt med mångåriga förråd av räfspinneämnen.

Beskrivningen om hur räfspinnarna tillverkades gav följande delmoment (figur 4).

①



Steg 1 Klyv fram en fyrkantsstav med ungefär samma dimension som den grövre änden av hålen i räfs huvudet.

②



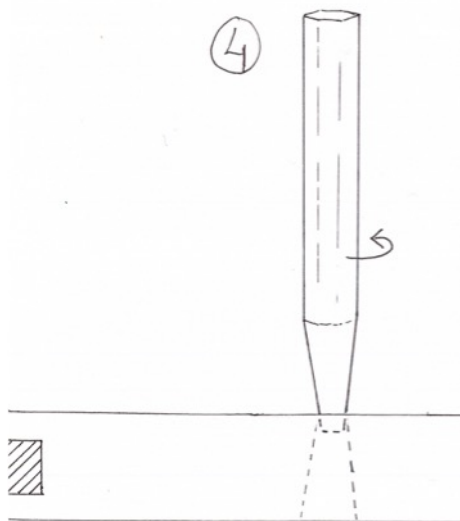
Steg 2 Tälj det fyrkantiga ämnet runt. Ämnet ska vara samma dimension som diametern på den grövsta änden av de hål den ska sitta i.

③



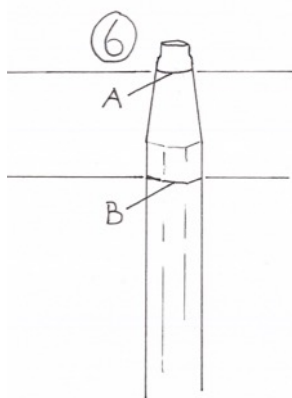
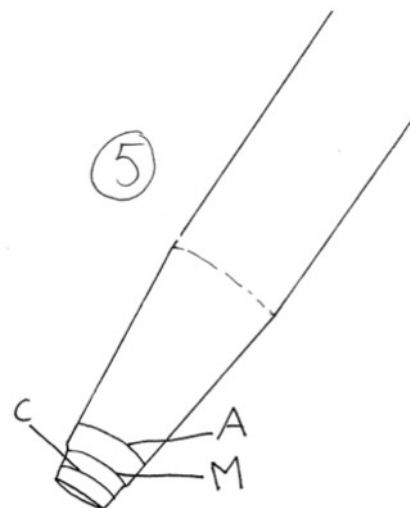
Steg 3 Tälj ena änden runt konisk. Spetsen ska gå att stoppa in i den smala änden av hålet.

④



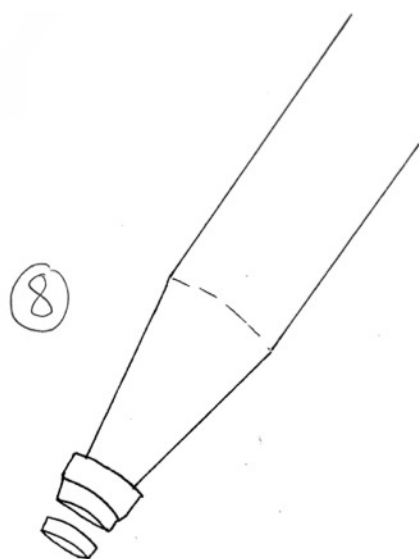
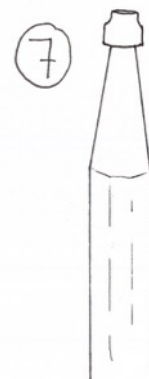
Steg 4 Stoppa in den koniska änden i den smala änden av hålet i räfs huvudet och vrid runt lite för att få en markering (M)

Steg 5 Gör en skåra (A och C) med kniven några mm på vardera sida om markeringen M. De båda skårorna markerar knoppens storlek



Steg 6 Mätta med hjälp av räfs huvudet och gör en skåra (B) innanför skåra A, där avståndet mellan A och B motsvarar räfs huvudets tjocklek.

Steg 7 Tälj en jämn avsmalning mellan A och B som bildar halsen på räfs pinnen.

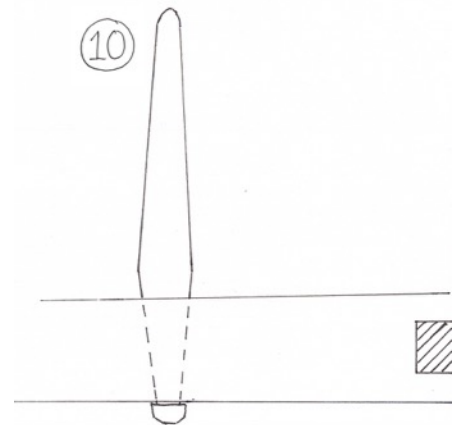


Steg 8 Kapa av räfs pinnens knopp vid skåra C.



Steg 9 Forma räfspinnens kropp jämnt avsmalnande. Spara lite marginal på längden.

Steg 10 Vänd räfshuvudet med den grövre änden av hålen uppåt. Slå i räfspinnen med en liten hammare eller träklubba. Justera längden på räfspinnarna.

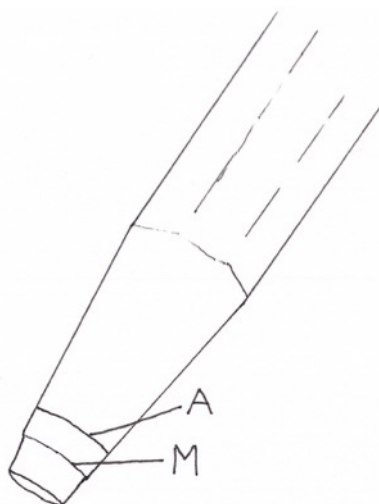


Figur 4 Processbeskrivning efter Övre Dalarnes bondekultur i tio steg.

3.2 Intervjuer

I följande avsnitt presenteras en sammanställning av den information som framkommit vid intervjuer och samtal med informanterna. Den huvudsakliga frågan har varit hur informanterna går tillväga vid tillverkningen och infästningen av räfspinnarna. Detaljgraden på svaren har varierat mycket då två av intervjuerna genomfördes endast via telefon. Intervjun med Tage Lundqvist har dock kompletterats med bilder skickade via telefon.

Den metod Sven-Olov Larsson visade har han lärt sig i närheten av Orsa i Dalarna. Metoden liknar i stort sett den beskrivning som finns i *Övre Dalarnes bondekultur*, men några skillnader förekommer. Den största skillnaden är att ingen markering görs för att såga av knoppen på räfspinnen (figur 5). Detta steg utesluts helt och knoppen fasas endast av lite med kniv. Antagligen beror detta på att konen görs så pass trubbig att det inte blir mycket som behöver kapas av på knoppen.

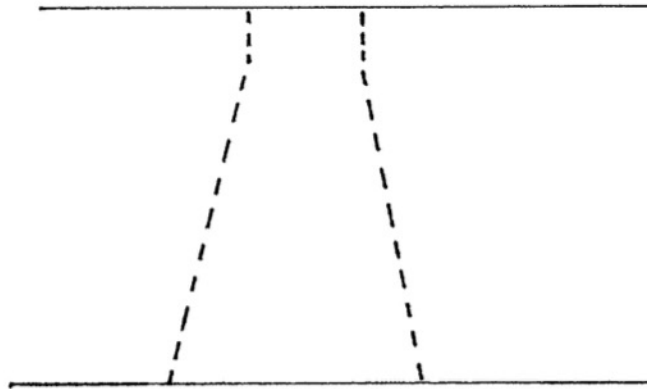


Figur 5 Märkning av knoppen placering på räfspinnen enligt Sven-Olov Larssons metod. M avser det märke som blir när räfspinnen vrids runt i den smala änden av hålet och A avser den skåra mot vilken räfspinnens hals sedan täljs.

Ytterligare en skillnad var hur pass tight passform det var på räfspinnarna. Enligt Larsson satt räfspinnarna så pass löst att de gick att vrida runt i hålen, men kunde inte falla ut på grund av den lilla knoppen. Detta stämmer överens med hur räfspinnarna i AK-räfsan sitter. Levander skriver däremot om metoden i *Övre Dalarnes bondekultur* (1943) att "En på detta sätt gjord räfspinne fyllde hålet utan att skallra..." Det tyder på att det inte var önskvärt att räfspinnarna satt så pass löst.

Roland Öjeskog som tillverkar räfsor enligt tradition från Orsaområdet menar att räfspinnarna ska sitta helt fast, någon gång kan det hända ett de blir lite lösare, men oftast sväller de då fast av fukten i gräset vid användning. Han kände däremot till att det förekom att räfspinnar satt något lösare i hålen. Öjeskogs tillvägagångssätt verkar annars vara relativt likt det som Larsson visade. Öjeskog täljer dock inte hela ämnet runt innan halsen och knoppen på räfspinnen formas. Istället mäts räfshuvudets tjocklek ut direkt på det fyrkantiga ämnet. För att underlätta att räfspinnen blir symmetrisk använder han sig av en metod där han täljer av hörnen på motstående sidor först för att sedan forma det runt. För att få en markering för knoppen på konen använder han samma metod som Sven-Olov Larson och *Övre Dalarnes bondekultur*. Det är möjligt att det finns fler skillnader i tillvägagångssättet som inte upptäckts eftersom Öjeskog endast intervjuats via telefon utan att kunna komplettera med att visa bilder eller skisser.

Tage Lundqvist från Edsele i Ångermanland, använder en metod som skiljer sig något från de övriga även om principen med en knopp på räfspinnen som hindrar den från att falla ur räfshuvudet är densamma. Metoden liknar dock den från Dalarna mer än den från Gotland. Istället för att hålet i räfshuvudet är jämnt koniskt hela vägen så är det rakt några mm i den smala änden. Hålet borrar först med ett rakt borr som har samma mått som den smala änden på hålet ska ha. Sedan borrar det upp med en brotch, en typ av konisk borr, men ca 2-4mm lämnas rakt (figur 6). Han menar att det minskar risken för att kanten på hålet fläks bort när räfspinnen vrids på plats. När räfspinnen väl sitter i räfshuvudet så ska den sitta helt fast och inte gå att röra på (Lundqvist, 2018).



Figur 6 Skiss över hålet i räfshuvudet enligt Tage Lundqvists metod.

Lundqvist använder sig inte heller av det sätt att markera ut knoppen på räfspinnen som beskrivs i *Övre Dalarnes* (se steg 4–6 i figur 4) som även Sven-Olov Larsson och Roland Öjeskog använder varianter av. Lundqvist berättar att måtten sitter i händerna när man gjort ett antal räfspinnar, men att i början kunde han mäta med skjutmått för att kontrollera att det blev rätt. Att ögonmått används i stor utsträckning är gemensamt för alla tre informanter. Ett annat sätt att testa så att konen på räfspinnen blir rätt är att borra ett hål som är knappt 1 mm större i diameter än den smala änden av hålet i räfshuvudet. Om konen på räfspinnarna täljs så att de precis passar i det lite större hålet så blir knoppen på räfspinnen lagom stor (Lundqvist, 2018).

Lundqvist gör också knoppen på räfspinnen väldigt liten på höjden. De sticker endast upp 2-3 mm på ovansidan av räfshuvudet (figur 7). Varken Öjeskog eller Larsson hade ett bestämt mått för höjden på räfspinnens knopp. Enligt Bringéus beskrivning ska knoppen göras 5 mm hög. Också räfshuvudena från Bastberget hade högre knoppar på räfspinnarna än Lundqvist. Knoppen fyller dock samma funktion enligt samtliga metoder. En annan detalj som endast förekom i Lundqvists metod var att den del av räfspinnen som ska sitta i räfshuvudet doppas i tjära innan den vrids på plats. Detta för att förhindra att räfspinnen sväller för mycket (Lundqvist, 2018).

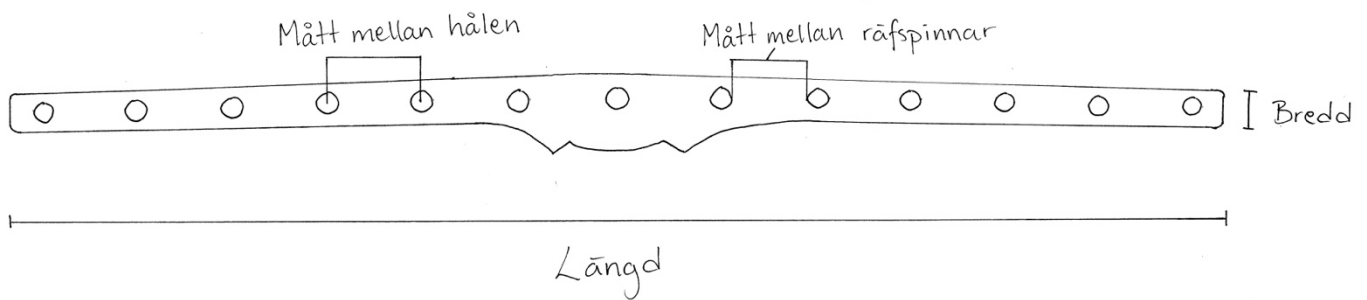


Figur 7 Detalj av räfshuvud och två räfspinnar. Träräfsan är tillverkad av Tage Lundqvists farfar Foto: Tage Lundqvist

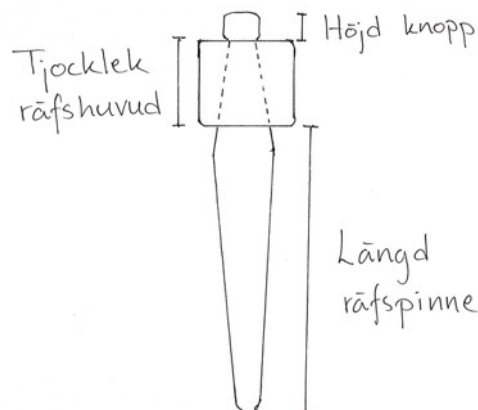
Samtliga av de tillfrågande räfstillverkarna poängterade att ämnet som räfspinnen görs av måste vara helt torrt för att räfspinnen inte ska krympa och ramla ur räfshuvudet. Träräfsans övriga delar ska också vara torra när räfsan färdigställs. Processritningar över Sven-Olov Larssons samt Tage Lundqvists sätt att tillverka räfspinnar finns som bilagor. På grund av svårigheterna att med säkerhet avgöra tillräckligt med detaljer kring Roland Öjeskog tillvägagångssätt har det inte gjorts någon processritning över hans metod.

3.3 Undersökning av föremål

För att undersöka om beskrivningen från Gotland kan fungera för att fästa räfspinnar i räfshuvudena från Bastberget undersöktes räfshuvudena noga och jämfördes med analysen av Bringéus beskrivning. Levanders beskrivning håller inte tillräckligt hög detaljnivå och har därför inte tagits med i tabellen. Resultaten från uppmätningen och analysen redovisas i tabell 1. För att tydliggöra vad som menas med de olika måtten visas detta i figur 8 samt figur 9.



Figur 8 Räfshuvud sett från undersidan.



Figur 9 Räfshuvud med räfspinne sett från kortsidan.

Tabell 1 Jämförelse mellan Gotlandsräfsan och räfhuvudena från Bastberget			
Räfhuvud	KOS 1869	AK	Gotlandsräfsan
Räfhuvudets bredd, mätt vid taphålet	33mm	39mm	25-30mm
Räfhuvudets bredd, mätt vid näst yttersta räfspinnen*	Ovansida 17mm Undersida 19mm	20mm	15-20mm
Räfhuvudets tjocklek, mätt vid taphålet	23mm	25mm	Mått saknas, uppges vara relativt jämtjock, ibland något avsmalnande
Räfhuvudets tjocklek, mätt vid änden	19-20mm	16-17mm	Mått saknas, uppges vara relativt jämtjock, ibland något avsmalnande
Räfhuvudets längd	547mm	553mm	570-660mm, 600mm anges som vanligast
Antal räfspinnar	13	13	19, 21 eller 23
Mått mellan räfspinnarna vid räfhuvudets undersida**	31-35mm	29-41mm	18-24mm
Mått mellan hålen, centrum till centrum	42-44mm	39-50mm	Mått saknas
Hålens diameter ovansida	4-5mm	6-8mm	Mått saknas
Hålens diameter undersida	10-11mm	10-14mm	Mått saknas
Höjd på räfspinnens knopp	4-6mm	5-9mm	5mm
Längd på räfspinnar, mätt från undersidan av räfhuvudet	Mått saknas	65-72mm	75-80mm
*Bringéus mätte vid den yttersta bågen på räfhuvudet. Det sammanfaller ungefär med näst yttersta räfspinnen vilket var där måttet togs på räfhuvudena från Bastberget			
**Troligtvis är det detta mått Bringéus tagit. Då det är möjligt att måttet påverkas av räfspinnarnas form togs även mått mellan hålen centrum på de två räfhuvudena från Bastberget			

Vid jämförelsen konstaterades att räfhuvudena från Bastberget var kortare och något grövre än vad som beskrivs i *Gotlandsräfsan*. Formen på de räfspinnar som fanns kvar i AK- räfhuvudet och de avbrutna resterna som satt i KOS-räfsan har flera likheter med de som beskrivs av Bringéus även om måtten i vissa fall inte stämmer överens eller saknas. Samtliga av räfspinnarna i de båda räfhuvudena från Bastberget har de karakteristiska knopparna som sticker upp ovanför räfhuvudet och hindrar pinnen från att kunna lossna (figur 10, 11 & 12). En skillnad är dock att räfspinnarna enligt Bringéus beskrivning vinklas kraftigt bakåt mot skaftet. I räfhuvudena från Bastberget är de endast svagt bakåtvecklade.



Figur 10 Gamla räfsinnar i AK-räfs huvudet.



Figur 11 Detaljbild av knopp på räfsinne från AK-räfsan.



Figur 12 Del av räfsinne från KOS-räfs huvudet. Knoppen har delvis täljts bort för få ut räfsinnen ur räfs huvudet.

Hålen i räfs huvudena från Bastberget har spår som tyder på att de gjorts med hjälp av någon typ av konisk borrar (figur 13), vilket stämmer överens med vad Bringéus skriver. Om koniskt borrar saknas kan ett smalt cylindriskt borrar användas. Då vidgas hålet på undersidan av räfs huvudet i efterhand (Bringéus 1963 s. 52). Bringéus nämner däremot inte på vilket sätt och med vilka verktyg detta görs. Varken räfs huvudena från Bastberget eller de iakttagelser som Bringéus gjort visar på att hålet skulle ha vidgats med brännjärn. Både användning av brännjärn och att endast borra hålen med en konisk borrar eller navare förekommer i *Övre Dalarnes bondekultur*. På det ena räfs huvudet som Sven-Olov Larsson hade var hålen brända (figur 14). Detta räfs huvud är från Dalarna men orten är okänd. De skisser som finns i *Gotlandsräfsan* (Bringéus, 1963 ss. 53 - 57) tyder också på att formen på pinnarna har likheter med de som fanns kvar i AK-räfsan vilket skulle kunna innebära att metoden att tillverka dem är likartade.



Figur 13 Detaljbild på ett hål i AK-räfs huvudet. Röd pil visar spår efter borrar.



Figur 14 Detaljbild på bränt hål i träräfs från okänd ort, troligtvis Dalarna.

KOS-räfsan ger intryck av att vara gjord med mer noggrannhet och omsorg för detaljer. Resterna efter räfspinnarna är jämnare i formen och knopparna är mer jämna i storlek och form än i AK-räfsan. Knopparna på räfspinnarna i AK-räfsan tenderar att vara mer fyrkantiga än runda (se figur 10, 11 & 12 s. 28). Även hålen upplevs jämnare i KOS-räfsan än i AK-räfsan och räfspinnarna sitter lösare i AK-räfsan än de rester som fanns i KOS-räfsan. Hålen i AK-räfsan är dock väldigt olika och det är möjligt att de ojämnheter som förekommer beror på slitage i hålen efter att räfspinnarna gått av och bytts ut vid ett flertal tillfällen. Kroppen på räfspinnarna som finns bevarade i AK-räfsan är nötta men ganska kantiga och ojämna till formen. Eftersom samtliga av räfspinnarna var avbrutna i KOS-räfsan går det inte att avgöra formen på räfspinnens kropp.

3.4 Praktiska försök

I de praktiska försöken användes de processbeskrivningar som togs fram utifrån analysen av *Gotlandsräfsan* och *Övre Dalarnes bondekultur* (figur 3 & 4). Även utifrån den metod som förevisades av Sven-Olov Larsson togs en processbeskrivning fram som underlag till att pröva metoden praktiskt (Bilaga 1). Uppgifter från de övriga informanterna har bidragit med insikter och inspiration men dessa metoder har inte testats i sin helhet.

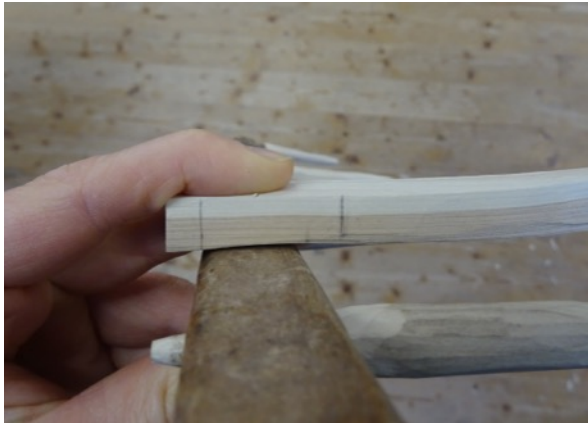
3.4.1 Gotlandsräfsan

Totalt tillverkades sju räfspinnar enligt Bringéus beskrivning, sex av syren och en av björk. De räfspinnar som gjordes i syren sattes i KOS-räfsan och den pinne som gjordes i björk sattes i AK-räfsan. Samtliga räfspinnar gick att fästa i hålen, men en gjord i syren blev först för stor. Eftersom risken verkade stor att spräcka räfshuvudet när den knackades in togs den ut innan knoppen gått helt igenom hålet (figur 15). Därefter gjordes den lite mindre innan ett nytt försök att knacka in den i räfshuvudet gjordes. Eftersom räfspinnen fortfarande var på gränsen till för stor gjordes den om ännu en gång. Räfspinnen blev då på gränsen till för liten men sitter ändå kvar. Förmodligen täljdes pinnen ned för mycket, men det är också möjligt att knoppen på räfspinnen komprimerades för mycket vid de upprepade försöken att knacka in den i hålet, eller att hålet vidgades något. Det gick dock inte att mäta om så var fallet.



Figur 15 En för stor räfspinne knackas ut igen
Foto: Love Brolund

Vid försöken blev det tydligt att det saknades detaljer i beskrivningen. Det framgår inte hur långt in på ämnet avsmalningen ska påbörjas och inte heller hur mycket större än hålet i räfhuvudet som räfspinnens knopp ska vara. För att avgöra var tillspetsningen av ämnet skulle påbörjas togs räfhuvudets tjocklek vid det hål där tanden var tänkt att sitta och 7mm för att kunna göra en knopp på pinnen. Efterhand utökades detta med ytterligare 5mm för att underlätta den fortsatta formningen av pinnarna sedan de slagits i huvudet (figur 16). Detta innebar också att de naturligt kom att efterlikna utseendet på de bevarade räfspinnarna från AK-räfhuvudet (figur 17, se även figur 10 s. 28).



Figur 16 Med hjälp av räfhuvudet mäts längden på avsmalningen ut.



Figur 17 Räfs-pinne tillverkad efter Bringéus beskrivning.

Knoppen på räfs-pinnen gjordes ungefär 1mm grövre än diametern på den smala änden av hålet som den var tänkt att sättas i. Detta mättes med hjälp av skjutmått. Eftersom det saknas information i beskrivningen om hur stor skillnad i grovlek det bör vara för att räfs-pinnen ska sitta fast bra, men inte spräcka räfhuvudet när den knackas i, utgick jag från de rester av räfspinnar som satt i KOS-räfsan. Räfspinnarna i AK-räfsan var svåra att komma åt men en visuell uppskattning är att det är samma förhållande eller något större skillnad mellan halsen och knoppen. En räfs-pinne från ett räfhuvud som Sven-Olov Larsson hade visade på samma förhållande som resterna av räfspinnar från KOS-räfsan.

Att tälja till kroppen på räfs-pinnen efter att den knackats på plats i räfhuvudet var till en början relativt enkelt. Räfspinnarna blev dock kantiga närmast under räfhuvudet eftersom det var svårt att komma åt hela vägen in. När det redan satt räfspinnar i hålen bredvid var det svårare att komma åt. Det skulle kunna vara en anledning till att det påstås vara så svårt att komma åt att byta ut trasiga räfspinnar. Bringéus skriver: *”Som regel måste hela tröjan tagas av för att man ska komma åt att forma till de nyinsatta tänderna. Lagningen överlätes därför gärna åt rivmakarna.”* (1963 s.54). Samtliga moment i processen beskrivs i processbeskrivningen (figur 3 ss. 20–21).

3.4.2 Övre Dalarnes bondekultur

Totalt täljdes sju räfspinnar enligt metoden beskriven av Levander (1943). Fem av dessa gjordes av björk, varav en torkats extra över ett varmt element i sex dagar. De resterande två gjordes i syren.

Först gjordes två räfspinnar av björk och fästes i AK-räfsan.

För att tälja de fyrkantiga ämnena runda gjordes de först åttkantiga genom att fasa av alla fyra hörnen. Sedan fasades alla de nya åtta hörnen av och tillslut var ämnet någorlunda runt (figur 18). Hur ämnet formades från fyrkantigt till runt beskrevs inte av Levander, men ovan beskrivna metod är ett vedertaget sätt att forma ett fyrkantigt ämne runt. Båda räfspinnarna fick för liten knopp vilket innebär att de går lätt att dra ut igen och därför förmodligen lätt ramlar ur räfshuvudet vid användning. Ämnena som räfspinnarna gjordes av var väldigt mjuka vilket skulle kunna påverka resultatet. Räfspinnarna fick ett annat utseende än de som redan sitter i AK-räfsan (se figur 10 s. 28). Istället för att halsen fortsätter en bit nedanför räfshuvudet börjar räfspinnen istället smalna av mot spetsen direkt under räfshuvudet (figur 19). Räfspinnarna blev också mer jämna i formen då ämnet i det första steget täljs jämnrun. Detta liknar mer de rester av räfspinnar som fanns i KOS-räfsan (figur 12).



Figur 18 Ämne till räfspinne där tre av fyra hörn fasats av för att tälja ämnet runt.



Figur 19 Tre räfspinnar i AK-räfsan. Vänster: enligt *Gotlandräfsan* Mitten: enligt *Övre Dalarnes bondekultur* Höger: gammal räfspinne.

För att utesluta att räfspinnarnas dåliga passform berodde på det mjuka träslaget gjordes en räfspinne i syren. Även denna räfspinne fick fel passform. Till en början var halsen på räfspinnen för grov så att räfspinnens knopp inte riktigt tränger igenom hålet i räfshuvudet. Räfspinnen kan då dras eller knackas ut igen eftersom knoppen inte hakar i ovasidan av räfshuvudet. Halsen täljdes smalare men då var istället problemet att knoppen var för liten för hålet. Det är möjligt att knoppen komprimerats när räfspinnen redan knackats i en gång och därför lätt blir för liten om den inte har precis rätt passform från början. Mest troligt är dock att knoppen blev för liten redan från början på grund av att konen gjordes för spetsig. Fler försök gjordes i björk, både av en bit som torkat i rumstemperatur i 26 dagar och av en bit som torkat 20 dagar i rumstemperatur för att sedan torkas över ett varmt element i sex dagar. Den extra torkintensiteten hade inte påverkat hur hårda ämnena var att arbeta med. Båda dessa bitar gjordes medvetet med en extra lång och smal hals för att inte denna skulle

kunna hindra räfspinnens knopp från att tränga igenom hålet. Den räfspinne som gjordes av björk torkad endast i rumstemperatur blev bra. Räfspinnen som hade torkats extra varmt en tid blev för liten för hålet, däremot kunde den sättas i ett mindre hål med gott resultat. Med anledning av detta tolkar jag det som att de problem som uppstod i de inledande testen av denna metod inte berodde på att ämnet var av ett för mjukt träslag eller att ämnet inte var tillräckligt torrt. Det finns flera möjliga anledningar till att de flesta av räfspinnarna inte blev bra. Eftersom beskrivningen är väldigt kortfattad saknas detaljer som hur spetsig eller trubbig konen täjls i början och även hur långt från den markering som blir när räfspinnen vrids om i hålet som skåran för knoppens början ska göras. I de första försöken gjordes avsmalningen ungefär lika lång som räfshuvudets tjocklek. Jag gjorde ett antagande baserat på uppgifter från Bringéus beskrivning och räfspinnarna från föremålsundersökningen om att nacken på räfspinnen skulle vara ungefär 5mm. Med anledning av detta gjordes de båda skårorna på knoppen ungefär 2-3mm på vardera sida om markeringen från hålet (figur 20).



Figur 20 Detaljbild på räfspinne där knoppen markerats enligt metoden från *Övre Dalarnes bondekultur*.

Metoden testades ännu en gång med ett björkämne och ett syrenämne. Detta gjordes efter att intervjun med Sven-Olov Larsson genomförts. Larsson förevisade då en snarlik metod, som beskrivs i detalj i Bilaga 1. Skillnaden mellan de tidigare försöken enligt metoden från *Övre Dalarnes bondekultur* var att konen gjordes kortare och trubbigare än tidigare. Skåran för knoppens början gjordes fortfarande 2–3 mm innanför markeringen från hålet, men eftersom konen gjordes trubbigare ger det en större skillnad i grovlek. Vid tillverkningen kontrollmättes diametern på dessa två räfspinnar med skjutmått så som det gjordes vid testet av den gotländska metoden. De ställen som mättes var nacken, längst ut samt längst in på halsen för att se att detta stämde överens med hålets mått. Denna gång blev båda räfspinnarna bra, men de går att vrida runt i hålen. Samtliga moment i processen beskrivs i processbeskrivningen (figur 4 ss. 22–24).

3.4.3 Sven-Olov Larsson

Metoden som förevisades av Larsson användes vid tillverkning av två räfspinnar, en i björk och en i syren. Båda räfspinnarna fästes i KOS-räfsan med gott resultat. Utseendet på de färdiga räfspinnarna liknar mer det som blev i försöken med beskrivningen från *Övre Dalarnes bondekultur* än den från *Gotlandsräfsan* även om de blev något kantigare eftersom ämnet inte täljdes helt runt i början (figur 21). Larssons metod är mycket lik den som Levander beskriver. Den huvudsakliga skillnaden är att knoppen på räfspinnen kapas av med såg i *Övre Dalarnes bondekultur*. Då konen gjordes kortare, trubbigare och inte kunde tryckas in så långt i den smala änden av hålet blev knoppen så pass liten på höjden att det fanns väldigt lite att såga av. Det är möjligt att detta moment egentligen endast utfördes vid behov även i den metod som beskrivs av Levander, men att det inte framgår av beskrivningen. En processritning över Larssons metod finns i Bilaga 1.



Figur 21 Räfspinne tillverkad efter Sven-Olov Larssons metod.

3.4.4 Sammanfattning praktiska försök

Sammanfattningsvis visade de praktiska försöken att samtliga av de tre testade metoderna gick att använda för att tillverka räfspinnar och fästa dem i räfhuvuden med koniska hål. Målet med denna undersökning är inte att värdera de olika metoderna som bättre eller sämre i jämförelse med varandra. En reflektion som väcktes under de praktiska försöken var dock att det var enklare att forma räfspinnens kropp innan räfsinnen satt i räfhuvudet. Beskrivningen i *Gotlandsräfsan* var den enda där detta moment utfördes efter att räfsinnen fästes i räfhuvudet (Bringéus 1963 s. 53). Det gav ett annat utseende på räfspinnarna då det var svårt att komma åt att forma räfsinnen ända in mot undersidan av räfhuvudet. När de olika metoderna testades praktiskt blev det tydligt att de båda skriftliga beskrivningarna utelämnade en del detaljer som var avgörande för att få en bra passform på räfsinnen. Särskilt när det gällde beskrivningen i *Övre Dalarnes bondekultur* var det i början svårt att få till bra passform på räfspinnarna som antingen blev för stora eller för små för att kunna fästas på ett bra sätt. Detaljer som saknades i beskrivningarna handlade exempelvis om hur spetsig eller trubbig konen på ämnet bör göras innan knoppen märktes ut eller hur långt innanför markeringen som skåran för knoppen bör göras. Det senare gäller endast när metoden från *Övre Dalarnes bondekultur* används. För att fylla i de luckor som fanns var framförallt intervjuerna med kunniga räfstillverkare till stor hjälp, men också föremålsundersökningen och jämförelsen mellan de olika metoderna gav insikter som var till nytta i de praktiska försöken.

4. Diskussion

Målet med denna undersökning har varit att försöka svara på följande frågeställningar och därigenom främja att hantverket lever vidare.

- Vilka är de grundläggande stegen i processen att tillverka och fästa räfspinnar med knapp i koniska hål?
- Vilka lokala variationer finns mellan Gotland, Dalarna och Ångermanland?
- Vilka för- och nackdelar finns med sammanfogningstekniken?

Trots de skillnader som kunnat konstateras mellan olika tillvägagångssätt att forma en räfspinne med knapp och fästa den i ett koniskt hål så menar jag att grundprincipen är likartad. Samtliga bygger på att räfsinnen formas med en hals som är formad efter hålet och en knapp som går att tränga igenom den smala änden på hålet, men som sedan hakar i ovansidan av räfshuvudet och hindrar räfsinnen från att kunna falla ur. Skillnaderna ligger framför allt i vilken ordning som de olika momenten utförs i samt sättet att mäta ut och markera halsen och knoppen på ämnet. Hur pass tight passform som eftersträvas mellan halsen på räfsinnen och hålet varierar också mellan olika källor, likaså detaljer som exempelvis hur hög knoppen på räfsinnen görs. I de skriftliga källorna förekommer inga detaljerade uppgifter om vad som var önskvärt, men Levander antyder att de helst inte skulle skallra. Eftersom detta arbete inte undersöker hur räfspinnarna fungerar i praktiskt arbete går det inte att avgöra om eller hur de olika variationerna påverkar träräfsans funktion.

4.1 Vilka är de grundläggande stegen i processen att tillverka och fästa räfspinnar med knapp i koniska hål?

Eftersom de olika stegen i tillverkningen av räfspinnarna utförs i olika ordning är det svårt att ta fram en utförlig generell processritning. I samtliga beskrivningar används torra ämnen för både räfshuvud och räfspinnar. Undersökningen har inte kunnat visa på användning av färskt virke i räfshuvudet för att utnyttja att trä krymper när det torkar för att få räfspinnarna att fastna i räfshuvudet. De huvudsakliga stegen som det undersökta materialet visat på redovisas nedan.

Första steget för att kunna märka ut knoppen på räfsinnen är att ämnets ena ände täljs runt koniskt (figur 22). Ett rimligt antagande är att längden görs ungefär motsvarande räfshuvudets tjocklek. Utgångspunkten kan i detta läge vara antingen en fyrkantsstav eller en mer eller mindre rund stav. Det underlättar om ämnets dimension någorlunda motsvarar diametern på den grova änden av hålet. Hur smal spetsen på konen görs beror på vilken metod som används för att markera var knoppen ska vara.



Figur 22 Räfsinneämne där ena änden täljts konisk. Räfsinnen är tillverkad enligt Bringéus beskrivning.

Nästa steg är att göra en skåra där knoppen på räfspinnen ska börja (figur 23). Här skiljer sig de olika metoderna åt, men gemensamt är att knoppen på räfspinnen bör vara 0.5-1mm grövre än diametern på den smala änden av hålet.



Figur 23 Detaljbild av räfspinne där en skåra för knoppen gjorts. Räfspinnen är tillverkad enligt Bringéus beskrivning.

Mot denna skåra täljs den avsmalnande halsen så den passar i hålet. Skåran görs djupare efterhand tills halsen längst ut är smal nog att passa i den smala änden av hålet (figur 24). För att få en tight passform på halsen underlättar det att ha ett någorlunda runt ämne med samma dimension som hålets grövsta ände. Detta gör att det är lättare att få rätt lutning på halsen.



Figur 24 Detaljbild av hur halsen täljs. Räfspinnen är tillverkad enligt Bringéus beskrivning. Foto: Love Brolund

När halsen och knoppen är färdiga kan räfsinnen antingen knackas in i räfshuvudet och därefter täljas klart, eller så formas kroppen på räfsinnen någorlunda färdigt innan den knackas eller vrids på plats i hålet (figur 25 & 26).



Figur 25 Räfspinne gjord efter Bringéus beskrivning knackas in i KOS-räfshuvudet.
Foto: Love Brolund



Figur 26 Räfspinne i AK-räfsan gjord enligt beskrivningen från Övre Dalarnes bondekultur.

I undersökningen har källmaterial från tre olika landskap studerats som visar några exempel på metoder att fästa räfsinnor med knapp i koniska hål. Förmodligen skulle en mer omfattande undersökning kunna visa på ytterligare metoder eller varianter av de som ingått i denna undersökning. Det innebär att de grundläggande stegen som har beskrivits här inte nödvändigtvis är representativa för andra metoder än de som har undersökts i denna studie.

4.2 Vilka lokala variationer finns mellan Gotland, Dalarna och Ångermanland?

Den gotländska beskrivningen skiljer sig från de övriga genom att kroppen på räfsinnen får sin slutgiltiga form först efter att räfsinnen sitter i räfshuvudet. Orsaken till detta har jag inte funnit något svar på. De praktiska försöken har inte kunnat visa på några fördelar med detta tillvägagångssätt. Det är svårare att komma åt att forma pinnen när den redan sitter i räfshuvudet, särskilt när det också sitter pinnar i hålen bredvid. En orsak som övervägdes i början var att det skulle motverka att räfsinnens spets förstörs när den knackas in i hålet. Men det finns inget som talar för att så skulle vara fallet eftersom längden på räfsinnen justeras efter infästningen även i de andra metoderna. Metoden har dock testats i

räfs huvuden som inte är tillverkade enligt den gotländska traditionen vilket innebär att det kan finnas faktorer som inte upptäckts i försöken. En aspekt som skulle kunna spela in är att räfspinnarna i de gotländska räfsorna är kraftigt vinklade bakåt mot räfsans skaft. Det är möjligt att det är svårare att få rätt lutning på räfspinnarna om kroppen formas nästan färdigt innan pinnen knackas in i hålet. Försöken har å andra sidan visat att det går att använda beskrivningen för att tillverka räfspinnar som sitter bra i andra typer av räfs huvuden med koniska hål. Utseendet som räfspinnarna fick liknade också visuellt de räfspinnar som fanns i AK-räfsan. Detta naturligtvis möjligt att jag omedvetet efterliknade dessa i mina praktiska försök. Samtliga av de andra metoderna som ingått i undersökningen formar räfs pinnen i stort sett färdig innan den sätts på plats för att sedan endast justera längden. Det underlättar för att få en jämn och rund kropp på räfs pinnen. Det gör också att kroppen på räfs pinnen kan börja smalna av mot spetsen direkt under räfs huvudet (se exempel på tre olika räfspinnar i figur 19 s. 31).

Hålen i räfs huvudet har i de undersökta metoderna antingen enbart borrats eller borrats och sedan bränts. I den gotländska beskrivningen var det borrning som användes. Räfs huvudena från Bastberget visar också spår av borrning. Den ångermanländska metod som Tage Lundqvist beskriver använder sig inte heller av bränning, däremot så är formen på hålet annorlunda. Först borras ett rakt hål. Detta hål vidgas sedan med en brotch, en typ av konisk borrh, men några mm av hålet lämnas rak. I Levanders beskrivning nämns både borrning med koniskt borrh och borrning med ett smalt borrh för att sedan vidga hålet med brännjärn. Roland Öjeskog tillverkar träräfsor med brända hål. Även hos Sven-Olov Larsson påträffades ett räfs huvud där hålen var brända. En möjlig skillnad mellan borrhade eller brända hål är att de brända möjligtvis blir jämnare. Det skulle kunna innebära att det är lättare att få en tight passform mellan hålet och räfs pinnens hals. I *Övre Dalarnes* skriver Levander att de brända hålen föredrogs för att räfspinnarna satt bättre i dessa. Eftersom det inte genomförts några praktiska försök gällande hålen krävs vidare undersökning för att kunna dra några slutsatser.

4.3 Vilka för- och nackdelar finns med sammanfogningstekniken?

De nackdelar som påpekades vid intervjuer och i litteraturen var att det tar något längre tid att tillverka räfspinnar på detta sätt jämfört med att göra cylindriska hål och räfspinnar. Någon jämförelse mellan dessa metoder har dock inte gjorts i denna undersökning. En möjlig fördel är att de koniska hålen gör att räfs pinnen blir något grövre precis under räfs huvudet än vad de cylindriska räfspinnarna blir. Eventuellt skulle det kunna göra att räfspinnarna inte lika lätt bryts av. En positiv egenskap som framhålls av Sven-Olov Larsson är att en räfsa gjord helt i trä går att reparera när räfspinnarna går av, till skillnad från ett räfs huvud i plast. Detta är dock något som gäller träräfsor över lag, oavsett om räfspinnarna fästs i koniska eller cylindriska hål. För att till fullo kunna svara på frågan angående för- och nackdelar med att tillverka räfspinnar med knopp och fästa dessa i koniska hål krävs vidare undersökning. Dels skulle fler informanter med erfarenhet av tillverkning och användning av denna typ av träräfsor behöva tillfrågas för att ge ett större underlag. En undersökning där räfsan testas i praktisk användning skulle kunna visa på eventuella för- eller nackdelar relaterade till funktionen. Ytterligare en aspekt som inte ingått i denna undersökning är en jämförelse mellan tillverkningen med cylindriska hål respektive koniska hål.

4.4 Avslutande reflektion

För att återknyta till hantverksvetenskapen vill jag återgå till Tomas Karlssons tankar kring hantverksförsök som forskningsmetod. Mina praktiska försök har varit en viktig del i min undersökning, både för att undersöka Bringéus och Levanders beskrivningar, men också för att utveckla min förmåga att reflektera kring oklarheter och ställa relevanta frågor i mötet med mina informanter. Trots att jag inte hade någon tidigare erfarenhet av att tillverka räfspinnar på det sätt som undersökts här så hade jag förkunskaper i trähantverk sedan tidigare. Jag anser att detta har riktat mitt intresse i undersökningen till detaljer som annars lätt förbigås. Det har även gett mig goda förutsättningar till de praktiska försöken i och med min erfarenhet av att hantera kniv och yxa.

Under arbetets gång har det varit tydligt att det finns svårigheter med att fånga denna typ av praktisk hantverkskunskap i en skriftlig beskrivning. Mycket av hantverket sitter i händerna och ögonen hos hantverkaren och är svåra att beskriva enbart med ord, även för de som vet hur det ska utföras. Att kunna utbyta skisser underlättar, men allra bäst förmedlas denna typ av kunskap från hand till hand i ett praktiskt sammanhang. Denna undersökning mynnade ut i ett antal processritningar som har försökt att fånga momenten i tillverkningen och infästningen av räfspinnar med knopp i koniska hål.

I och med att Sverige ratificerat Unescos konvention om tryggandet av det immateriella kulturarvet (*Convention for the Safeguarding of the Intangible Cultural Heritage*) har vi som nation åtagit oss att följa vad som fastställs där. Hantverkskunskaper är en viktig del av vårt immateriella kulturarv. Att bevara och föra vidare kunskap om hur en träräfsa tillverkas kan också ge en ökad förståelse för alla de räfsor och räfs huvuden som finns bevarade både på museer, men också i uthus runt om i landet. I vissa fall finns gamla träräfsor fortfarande i bruk vilket gör att det är värdefullt om kunskap att reparera dessa fortfarande finns tillgänglig.

4.5 Slutsatser

Denna undersökning har visat på att det inte finns ett tillvägagångssätt, utan flera olika metoder och varianter av metoder, för att fästa räfspinnar med knopp i koniska hål. Undersökningen är på intet sätt heltäckande utan visar på några exempel. Att tillverka träräfsor har varit en allmänt förekommande hantverkskunskap och var räfstillverkare hade troligtvis sin variant för att tillverka räfspinnarna. Förmodligen finns det fler metoder som ännu lever kvar hos ett fåtal traditionsbärare runt om i landet. Samtliga metoder bygger dock på principen att räfspinnen har formats med en hals och en knopp. Knoppen har en diameter som är lite grövre än den smala änden av det koniska hålet. Detta medför att knoppen på räfspinnen precis går att knacka eller vrida igenom hålet men sedan inte kan falla ur igen.

Det är en ständigt närvarande problematik inom hantverk hur praktiska kunskaper ska förmedlas vidare på ett tydligt och användbart sätt i en tid där det inte längre är självklart att hantverket förs vidare från en generation till en annan. Det är en utmaning för hantverkare och för hantverksvetenskap att finna bra vägar för att förmedla hantverkskunskap och förhoppningsvis kan denna undersökning vara en liten pusselbit.

Ämnet för denna undersökning kan verka smalt vid första anblicken. Det finns dock fortfarande frågor som är obesvarade. Hur olika typer av räfspinnar påverkar träräfsans funktion i praktiskt arbete är något som skulle vara intressant att undersöka. Likaså vilken betydelse träslaget har för slutresultatet kunde vara relevant att studera då det ofta förekommer uppgifter om olika träslag som använts för ändamålet.

5 Sammanfattning

Innan den agrara revolutionen var höräfsan ett vanligt och viktigt jordbruksredskap. De tillverkades traditionsenligt av trä med olika träslag för de olika delarna. Kunskapen att tillverka och reparera träräfsor var då långt mer utbredd än den är idag. Utformningen har varierat både geografiskt och över tid. Det finns två grundprinciper för att fästa räfspinnarna i räfshuvudet. Antingen så är hålen cylindriska med motsvarande räfspinnar, eller så är hålen koniska och räfspinnarna formade med en konisk hals och en liten knopp som sticker upp ovanför räfshuvudet och hindrar pinnen från att falla ur.

De flesta beskrivningar om hur träräfsor tillverkas använder sig av cylindriska hål, men det finns två äldre beskrivningar där två olika sätt att fästa räfspinnar med knopp i koniska hål beskrivs. Den ena är från Gotland och den andra från Dalarna. Ingen av författarna till dessa beskrivningar är dock själva hantverkare vilket innebär en risk för att viktiga detaljer saknas. En annan risk med äldre beskrivningar är att detaljer kan ha förbisetts eftersom de vid den tidpunkten sågs som självklara.

Den forskning som bedrivits kring träräfsor fokuserar på skaftets infästning i räfshuvudet och behandlar inte på vilket sätt räfspinnarna utformas och sätts fast. Dessa tidigare undersökningar har inte heller gjorts ur ett hantverksperspektiv. Däremot så finns det fortfarande kunskap om olika metoder att fästa räfspinnar i koniska hål hos ett fåtal traditionsbärare. Denna hantverkarkunskap är att se som en del av vårt gemensamma immateriella kulturarv som behöver förmedlas vidare för att inte gå förlorat.

Syftet med denna studie är att undersöka tillvägagångssättet att fästa räfspinnar med knopp i koniska hål. I undersökningen jämförs några olika lokala variationer för att visa på gemensamma drag och olikheter. Studien har sökt svar på följande tre frågeställningar:

- Vilka är de grundläggande stegen i processen att tillverka och fästa räfspinnar med knopp i koniska hål?
- Vilka lokala variationer finns mellan Gotland, Dalarna och Ångermanland?
- Vilka för- och nackdelar finns med sammanfogningstekniken?

Det teoretiska ramverk som undersökningen vilar på är hantverksvetenskap som forskningsfält och synen på hantverkarkunskap som ett immateriellt kulturarv. De metoder som använts är analys av äldre beskrivningar, undersökning av föremål, intervjuer och praktiska försök. Äldre beskrivningar av träräfstillverkning analyserades för att kunna göra en jämförelse med undersökta föremål och för att ge ett underlag för de praktiska försöken. I föremålsundersökningen studerades två räfshuvud från Bastbergets fäbod i Dalarna, dessa räfshuvud användes senare i de praktiska försöken. Kvalitativa intervjuer genomfördes med tre informanter som på olika sätt har erfarenhet av att fästa räfspinnar med knopp i koniska hål. Två genomfördes endast via telefon och den tredje genomfördes på plats hos informanten. I de praktiska försöken testades de båda skriftliga beskrivningarna och den metod som förevisades vid intervjun med Sven-Olov Larsson.

Undersökningen visar att de olika metoderna trots sina olikheter bygger på samma princip. Räfspinnen formas med en konisk hals anpassad efter det koniska hålet och en knopp som hakar i ovansidan av räfshuvudet. Den lilla knoppen kan variera i utförande men gemensamt är att knoppen är 0,5-1mm grövre än hålets diameter i den smala änden. Knoppen kan då

knackas eller vridas på plats för att sedan haka i ovansidan av räfs huvudet och hindra räfs pinnen från att lossna. Hålen för räfs pinnarna görs antingen enbart med koniska borrar, eller så borrar först med ett smalt rakt borrar för att sedan vidga hålet koniskt med en brotch (en typ av borrar) eller med ett koniskt brännjärn. Undersökningen resulterade i fyra olika processritningar där två, båda från Dalarna, är väldigt lika varandra. En av intervjuerna resulterade inte i någon processritning då det saknades detaljer. De huvudsakliga skillnaderna mellan de olika metoderna ligger i ordningsföljden på de olika stegen i processen. Även sättet att märka ut knoppen på räfs pinneämnet varierar.

I de praktiska försöken blev det tydligt att det fanns luckor i de skriftliga beskrivningarna. De detaljer som saknades visade sig också vara svåra att reda ut i en telefonintervju. Mycket av den kunskap som informanterna besatt var svår att beskriva med ord och ögonmått eller en känsla för hur räfs pinnen skulle formas var något som samtliga använde sig av. Det underlättade mycket att kunna få en metod förevisad på plats, även ett utbyte av fotografier och skisser gav en mycket tydligare uppfattning om tillvägagångssättet.

Förmodligen är det mer tidskrävande att fästa räfs pinnar med knopp i koniska hål än att fästa räfs pinnar i cylindriska hål. Det är däremot möjligt att räfs pinnarna sitter fast bättre då knoppen hakar i ovansidan av räfs huvudet. Det skulle också kunna vara så att räfs pinnarna blir hållbarare då de är grövre just under räfs huvudet där de annars tenderar att brytas av. En aspekt som gäller träräfsor överlag är att samtliga delar är utbytbara och går att reparera själv med relativt enkla medel. Eventuella för- eller nackdelar med att fästa räfs pinnar med knopp i koniska hål skulle behöva undersökas närmare för att kunna ge några säkra svar.

Referenser

Muntliga källor

Larsson Sven-Olov, hantverkare med erfarenhet av tillverkning av träräfsor enligt metod från Orsa, Dalarna.

Intervju 14 februari 2018 samt telefon och mailkontakt februari och mars 2018

Lundqvist Tage, hantverkare som tillverkar träräfsor enligt tradition från Edsele i Ångermanland.

Telefonintervju 5 februari 2018 samt kortare följdfrågor och utbyte av bilder via mms februari och mars 2018

Öjeskog Roland, ängshävdare och hantverkare. Tillverkar träräfsor enligt tradition från Orsa, Dalarna.

Telefonintervju 5 februari 2018 samt kompletterande samtal 1 mars 2018

Tryckta källor

Almevik, G. (2017). Hantverkligt vetenskapande. I Almevik, Gunnar (red.).

Hantverksvetenskap. Göteborg: Hantverkslaboratoriet, Göteborgs universitet ss. 7-14

<http://hdl.handle.net/2077/52386>

Almevik, G. & Melin, K-M. (2015). *Traditional Craft Skills as a Source of Historical Knowledge*. (16:1/2015). Mirator.

<http://www.glossa.fi/mirator/pdf/i-2015/traditionalcraftskills.pdf> [2018-02-20]

Bong, J. M. (1949). *Lilla svarvarboken: Anvisning för menige man* 11. uppl. Stockholm: Bonnier

Bringéus, N-A. (1963). Gotlandsräfsan. I *Gotländskt Arkiv*. ss. 47-68

Campbell, Å. & Erixon, S. (red.) (1957). *Atlas över svensk folkkultur. 1, Materiell och social kultur = Material and social culture*. Uppsala: Lundequistska bokh. (distr.)

Erichsen, F. (2013). *Det enkle liv: flere skridt på vejen mod selvforsyning. 1.* udgave Kbh.: Gyldendal

Erixon, S. (1932). Lantmannens lätta redskap. I Erixon, Sigurd & Wallin, Sigurd (red.) *Svenska kulturbilder: Femte bandet Del XI & XII / Bd. 5*. [Ny tr.] Stockholm: ss. 197–224

Grönberg, M. (2012). *Tillverkning av skruvgångor i trä med snedtyg*. Kandidatuppsats, Institutionen för Kulturvård. Mariestad: Göteborgs universitet.

<http://hdl.handle.net/2077/30068>

Karlsson, T. (2013). *Ramverksdörr: en studie i bänksnickeri*. Göteborg: Institutionen för kulturvård, Göteborgs universitet

<http://hdl.handle.net/2077/32838>

Levander, L. (1943). *Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft. 1, Självhushåll*. Stockholm: Jonson & Winter i distribution

Lindberg, A. (2001). *Slöjda i färskt trä*. Västerås: Ica

Myrdal, J. (red.) (1999). *Det svenska jordbrukets historia. [Bd 2], Jordbruket under feodalismen : 1000-1700*. Stockholm: Natur och kultur/LT i samarbete med Nordiska museet och Stift. Lagersberg

Myrdal, J. (1984). The Hayrake. I *Ethnologia Scandinavica a journal for nordic ethnology*. Tillgänglig: Academia.edu

Seymour, J. (1985). *De gamla hantverken*. Stockholm: Bonnier

Sjöberg, A. (2014). Att bevara ett levande bruk – Sveriges arbete med Unescos konvention om trygghet av det immateriella kulturarvet. I Almevik, G., Höglund, S. & Winbladh, A. (red.) *Hantverkare emellan*. Mariestad: Hantverkslaboratoriet, Göteborgs universitet ss. 70–82

<http://craftlab.gu.se/Projekt/genomforda-projekt/hantverkare-emellan>

Sjömar, P. (2017). Hantverksvetenskap – Rapport från försök med hantverksinriktad forskarutbildning, del 1. I Almevik, Gunnar (red.). *Hantverksvetenskap*. Göteborg: Hantverkslaboratoriet, Göteborgs universitet ss. 83-168
<http://hdl.handle.net/2077/52386>

Westerlund, T. (2017). *Trädgårdsmästarens förökningsmetoder: dokumentation av hantverkskunskap*. Diss. Göteborg : Göteborgs universitet, 2017
<https://gupea.ub.gu.se/handle/2077/52089>

Elektroniska källor

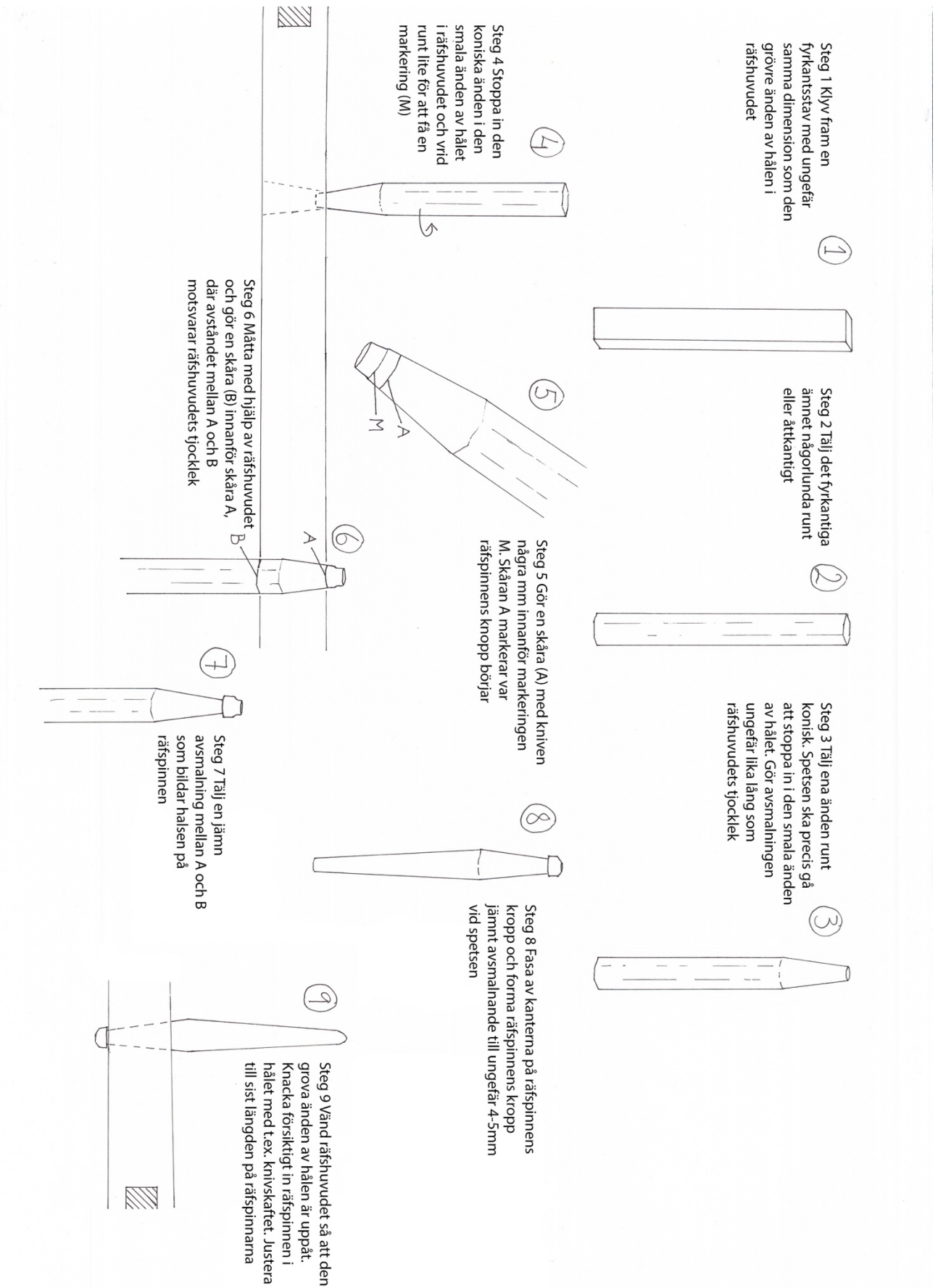
Björklund, S. (1977-1979). Lars J Levander. I *Svenskt biografiskt lexikon. Bd 22, Königsmarck-Lilja*. Stockholm: svenskt biografiskt lexikon
<https://sok.riksarkivet.se/Sbl/Presentation.aspx?id=11263>
urn:sbl:11263 [2018-03-15]

Nationalencyklopedin. (2018). *Nils-Arvid Bringéus*.
<http://www.ne.se.ezproxy.ub.gu.se/uppslagsverk/encyklopedi/lång/nils-arvid-bringeus>
Tillgänglig: Nationalencyklopedin [2018-02-04]

Unesco. (2003). *Text of the Convention for the Safeguarding of the Intangible Cultural Heritage*. <https://ich.unesco.org/en/convention> [2018-03-02]

Samtliga illustrationer och fotografier av författaren om inget annat anges

Bilaga 1 Processritning över Sven-Olov Larssons metod



Bilaga 2 Processritning över Tage Lundqvists metod

