

Vävskedsmakeri

Ett utdött hantverk

Oscar Larsson

Projektarbete 6 veckor, maj 2023

Handledare: Beth Moen, Frej Lonnfors

Sätergläntan Institutet för slöjd och hantverk

Slöjd och hantverk – form och kultur, trä år 2

Titel: Vävskedsmakeri – Ett utdött hantverk

Författare: Oscar Larsson

E-post: hej@oscarlarsson.se

Handledare: Beth Moen, Frej Lonnfors

Utbildning: Slöjd och hantverk – form och kultur, trä år 2

Typ av arbete: Projektarbete 6 veckor

Antal sidor: 15 sidor + bilagor

Datum: maj 2023

Sätergläntan Institutet för slöjd och hantverk

Knippbodarna 119, 793 41 Insjön
www.saterglantan.se • info@saterglantan.se
0247-645 70

Sammandrag

I detta projektarbete skriver jag om vävskedsmakeri och hur man tillverkar vävschedar. Jag beskriver också olika specialverktyg för vävschedsmakeri och hur man framställer beck.

Nyckelord

wävsched, reed, wävsstol, loom, Markaryd, Oxberg, beck

Innehållsförteckning

Inledning	4
Syfte	4
Metod	4
Kontext	5
Historik	5
Skillnader mellan Oxberg och Markaryd	5
Vävschedar i andra delar av världen	6
En närmare titt på en äldre vävsched	7
Reflektioner kring uppmätningen	8
Funktionella aspekter	8
Arbetsprocess	9
Verktygsval under projektet	9
En del av traditionen	11
Diskussion	12
Materialval	12
Teknikval	12
Funktion	13
Tankar kring slutprodukten	13
Framtida möjligheter	14
Källförteckning	15
Skriftliga källor	15
Elektroniska källor	15

BILAGA 1	Uppmätning
BILAGA 2	Arbetsbeskrivning
BILAGA 3	Tidsåtgång och materialkostnader
BILAGA 4	Ordlista
BILAGA 5	Bilder

Alla bilder och fotografier är tagna av författaren om inte annat anges.

Inledning

Vävschedar används för att hålla ett jämnt avstånd mellan varptrådarna när man väver i en vävstol. Idag tillverkas vävschedar med tänder av metall men det finns situationer när en vävsched av trä passar bättre. Anledningen till det är att varpen inte blir lika jämn och man får då ett annat uttryck i väven. Det finns dock ingen som tillverkar vävschedar av trä idag i Sverige och man använder gamla vävschedar istället. Problemet med det är att vävschedar av trä är en förbrukningsvara och då krävs det att det finns en produktion så länge marknaden finns.

Syfte

Syftet med detta projektarbete har varit att lära mig att framställa vävschedar. En av sakerna som lockade mig till att arbeta med just vävschedar var bland annat att det fanns så mycket information om hur framställningen av vävschedar gick till. Bland annat i boken Vävschedsmakeri och hornslöjd av Folke Svedenfors som också beskriver hantverket som en utdöd hemslojd.

Metod

Det första som jag gjorde var att läsa på om vävschedar för att skapa mig en överblick över hur jag skulle gå tillväga när jag tillverkar mina egna vävschedar. Det andra som jag gjorde var att titta på existerande vävschedar från vävutbildningen.

Efter att jag hade tittat på vävschedarna började jag tillverka några korta prototyper och tester för att lösa så många problem och frågor kring tillverkningsprocessen så tidigt som möjligt. Så jag kunde fokusera på tillverkningen sen.

När jag var nöjd med mina prototyper och tester så började jag att tillverka en fullskalig vävsched, detta blev min slutprodukt. Arbetsprocessen var samma som för de korta prototyperna men åsarna var längre och jag hade fler tinnar.

Kontext

Vävske­dar är en viktig komponent i vävstolen, de sätts i slagbommen (se bilaga 5 bild 3) och är den del som trycker till inslaget i väven. Det är också vävskeden som håller isär varptrå­darna på ett jämnt avstånd från varandra. Så vävskeden har en stor inverkan på väven som görs. Det är därför bra att ha ett stort urval av vävske­dar tillgängligt med olika tätheter och längder när man planerar sin väv. Vävske­dar har historiskt sett varit tillverkade med tinnar av trä, rör av vass eller med tänder av metall (se ordlista bilaga 4).

Vävske­dar med tinnar av trä har sedan länge slutat tillverkas och idag används främst vävske­dar med tänder i metall, men vävske­dar med tinnar av trä har ändå en viktig roll idag eftersom de bland annat används inom rekonstruktion. Anledningen till att vävske­dar av metall inte används är att väven blir för statisk och jämn eftersom avståndet mellan tänderna alltid är lika. Vävske­dar av trä å andra sidan ger ett mer ojämnt och levande uttryck eftersom när tinnarna täljs så blir de lite olika. Det är därför trä eller rör ofta används inom rekonstruktion, originalen var ju själva ofta vävda med vävske­dar av trä eller vass.

Historik

Vävske­dsma­keri har pågått länge i Sverige. Enligt vissa källor sedan 1700-talet men de flesta källor nämner inget specifikt årtal. Innan vävske­dstillverkningen blev förskjuten till specifika orter såsom Oxberg och Markaryd där vävske­dsma­kare tillverkade dem så tillverkades vävske­dar av hushållen till eget bruk. (Svedenfors 1952)

När började då vävske­dstillverkningen ta fart? Enligt Folke Svedenfors så går det att anta att vävske­dstillverkningen började bli stor i Markaryd under 1700-talets senare tid och under senare delen av 1800-talet så var vävske­dsma­keri den huvudsakliga inkomstkällan för bygden. Vävske­dsma­keri börjar sedan försvinna som hantverk redan på 1890-talet och när första världskriget bryter ut har hantverket i princip helt försvunnit. Detta berodde till stor del på den maskinella tillverkningen av vävske­dar. (Svedenfors 1952)

Vävske­dar har som tidigare nämnts främst tillverkats i Oxberg och i Markaryd. En av anledningarna till det är att båda orterna har dålig jord så man fick fokusera på andra näringar såsom vävske­dsma­keri och tillverkning av laggkärl. (Svedenfors 1952)

Skilnader mellan Oxberg och Markaryd

Hur tillverkningen gick till skiljer sig markant mellan Markaryd och Oxberg. Några av anledningarna beror på var man tillverkade vävske­darna. I Markaryd

tillverkades vävskedar i hemmet ofta med hjälp av hela familjen så man kunde använda utrustning som tar upp mer utrymme. Bindningen som görs i Markaryd kräver en särskild ställning som kallas bindstol. Där man fäster åsarna i bindstolen så vävskeden hålls fast under arbetet. När man hade tillverkat ett gäng med vävskedar gick ofta mannen i hushållet ut för att sälja vävskedarna. (Svedenfors 1952, Ekstedt Bjersing 2016)

I Oxberg tillverkade skedkarlarna tinnarna (de kunde också köpas i buntar), åsarna, ändträet och becktråden i hemmet och band vävskeden under sina försäljningsfärder. Det är bland annat därför man har en bindning med en knut till varje tinna för det kräver då ingen ställning för att binda vävskeden. (Svedenfors 1952, Levander 1944)

Vävskedar i andra delar av världen

Vävskedar har inte bara tillverkats i Sverige och det kan vara lärorikt att titta på likheter och skillnader över hur de har producerats på andra platser. Här tar jag upp likheter och skillnader som jag har hittat mellan hur vävskedsmakeri ser ut i Indien jämfört hur det har gjorts i Sverige.

En av de få väl dokumenterade platser som jag har hittat där vävskedar görs för hand är en by i Indien som heter Rami reddy Palem. Där används bambu till åsarna, Durra (*Sorghum sp*) som är en typ av gräs till rören och bomullstråd till bindningen. Utöver materialvalen så är det få saker som skiljer tillverkningsprocessen åt. (Baral)

Bindningen är ett tydligt exempel på en likhet mellan de vävskedar som har tillverkats i Indien och i Sverige. I Rami reddy Palem används samma bindning för rören som används till tinnarna i Dalarna, den bindningen förekommer också i Japan. Till skillnad från hur bindningen gjordes i Dalarna så används en ställning i Rami reddy Palem som påminner och fyller samma funktion som bindstolen som används för bindningen i Markaryd. (Baral)

En närmare titt på en äldre vävsked

Under detta projektet har jag tittat på flera olika vävskedar, främst från Sätergläntans vävinriktning som har en större mängd äldre vävskedar.

Jag har gjort en uppmätning på en av vävskedarna från Sätergläntans vävutbildning (se bilaga 1). Det är troligen en vävsked för mattvävning eftersom den bland annat är uppdelad i tjog vilket mattvävskedar ofta är. Ett annat tecken på det, är att det är just elva tjog eftersom vävskedar för mattor tillverkades i 8, 10, 12, och upp till 15 tjog. (Svedenfors 1952)



Bild 1. Vävsked nr: 42. Närbild på övre änden av vävskeden

Vävskeden är troligtvis från södra Sverige. En av anledningarna till att jag tror det är valet av material. Till tinnarna verkar björk ha använts vilket är det man brukar använda. Till åsarna som i de flesta fall är gjorda i furu ytved, har de istället använt något ströporigt träslag tex, björk eller lönn men det är svårt att se. En annan anledning till att jag tror att den är från södra Sverige är becktrådsbindningen. Det finns två huvudsakliga platser där vävskedar har tillverkats i stor skala, nämligen Markaryd i Småland och Oxberg-Mora området i Dalarna. Det som är specifikt för vävskedar i Dalarna är att varje tinna har en liten knut som bildar ett band av små knutar (se bilaga 5 bild 1). Eftersom denna vävsked saknade knutarna och var virad istället tyder det på att den inte är från Dalarna.

Reflektioner kring uppmätningen

Vävsleden som uppmättes används fortfarande till skillnad från om vävsleden hade varit på till exempel ett museum. Det underlättade uppmätningen eftersom jag lättare kunde hantera och känna på vävsleden.

Funktionella aspekter

Vävsleden har några trasiga tinnar så om man ska väva breda stycken så behöver vävsleden repareras. Mittstycket går att använda till smala vävar så vävsleden är fortfarande funktionell.

Arbetsprocess

Jag har tillverkat fyra vävskedar under projektet. De första två är korta vävskedar till en bordsvädstol eftersom det är en behändig storlek för tester. Till exempel för att de är långa nog att man kan testa om man får samma täthet, genom att ta måtten för täthet på flera ställen. En annan fördel med att de var korta var att jag inte behövde lägga en massa timmar på bindningen. Prototyperna gjorde jag också bland annat för att få en bättre förståelse för tillverkningsprocessen och för att få mängdträning i att tillverka tinnar och binda vävskedar. De fick också fungera som tester till tapetseringen av vävskedar där en av vävskedarna tapetserades med papper och den andra tapetserades med tyg (se bilaga 5 bild 2).

Jag har fått pussla ihop flera källor för att förstå hur jag skulle utföra arbetet. Den mest utförliga källan till hur arbetet gick till är Folke Svedenfors bok Vävskedsmakeri och hornslöjd som beskriver hur tillverkningen gick till i Markaryd. Det finns dock stora luckor i informationen kring vissa steg tex, kring tillverkningen av vävskedsbeck och hur inklädnaden av vävskeden gick till. I sådana situationer fick jag leta i annan litteratur, oftast utan att hitta något. Då gjorde jag tester istället för att bilda en uppfattning kring hur det skulle göras.

Under detta arbete har jag främst utgått ifrån hur vävskedstraditionen såg ut i Oxberg och i Dalarna eftersom det arbetssättet kräver mindre utrustning. Så arbetsprocessen som Folke Svedenfors beskriver fick anpassas till hur det gjordes i Dalarna som finns beskrivet i korthet i boken Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft, av Lars Levander.

Vävskedarna som jag har gjort ser också ut som vävskedar tillverkade i Dalarna brukar göra men det är vissa saker som skiljer mina vävskedar från andra. Några av förändringarna som jag valde att göra var att jag har en färgad tinna för att markera ut pasmaindelningen. Det är inte vanligt i Dalarna men förekommer i vävskedar från Ångermanland. Där användes svarta rör medan mina vävskedar använder röda. En annan förändring som jag har gjort är att jag inte skriver hur många pasmor skeden har. Det brukar stå skrivet med romerska siffror på ändträet. Jag valde istället att skriva hur många tinnar det går på 10 cm eftersom det är måttet som används för moderna vävskedar. Hur många pasmor skeden har går ändå ganska lätt att se eftersom jag valde att ha färgade tinnar till indelningen. (Ekstedt Bjersing 2016)

Verktysval under projektet

Vävskedsmakeri kräver flera specialtillverkade verktyg. Vissa av specialverktygen har jag valt att ersätta med andra vanligare verktyg och andra

har jag valt att tillverka. Eftersom projektet bara var 6 veckor så gjorde jag valet att begränsa mängden specialverktyg som jag skulle tillverka. Jag hade t.ex. ha kunnat göra en bindestol som användes i Markaryd men tiden som jag skulle ha tjänat på att använda en sådan hade jag säkert förlorat på att tillverka bindestolen.



Bild 2. Några av de verktyg som har tillverkats för vävskedsmakeri under projektet

De 4 verktygen som jag har valt att göra under projektet är stallare (bild 2. övre vänstra hörnet), knutpackare (bild 2. övre högra hörnet), mellantäljare (bild 2. nedre vänstra hörnet) och avtäljare (bild 2. nedre högra hörnet). Stallaren används för att hålla ett jämnt avstånd mellan åsarna under bindningen. Knutpackaren polerar och trycker ner becket i lintråden. Mellantäljaren täljer man mellan tinnarna med när de sitter på plats om det behövs. Och avtäljaren sicklar man tinnarna med när de sitter på plats. Jag skriver mer om hur verktygen används och hur man gör en vävsked i bilaga 2 - Arbetsbeskrivning.

Utöver dessa verktyg så har jag inte använt några andra historiska verktyg som bara har använts till vävskedsmakeri däremot har jag hittat på några egna. Bland annat en ställning som är kraftigt inspirerad av vävskedmakarnas täljebänk som används när man täljer en knubb (material till tinnar) med bandkniv. Min version används för att tälja färdigt tinnarna helt. Det är så klart möjligt att även täljebänken skulle ha kunnat användas på detta sättet men det har jag inte lyckats hitta något bevis för.

En del av traditionen

Under arbetet har jag utgått ifrån traditionen och historisk fakta kring vävskedsmakeri för att förstå hur hantverket gjorts eftersom det inte finns någon utövare av hantverket längre. Jag har som tidigare nämnt tittat på flera olika vävskedar från olika platser för att förstå varför man gjorde de valen som man gjorde.

Jag har också begränsat projektet för att inte gå för långt ifrån hur hantverket har gjorts. Bland annat så hade jag innan projektet funderat om jag skulle kunna ersätta becktråden med något modernt alternativ men valde att inte utforska det mer eftersom det gick för långt ifrån traditionen kring hur vävskedar gjordes förr här i Sverige.

Diskussion

Syftet med detta projektarbete har varit att lära mig att framställa vävskedar. Det har gått betydligt bättre än jag trodde att det skulle gå. Det finns säkert flera anledningar till detta, en av anledningarna har nog varit att det har funnits tillgång till mycket information så det krävdes inte särskilt mycket tester och gissningar för att få svar på mina frågor. En annan faktor till att det har gått bra är nog de positiva och uppmuntrande kommentarer som jag har fått från främst olika vävare. Detta hade troligtvis en inverkan på det i övrigt monotona arbetet, till exempel bindningen som tog en vecka att göra på slutprodukten.

Materialval

Jag har baserat mina materialval på vad som har använts historiskt genom att läsa om materialen och genom att titta på äldre vävskedar. I vissa situationer fick jag anpassa materialvalet till vad jag hade tillgång till och vad jag hade tid med. Ett tydligt exempel på detta är att jag valde att köpa linmattvarp istället för att spinna min egen tråd som skedmakarna gjorde förr. Om projektet hade varit längre så skulle jag kanske ha fattat ett annat beslut kring detta.

Hur årsringarna skulle vara placerade är ett exempel på något som saknades i det materialet som var skrivet om vävskedar. Då fick jag titta på hur det var gjort på äldre vävskedar där det gick att se hur de hade tänkt kring placeringen av årsringarna. Vissa delar skilde sig från vävsked till vävsked t.ex. åsarna där vissa hade stående och andra liggande även om båda vävskedarna verkade vara från samma geografiska område t.ex. Dalarna. Jag antog att det då rörde sig om olika vävskedsmakare. Båda sätten har sina fördelar om man t.ex. valde att ha stående årsringar så blir den starkare från slagsidan (sidan som trycker emot väven) men känsligare för brytande moment. Det momentet minskas dock av vävskedens konstruktion eftersom man får en lameleffekt och eftersom åsarna är tillverkade av ytved som är mer böjligt på fura än kärnvirket. En annan fördel är rörelser eftersom de är mindre benägna att slå sig. Fördelen med att ha liggande årsringar i förhållande till tinnarna är däremot att vävskeden blir mer böjlig och mindre styv vilket i sin tur kan minska risken att den går av om den böjs. Värt att nämna är att hur årsringarna påverkar vävskedens styvhet inte har någon påverkan på vävandets eftersom åsarna blir låsta i spår i slagbommen. Så orienteringen påverkar bara hur vävskedarna slits när de förvaras.

Teknikval

De tekniker som jag har arbetat med är främst klyvning, av åsar och tinnar för att få raka fibrer längs hela delen. Jag har också använt mig av täljning som

teknik, främst när jag gör åsarna och tinnarna. Sen har jag också framställt vävskedsbeck till tråden som används vid bindningen eftersom becket hjälper till med att hålla tinnarna på plats. Becket som används till vävskedar skiljer sig från mer vanliga typer av beck. Bland annat eftersom det är lösare än andra becktyper så det går djupare in i tråden.

Tapetsering av skedar

Jag har gjort tester på olika tapetseringar under projektet. Bland annat har jag testat tyg, papper och olika fetter till tapetseringen men beslutade ändå att inte tapetsera min slutprodukt. Det finns flera anledningar till det, en av de största anledningarna var att jag inte ville täcka över bindningen och att jag ville att den skulle vara lätt att reparera. Istället för att tapetsera eller ha på fett så polerade jag upp vävskedens åsar och det verkar ha haft en väldigt stor inverkan på hur mycket becktråden färgade av sig. Antagligen eftersom det beck som var ytligt trycktes djupare in i becktråden.

Funktion

Det klart största problemet med detta arbete är att vävskedarnas funktion inte testas. Om det hade funnits tid och kunskap hos mig till det så hade det varit en del av arbetet. En annan anledning till att det inte är en del av arbetet är att det inte finns något dokumenterat som tyder på att vävskedsmakare testade sina vävskedar själva. Men eftersom vävskedsmakeri ofta innefattade hela familjen så går det att anta att kunskapen kring vad som var en bra vävsked och välfungerande vävsked fanns i familjen.

Tankar kring slutprodukten

Planen för slutprodukten var till början att det skulle bli en 90 cm vävsked med 50/10 i täthet, alltså 50 tinnar på 10 cm. Men efter bindningen av första pasman insåg jag att den blev mycket tätare än planerat. Jag valde att istället för att göra pasman glesare så ändrade jag min plan kring slutprodukten. Jag hade tidigare haft svårt att få vävskedarna tätare än 50/10 när jag gjorde mina tester. Så jag blev positivt överraskad när jag insåg att slutprodukten blev tätare. Det var därför jag inte ändrade till 50/10 på slutprodukten. Tätheten på slutprodukten blev tillslut 58/10 vilket också innebar att den blev kortare än planerat. Det blev alltså en så kallad besesked (se ordlista bilaga 4) och inte alls som jag hade planerat men jag är ändå relativt nöjd med resultatet.

Framtida möjligheter

Det skulle nog inte gå att försörja sig som vävskedsmakare idag eftersom marknaden är för liten och arbetet blir för dyrt. Jag skriver mer om detta i bilaga 3 - Tidsåtgång och materialkostnader. De kunskaper som man får när man gör vävskedar skulle också gå att använda inom reparation och rekonstruktion av vävskedar. Reparation av vävskedar kombinerat med vävskedsmakeri skulle det kanske gå att försörja sig på men det är tveksamt.

Det finns mycket mer arbete för framtida projekt kring vävskedsmakeri t.ex. inom specialvävskedar såsom solfjädervävskedar. Det skulle också gå att skriva mycket mer kring historia och vad som ledde fram till att hantverket försvann både här i Sverige och på andra platser. Syftet med detta arbete har varit att lära mig mer om vävskedsmakeri och framställningen av vävskedar och det har jag definitivt gjort. Jag har lagt en särskild vikt på att skriva ner sådant som inte har funnits dokumenterat tidigare t.ex. kring beckframställningen och bindningen av vävskedar för att göra det lättare för framtida projekt.

Källförteckning

Skriftliga källor

Ekstedt Bjersing Marie (2016) Vävskedar, *I tidskriften vävmagasinet*. nr: 2: 2016

Levander, Lars (1944). *Övre Dalarnes bondekultur under 1800-talets förra hälft 2 Förvärvsarbete*. Stockholm: Jonson & Winter i distribution

Svedenfors, Folke (1952). *Vävskedsmakeri och hornslöjd*. Växjö, Nordiska museet

Elektroniska källor

Baral, Bibhudutta. Wooden Reeds - Rami reddy Palem. D´source (19/4-23)

<https://www.dsource.in/resource/wooden-reeds-rami-reddy-pal>

Uppmätning av Vävsked Nr: 42

Ägare: Sätergläntan Väv
Inventarienummer: 42
Beskrivning av föremålet: Vävsked troligen för mattor. Tråd som verkar dela upp tinnarna i tjog som främst används till mattskedar.
Storlek: Vävskeden är 792 mm lång, 95 mm bredd och 15,75 mm tjock
Föremålets skick: Bruksslitage, 3 tinnar är borta och pappret på åsarna är borta på flera ställen.
Övrigt: Text skriven på ändträet "30rör på 10cm G.B."

Teknik: Becktrådsbindningen är inte gjord efter metoden som är vanlig i Dalarna utan den är istället virad, med 2 varv mellan varje tinna.

Material: Tinnarna är troligen tillverkade i björk och åsarnas träslag är oklart. Ändträet är av furu.

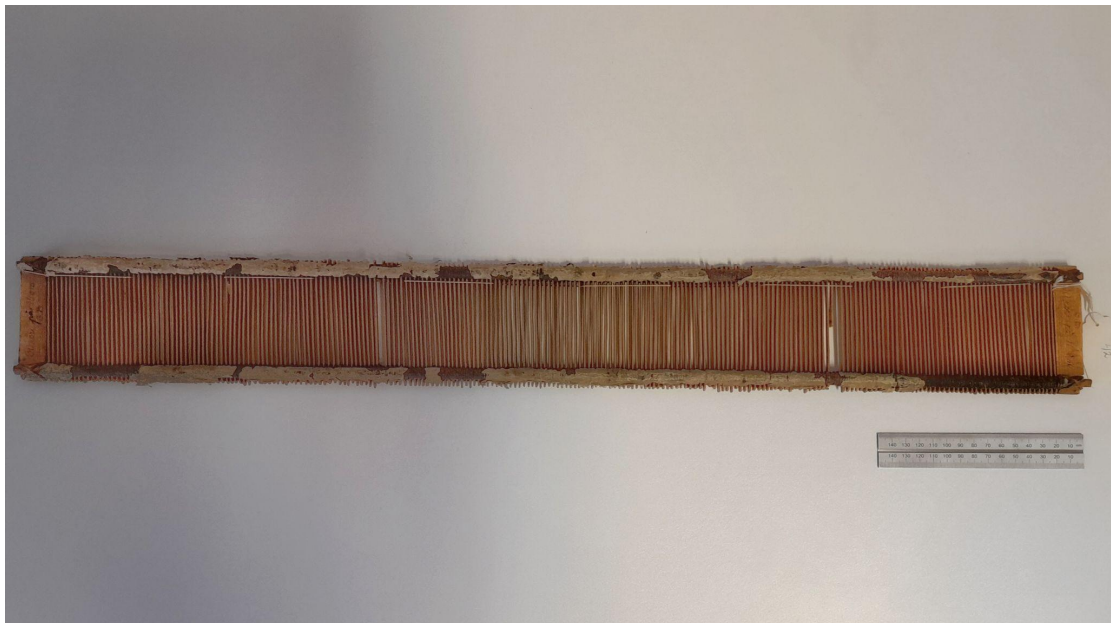


Bild 1. Vävsked nr: 42 (bilden har gjorts ljusare)

Arbetsbeskrivning till en vävsked

Till en vävsked kommer du behöva rakvuxen klyvd furu ytved minst så lång som vävskeden ska bli. Du kommer också behöva rakvuxen björk (helst glasbjörk) som är lika lång som höjden på vävskeden (en rekommenderad höjd kan t.ex. vara 95 mm.), lintråd (tjockleken på lintråden beror på vilken densitet du vill ha, i detta exempel används 8/5 linmattvarp), tjära för becktillverkning och någon spillbit till ändarna lite längre än höjden på vävskeden.

Verktygen som du kommer att behöva är spräckjärn, kniv, bandkniv, stallare, avtäljare (en sickel fungerar också), putshyvel, knutpackare och en spänthkniv (en vanlig kniv fungerar också).

1. Det första som du kommer att behöva tillverka är åsarna (fyra stycken), de tillverkar du av den kluvna furan. Åsar är platta på insidan och runda på utsidan så de bildar en halvmåne. Årsringarna bör vara 90° i förhållande till den platta sidan eller helt parallellt med den. Den platta sidan kan du antingen tälja eller hyvla. När du har gjort det kan du tälja den runda utsidan av åsen med en bandkniv eller bara tälja den rund. Gör åsen lite längre än vad vävskeden ska bli. Åsarna bör vara ca 7,5 mm breda och 3-4 mm tjocka.
2. Nu när åsarna är klara är det dags att tillverka ändträna de gör du av någon bra spillbit. Den behöver vara ca 2 cm bredd och lite tjockare än tinnarna ska vara. Hyvla eller tälj ut den rektangulära formen. När du har formen färdig är det dags att markera ut spåren för åsarna. Du trär på stallaren på åsarna och trycker in ändträet. Centrera ändträet och markera längs åsarnas kanter med en penna eller kniv (se bild 1). Tälj ur mellan markeringarna under åsarna. Det behöver bara vara så åsarna inte glider fritt över ändträet.

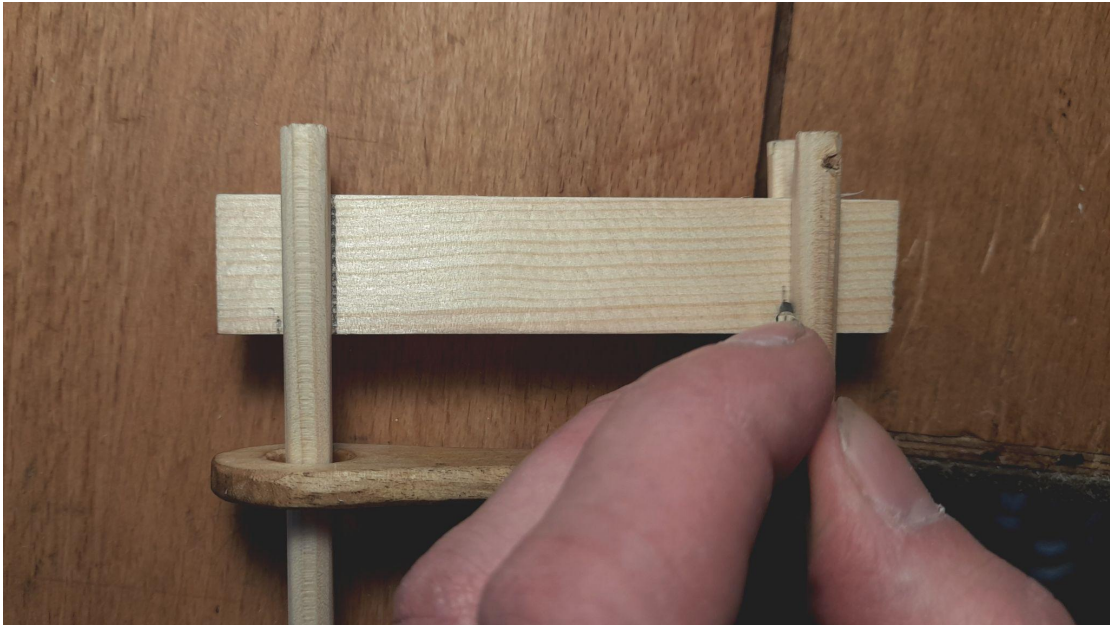


Bild 1. Markering för spår till åsarna

3. Tinnarna tillverkar du av den rakvuxna björken. Klyv den först med spräckjärn så du får tunna brickor med korta årsringar (se bild 2). Klyv brickorna sen igen med späntkniv. Om klyvningen drar åt ett visst håll så kan du lägga lite extra tryck på den sida som är tjockast.



Bild 2. Kluvna brickor till tinnar

Nu ska du klyva brickorna till stavar med späntkniven eller en vanlig täljkniv, de behöver vara lite bredare än vad tinnan ska bli. Sedan klyver du dem en fjärde gång med en vanlig täljkniv, även här kan du styra klyvningen genom att lägga lite mer tryck på den tjockare sidan för att rätta upp klyvningen. Klyv de så tunna du kan så får du flera tinnar av varje stav (se bild 3). Kom ihåg att årsringarna ska vara korta på tinnarna.



Bild 3. Klyvning av en stav till flera tinnar

Nu ska tinnarna täljas till. Det går att göra med en vanlig täljkniv men med en enkel ställning går det att göra med bandkniv(se bild 4). Gör så många tinnar som du kommer behöva och några extra.



Bild 4. Täljning av tinnar med ställning

4. Nu är det dags att framställa beck till vävskedar. Börja med att lägga tjära i en plåtburk eller kastrull (se bild 5). Det går åt ganska lite beck till en vävsked men det är lättare att tillverka mer åt gången.

Tänd en brasa utomhus där du kan arbeta. Värm tjäran över elden i ca 3 timmar. Rör om i tjäran ibland. Värm tjäran hellre en för kort tid än för länge eftersom om du värmer becket för länge blir det inte brukbart till vävskedar. Om du däremot har värmt becket för kort tid så kan du bara värma upp det igen. Konsistensen ska vara som en fast modellera och om du slår på burkens botten så ska det bildas sprickor som i glas.

Konsistensen av becket kan du inte bedöma medan det är varmt så vänta några timmar innan du går vidare till nästa steg.



Bild 5. Framställning av beck till vävskedar

5. Nu när du har beck kan du börja att framställa becktråd. Du kommer att behöva en lintråd som är minst 3,3 m per 30 tinnar, ta någon extra meter tråd för säkerhets skull. Jag skulle rekommendera linmattvarp 8/5 eftersom det går att göra både mattvävskedar och vanliga vävskedar med tätheter från 50 tinnar på 10 cm till 60 tinnar på 10 cm. Men om du vill ha en tätare sked bör du ha en tunnare tråd. Du kommer att behöva en stor arbetsyta till beckningen av tråden eftersom tråden behöver läggas ut så den inte trasslar sig. Om du har en liten arbetsyta rekommenderar jag att du lägger tråden i en spiral.

Dela upp lintråden som du kommer behöva på två rullar med lika mycket tråd på varje. Smörj in händerna med kokosolja för att becket inte ska fastna för mycket i dina händer. Ta en bit beck i ena handen och dra beck på änden av tråden. Trä på en bit läder med ett hål som är lika stort som tråden ska bli. Placera foten på den sida du håller becket i på den obeckade tråden. Håll tråden spänd mellan foten och den armen som är diagonalt från foten t.ex. vänster arm om du har höger fot på tråden, och dra på beck på den spända delen av tråden. Friktionen mellan tråden och becket får becket att smälta in om man arbetar snabbt. Flytta fram den beckade tråden och becka nästa bit tills hela tråden är beckad. Gör

samma sak med andra rullen. Låt tråden ligga i ca 3 timmar innan du går vidare till nästa steg.

När du är klar kan du göra rent händerna med en skrubborste, linolja och sedan såpa och vatten. Linoljan blandar sig då med becket och du kan sedan tvätta bort blandningen med såpa och vatten.

6. Nu när du har din becktråd så ska du rulla upp den på två små rullar som du kan binda med. Fäst ändträna mellan åsarna med hjälp av stallarna (se bild 1).

Starta bindningen med att lägga becktrådens ände längs åsen och snurra tråden några varv runt sig själv. Tråden ska då gå upp på sidan som är mellan åsarna (se bild 6). dra tråden över ändträet och diagonalt tillbaka på undersidan så den kommer upp på motsatt sida. Dra nu tråden under den som gick över ändträet och vrid tillbaka över och dra till (se bild 6 igen).

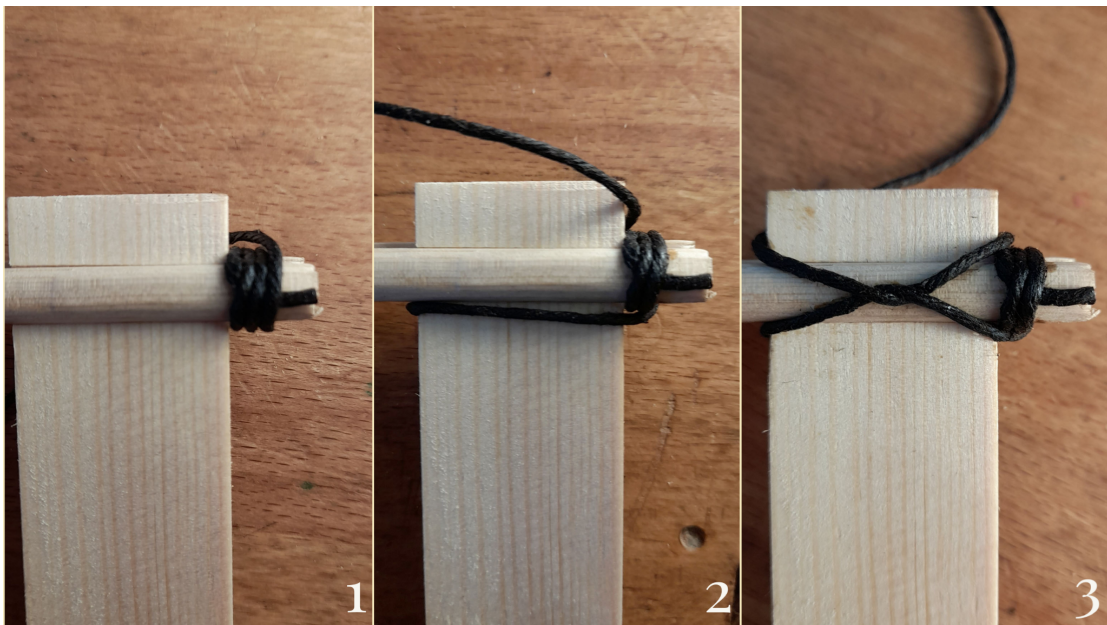


Bild 6. Startbindning

Nu kan du börja fästa tinnarna. Du kan behöva snurra tråden något varv runt åsen innan för att få lite distans. Du binder fast tinnarna genom att föra becktråden över tinnan på insidan och ner under sig själv i öglan som bildas bredvid tinnan och drar åt (se bild 7).

Var femtonde tinna ($\frac{1}{2}$ pasma) vill du kolla tätheten med en passare

genom att räkna att det är så många tinnar som det ska vara. Om det är för tätt mellan tinnarna får du försiktigt skjuta isär tinnarna tills tätheten stämmer. Om det istället är för glest får du pressa ihop bindningarna både på insidan och utsidan så tinnarna inte blir sneda. Om det inte hjälper kan du plocka ut tinnar och tunna ut dem för att sedan pressa ihop bindningen. När du ändå kollar tätheten så kan det också vara bra att kolla vinkeln på tinnarna med en vinkelhake eller något annat med en 90° vinkel.

Var trettionde tinna kan det vara bra att markera på något sätt tex, genom att ha en färgad tinna. Om det är en mattvävsked så kan var tjugonde markeras istället.

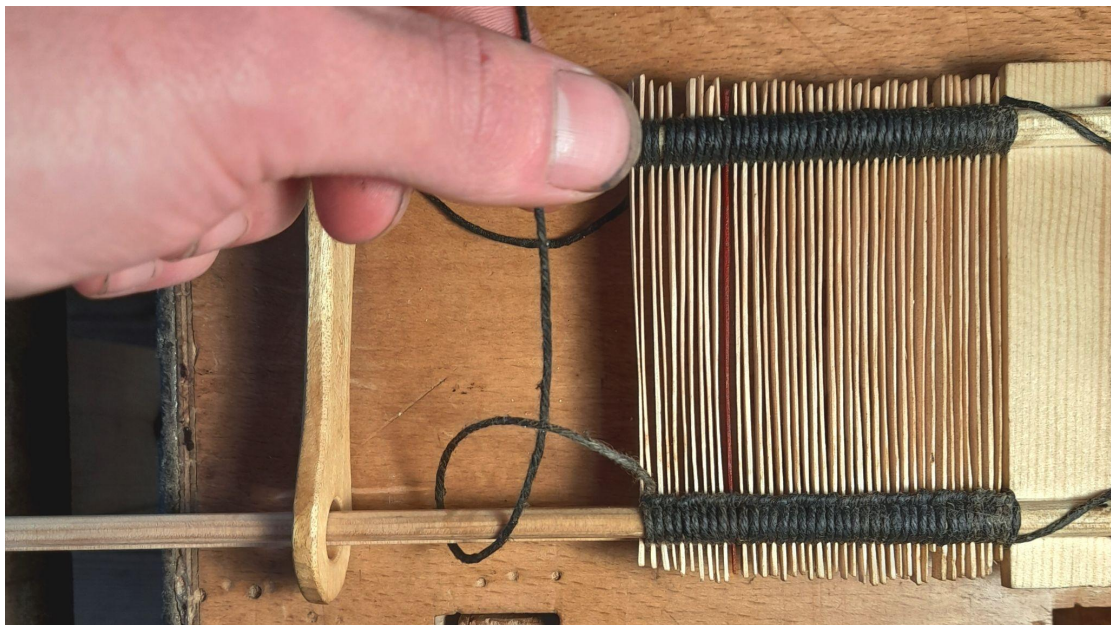


Bild 7. Bindning av tinnar

Bindningen av slutändträet är samma som starten men istället för att Becktråden läggs parallellt med åsen så går den under sig själv några gånger för att låsas.

7. Nu är du nästan klar med vävskeden. Nästa steg blir efterarbete. Det första du gör är att tälja ner om det finns någon tinna som sticker ut mer än de andra. Sen ska du sickla tinnarna jämbreda på båda sidorna. Det gör du med en avtäljare eller en sickel om du inte har en avtäljare. När du har gjort det tar du avtäljaren(eller hörnet på sickeln) och sicklar en vinkel mellan tinnarna (se bild 8). Om det är någon tinna som inte blir

bra, t.ex. att det blir en grop i den så är det dags att byta den nu. När du är färdig med sicklandet är det dags att borsta av den med en fast borste.



Bild 8. Sickling av tinnar

När du har borstat av vävskeden så är det dags att kapa av den utstickande delen av tinnorna. De delarna och ändarna av ändträna täljer du av.

8. Nu tar du knutpakaren och gnider längs åsarna för att trycka ner allt beck i tråden. Nu kan vävskeden vara färdig om du inte vill tapetsera den.
9. (Valfritt) Nu kan du tapetsera vävskeden med papper eller tyg. Jag rekommenderar att du använder något mörkt eftersom becktråden blöder igenom tyg och papper. Gör två remsor som räcker till att vikas kring åsarna. Gör ett caseinklistret För att för att fästa tyget eller pappret. Klistra på både remsan och åsen. Om du använder papper kan det behöva vikas innan det sätts på åsen. Bind fast remsan medan klistret torkar. När det är torrt kan du skära till kanterna och peta in fransarna mellan tinnarna. Kortändarna kan du peta in mellan åsarna och fästa med till exempel lim av något slag.

Bilaga 3 - Tidsåtgång och materialkostnader

Tidsåtgång och materialkostnader

Tidsåtgång

Tidsåtgång	Minuter:
Bindning av en pasma:	83
Tillverkning av 30 tinnar(en pasma):	60
Tillverkning av två ändträn:	44
Tillverkning av fyra åsar:	148
Efterarbete:	240
Totalt för en 15 pasma vävsked:	2577

Tiderna är ungefärliga och tagna vid effektivt arbete.

Effektiv tid för en 15 pasma vävsked som den som har gjorts under projektet är ca, 43 timmar.

Materialkostnader för en 15 pasma vävsked

ca, 140 x 100 x 40 mm björk: ca 10 kr

ca, 20 x 830 x 8 mm furu: ca 10 kr

50 m linmattvarp 8/5 ca 50 kr

Totalt material: ca 70 kr

Reflektion kring tid och kostnad

Det är flera saker som påverkar hur mycket tid vävskedstillverkningen tar. En 15 pasma vävsked som den som gjordes under projektet skulle kunna ta ca 43 timmar vid konstant högeffektivt arbete (det är då tidtagningarna till tidsåtgången har gjorts) men den vävsked som har gjorts i projektet har tagit nästan dubbelt så lång tid. Det kan bland annat bero på hur mycket erfarenhet jag har av hantverket. Det gick till exempel mycket snabbare mot slutet av bindningen än vad det gjorde i början. Det beror också på hur många delar man gör åt gången. Om jag tex, ska tälja 600 tinnar till en vävsked så går det säkert snabbare styckvis än om jag bara skulle tillverka en tinna totalt.

Är materialkostnaden verkligen relevant för denna typen av arbete med tanke på att tiden är den huvudsakliga kostnaden? Är en fråga som jag har ställt mig och jag tror att det är en av anledningarna till att hantverket försvann helt när det fick maskinell konkurrens. Tidskostnaden i kronor är mer än 150 gånger större än materialkostnaden om man tar en timlön på 250 kr i timmen. Tidskostnaden för en vävsked som den i projektet skulle då kosta 10 750 kr vid effektivt arbete.

Bilaga 4 - Ordlista

Vävskedens komponentnamn	
Åsar/ Spjälkar	De långa över och underdelarna som tinnarna sitter emellan.
Ändträ	Start och slutbiten i kortändarna på vävskeden.
Tinna	När de tunna pinnarna mellan ändträna är tillverkade av trä kallas de för tinna eller tinnor om det är flera.
Rör	När de tunna pinnarna mellan ändträna är tillverkade av vass kallas de för rör.
Tand	När de tunna pinnarna mellan ändträna är tillverkade av metall kallas de för tand eller tänder om det är flera.

Vävskedens måttenheter	
Pasma/ Pasman	En pasma = 30 trådar Det kan också stavas passma i vissa texter. Om det är flera kallas det pasmor
Bund/ Bunn	Ett bund = 50 trådar(om man ej väver med två trådar mellan varje tinna) gammal bund 48 trådar
Tjog	Ett tjog = 20 Den vanligaste måttenheten för mattvävskedar.

Andra vävskedsord	
Beseskedar	vävskedar som blev som de blev.

Källor till ordlistan

Svedenfors, Folke (1952). *Vävskedsmakeri och hornslöjd*. Växjö Nordiska museet

Bilaga 5 - Bilder

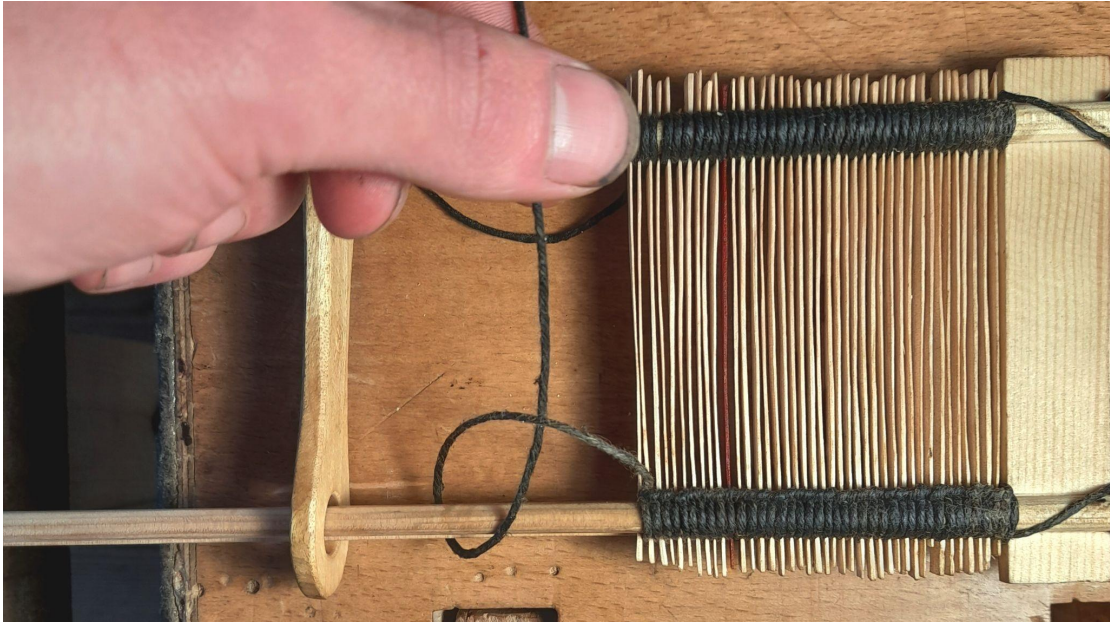


Bild 1. Bindning av tinnar efter hur det gjordes i Dalarna.



Bild 2. Vävskepsprototyper tapetserade med textil(överst) och paper(underst)



Bild 3. Vävsked i vävstol



Bild 4. Alla vävskedar som har gjorts under projektet



Bild 5. Tapetserad vävskedsprototyp och verktyg och delar som använts