

Vikbara skedar

En stor sked i en liten formfaktor

Oscar Larsson

Projektarbete 5 veckor, maj 2022

Handledare: Beth Moen, Frej Lonnfors

Sätergläntan Institutet för slöjd och hantverk

Slöjd och hantverk – form och kultur, trä år 1

Titel: Vikbara skedar– En stor sked i en liten formfaktor
Författare: Oscar Larsson
E-post: hej@oscarlarsson.se
Handledare: Beth Moen, Frej Lonnfors
Utbildning: Slöjd och hantverk – form och kultur, trä år 1
Typ av arbete: Projektarbete 5 veckor
Antal sidor: 12 sidor
Datum: maj 2022

Sätergläntan Institutet för slöjd och hantverk

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

Sammandrag

Jag har arbetat med att producera och utveckla vikbara skedar och har under arbetets gång lärt mig om gångjärnets geometri och konstruktion.

Nyckelord

Vikbar sked, sked, gångjärn, Brittany, Folding spoon, hinge, spoon

Tack till mig !

Innehållsförteckning

Inledning	4
Syfte	4
Metod	4
Historik och bakgrund	5
Varför vill man ha en vikbar sked?	5
Analys av en vikbar sked från Gallipoli Turkiet	6
Reflektioner kring analysen/uppmätningen	7
Inspiration till skedarna	8
Skedarna som jag har gjort	8
Verktygssval under projektet	9
Diskussion	10
Källförteckning	12
Skriftliga källor	12
Elektroniska källor	12

BILAGA 1	Analys av Turkisk vikbar sked
BILAGA 2	Arbetsbeskrivning till en vikbar sked
BILAGA 3	Tidsåtgång och materialkostnader
BILAGA 4	Bilder

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

Inledning

Vikbara skedar har länge funnits i flera olika delar av världen men är trots det inte så välkända. I detta projektarbete går jag in på djupet kring hur vikbara skedar fungerar, deras bakgrund och varför de existerar.

Syfte

Syftet med detta projektarbete har varit att fördjupa sig i täljning av vikbara skedar och få en djupare förståelse för gångjärnets geometri. Detta har gjorts genom att bland annat göra prototyper och tester för att utveckla en egen produkt.

Metod

Det första som jag gjorde var att titta på existerande vikbara skedar och analysera och dokumentera en av skedarnas konstruktion. Efter analysen började jag göra prototyper av olika gångjärnstyper (se bilaga 4, bild 7).

När jag var färdig med dessa prototyper var det dags att börja utveckla min egna variant av en vikbar sked. Det gjorde jag genom att göra förändringar på gångjärnsprototyper och genom att göra funktionsprototyper.

När jag var nöjd med funktionen var det dags att börja designa skeden. I detta steg använde jag mig främst av enstaka prototyper.

Efter designen var det dags att göra själva produkten den gjorde jag i ett annat träslag än prototyperna och dekorerade den rikligt med faser.

Historik och bakgrund

Historisk information om vikbara skedar finns inte i så många skriftliga källor som är tillgängliga för mig. Den information som finns kommer oftast från samma person, nämligen Jane Mickelborough. Hon specialiserar sig på traditionella vikbara skedar och vanliga skedar från Brittany i nordvästra Frankrike där hon bor. Vikbara skedar har funnits på fler platser än Brittany tex. i Turkiet, Sverige och Tyskland men tillgången till information om dessa är begränsad till enstaka fotografier och enskilda skedars historia.

Varför vill man ha en vikbar sked?

“Vad är vikbara skedar bra för?” Är en fråga som folk har ställt till mig gång på gång under detta projektarbete. Det finns flera anledningar till detta både nutida, historiska och lokala. De nutida anledningarna har dock funnits historiskt med.

Den mest uppenbara anledningen är att den tar upp mindre plats än en vanlig sked vilket kan vara bra om man ska ta med sig den. Ett historiskt exempel från Brittany på detta är de vikbara skedarna som man hade med sig till stora bröllop och fester. Man var oftast tvungen att ha med sig sin egen sked eftersom arrangörerna inte hade skedar till alla gäster som ofta var hundratal. Man kunde då ha skeden i tex. bältet eller i hatten för att visa upp dem. (Mickelborough, 2018)

En annan anledning är gammalt hederligt skryt både för hantverkaren och innehavaren av skeden. Det är väldigt tydligt på den tyska skeden som jag har tittat på (se bilaga 4, Bild 1). Man kan också se tecken på skryt på Brittany skedarna som ofta var rikt dekorerade. Det var bland annat därför man ibland satte skedarna i hattbandet eller i skärpet. (Mickelborough, 2018)

Ytterligare en lokal anledning för Brittany är material. Jane Mickelborough spekulerar att en anledning till att göra vikbara skedar är att man ofta vill använda sig av boxwood eftersom det är hårt och passar därför bra till gångjärn och dekor. Det växer dock dåligt i Brittany och det är svårt att få ut bra ämnen ur virket. Man kan dock göra vikbara skedar av två små stycken istället för ett stort. (Mickelborough, 2018)

Analys av en vikbar sked från Gallipoli Turkiet

Under detta projektarbete har jag tittat på flera olika skedar från olika platser i världen. En av skedarna som jag har tittat närmare på är en sked från Gallipoli i Turkiet.

Skedens blad är äggformat och skaftet är helt rakt med gångjärnet, cirka en tredjedels skaft från själva bladet. Gångjärnet är rakt på undersidan med en liten kulle på ovansidan där själva axeln i gångjärnet sitter. Den har små plåtbrickor mellan träet och änden av axeln som har blivit uthamrad för att hålla brickan på plats. Axelns centrum är i linje med skaftets överkant så den kan svänga 180°.

Skeden ser ut att vara gjord av ett ströporigt träslag, antagligen något hårt inhemskt turkiskt träslag eftersom det ofta används hårda träslag när man gör vikbara skedar. Ett annat tecken på att det är ett hårt träslag är att själva bladet är väldigt tunt. Stycket som skeden har tillverkats ur verkar vara rakvuxet, det kan man se på en skada som är på skedens blads vänstra sida. Där bladet och skaftet möts finns det två små kvistar.



Bild 1. Foto: Auckland Museum. AM 2015.31.1

Bildlicens: [Creative Commons — Attribution 4.0 International — CC BY 4.0](https://creativecommons.org/licenses/by/4.0/)

Reflektioner kring analysen/uppmätningen

Den vikbara skeden kommer från Gallipoli i Turkiet och finns i skrivande stund i Auckland War Memorial Museum på Nya Zeeland. Skedens historia finns väl dokumenterad sedan den togs ifrån Turkiet under första världskriget av en nya zeeländsk ingenjör 1915 eller 1916 som tog den som krigstrofé. (Auckland Museum. Spoon, folding (AM 2015.31.1-6)(5/4-22))

Eftersom jag inte har haft tillgång till själva skeden så kan jag inte verifiera på något bra sätt att måtten (se bilaga 1) stämmer. Det är också väldigt svårt att se fiberriktningen när man bara har bilder att gå på.

Inspiration till skedarna

Jag har tagit inspiration från olika vikbara skedar från bland annat Turkiet, Södra Tyskland och Brittany men inte från svenska skedar eftersom jag inte lyckades hitta dessa förrän senare. Därefter har jag tittat på för- och nackdelar med skedarna och deras gångjärn. Jag har också gjort modeller av själva gångjärnsdelen på skedarna för att kunna bedöma hur bra de till exempel håller sig själva öppnade.

Skedarna som jag har gjort

Jag har tillverkat sex stycken vikbara skedar under detta projekt varav 4 är brukbara. Gångjärnet var till en början mest inspirerat av det på den sydtyska skeden (se bilaga 4, bild 1) men blev under arbetets gång mer och mer lik gångjärnet på Brittany skedarna och de turkiska skedarna. En av anledningarna till att den blev mer lik dessa skedar är att man hela tiden är begränsad till vissa regler om hur ett gångjärn viks ihop och att skedarna i Brittany är väldigt utvecklade på grund utav den levande traditionen som fortfarande finns kvar där.

Jag har dock gjort lite förändringar av hur gångjärnet är gjort. Ett av problemen som uppenbarade sig när jag gjorde modellerna av gångjärnen från olika skedtyper var att de nästan aldrig höll vinkeln, vilket betydde att skedarna lätt kunde vikas uppåt när man tex. skrapar upp den sista soppan ur skålen. För att lösa detta ökade jag kontaktytan i gångjärnet genom att gå ifrån de trefingrade gångjärnen som har använts traditionellt på i stort sätt alla vikbara skedar. Detta bytte jag mot en flerfingrad variant. Jag testade först med sju fingrar men beslutade mig för att använda mig av fem fingrar istället, då fick jag till den styvhet som jag ville ha. Det skulle dessutom vara väldigt komplicerat att göra sju fingrar på alla skedar eftersom det blir så många tunna fingrar att passa in och felmarginalerna skulle blivit mindre.

Skedbladet är äggformat på mina skedar. Denna form är den vanligaste som jag har sett på vikbara skedar och är mest tydlig på de turkiska skedarna. Bladet är taget ur ett rakvuxet trästycke vilket också verkar vara det vanligaste.

Handtaget är rakvuxet men vinklat i själva gångjärnet för att få en behagligare vinkel utan att få korta fibrer, detta har jag inte sett att de har gjort på andra vikbara skedar.



Bild 2. Vikbara skedar och testgångjärn som har gjorts under projektet.

Verktygsval under projektet

Till skedarna har jag försökt att använda mig av grundläggande skärande verktyg som man troligtvis har haft tillgång till när man tidigare har tillverkat vikbara skedar. De verktyg som jag huvudsakligen har använt mig av är stämjärn, yxa och kniv. (För komplett lista med verktyg och arbetsbeskrivning se bilaga 2.) Stämjärnet fick jag tillverka av en spik eftersom vi inte hade något så tunt stämjärn.

Diskussion

Syftet med detta projekt har varit att fördjupa mig i täljning av vikbara skedar och få en djupare förståelse för gångjärnets geometri. Fokuset på geometrin blev med tiden förslöjdigad och intuitiv och inte alls som jag trodde. I början använde jag noggranna mått och räta ytor när jag gjorde mina testgångjärn för att förstå hur dessa gångjärn fungerar. När jag sedan började tälja själva skeden blev det för tidskrävande att tälja helt vinkelräta sidor och med det så gick inte tanken med mått ihop längre. Vid det laget hade jag fått en ganska klar uppfattning av hur gångjärnet fungerade, så jag kunde släppa lite på tänkandet och fokusera på att få helt parallella ytor. Resultatet var att jag fick mindre glipor i gångjärnen i jämförelse med när jag mätte vinklarna och avstånden. Min första uppfattning var att det skulle vara tvärtom och att jag skulle få mer exakta gångjärn när jag använde mer exakta mått.

När det kommer till täljningen kan jag se en tydlig förbättring mellan de olika prototyperna som jag gjorde (se bilaga 4, bild 3-6). Förbättringen syns främst på själva gångjärnet men är mycket tydligare på de fysiska skedarna som man kan vika och känna på än på bilderna.

Under arbetet har jag stött på flera olika problem och gjort många roliga, lärorika och uppenbara misstag. I början innan jag hade förstått geometrin och använde mig av noggranna mått och markeringar var det vanligaste felet att jag sågade på fel sida av markeringen eller vid fel markering. När jag senare övergav noggranna mått och gick mer på känsla så försvann detta fel helt eftersom själva markeringssteget till stor del försvann.

Ett annat fel jag gjorde mycket i början var att hålet för axeln inte blev helt rakt eftersom jag inte hade några bra referensytor. Detta gjorde att den blev skev när skeden veks ihop, eftersom själva rotationen är vinkelrät mot axeln. Detta kan leda till att de yttre fingrarna i slitsdelen böjs utåt vilket gör att själva gångjärnet går sönder.

Låsningen av axeln är det steget där flest skedar har gått sönder eftersom man slår ut ena änden när den sitter på plats, vilket gör axelns yttre del lätt konisk. Detta får en kilande effekt och den överslagna massan trycker på en väldigt liten yta på virket som kanske redan är försvagat av tex ett missat slag. De två första skedprototyperna var gjorda av al och gick sönder i detta steget, så de resterande skedprototyperna gjorde jag av lönn eftersom det är mycket starkare än al. Jag hade kunnat sätta en metallbricka mellan den utslagna delen av axeln och virket (på samma sätt som de hade gjort på den turkiska skeden som jag hade tittat på i analysdelen) vilket skulle minska risken att gångjärnet går sönder genom att fördela trycket och lindra den lätt kilande effekten. Anledningen till att jag inte gjorde detta är helt estetisk. Jag ökade istället dimensioneringen av gångjärnet i förhållande till träslagets styrka. Det är därför

slutprodukten som är av valnöt har mer massa i gångjärnet än prototyperna av lönn (se bilaga 4, bild 2).

Så här efter den fysiska delen av projektet känner jag inte att det är så mycket jag skulle ha gjort annorlunda. Det enda som jag kan komma på i skrivande stund är att jag skulle vilja ha hittat svenska vikbara skedar tidigare så jag hade kunnat ta mer inspiration från dem. Misstagen som jag har gjort har varit lärorika och väldigt viktiga i mitt lärande.

En av de viktigaste sakerna som jag har lärt mig är att förlita mig mer på den avverkande processen till skillnad från markerings/mättnings processen. Detta ledde bland annat till mindre glipor i gångjärnen.

Källförteckning

Skriftliga källor

Mickelborough, Jane (2018). *Make a folding spoon*. Moretonhampstead, Crafty Little Press

Elektroniska källor

Auckland Museum. Spoon, folding (AM 2015.31.1-6).Wikimedia commons.
(5/4-22)

[https://commons.wikimedia.org/wiki/File:Spoon,_folding_\(AM_2015.31.1-6\).jpg](https://commons.wikimedia.org/wiki/File:Spoon,_folding_(AM_2015.31.1-6).jpg)

Analys av Turkisk vikbar sked

Ägare: Auckland War Memorial Museum
Inventarienummer: AM 2015.31.1-6
Beskrivning av föremålet: Den vikbara skedens blad är äggformat och skaftet är helt rakt.
Storlek: Skeden är 150mm lång när den är ihopfälld och 252mm när den är utfälld. Skeden är 55mm bred vid bladets bredaste punkt och 35mm hög vid bladets spets.
Föremålets skick: Bra, med bruksslitage



Bild 1. Foto: Auckland Museum. AM 2015.31.1

Bildlicens: [Creative Commons — Attribution 4.0 International — CC BY 4.0](https://creativecommons.org/licenses/by/4.0/)

Arbetsbeskrivning till en vikbar sked

Till en vikbar sked kommer du att behöva en färsk virkesbit av ett hårt ströporigt träslag tex. lönn eller bok. Du kommer också att behöva en mjuk spik till axeln av gångjärnet. Välj gärna en rund spik.

Verktygen du kommer att behöva är klyvsåg, kapsåg, bågfil, hammare (med en rund slagsida), kniv, yxa, stämjärn av större storlek, en tunn lockbettel eller litet stämjärn på ca 2 mm, en skruvdragare (eller en manuell borrar) och en borrar av samma storlek som spiken som du kommer att använda till axeln.

1. Börja med att grovt yxa ut en skedform ur virkesbiten som är ca 10 cm längre än skeden du vill ha.



Bild 1. Grovt yxat skedämne

2. Kapa skedämnet där du vill att gångjärnet ska sluta. Detta kommer att bli gångjärnets start och slutpunkt.



Bild 2. Kapat skedämne

3. Markera ut gångjärnets fingrar med kniven eller en penna på bladstycket och handtagsstycket. Gör det sammanlagda antalet fingrar ojämnt tex. tre eller fem. Kom ihåg att göra handtaget till tappdelen och bladet till slitsdelen.



Bild 3. Markerat skedämne

4. Såga bredvid strecket som du gjorde. Var noga med att såga på rätt sida av strecket. Tänk på att vinkla bottnarna så att skeden kommer att kunna

fällas ihop. Fortsätt att såga bort så mycket material som du kan emellan fingrarna. Såga också ut tappdelen.



Bild 4. Sågning av slitsdelen.

5. Tälj ut formen grovt på bladet och handtaget med yxa och kniv. Låt bitarna torka under ca 24 h.
6. Börja att göra rent mellan fingrarna med lockbettel, litet stämjärn eller rasp. Stämjärn och lockbettel är det lättaste att använda men ibland är det svårt att komma åt med ett stämjärn. Tappnacken på handtaget kan du tälja eller såga till. Tänk på vinkeln på tappnacken och kanten av slitsdelen, om de är raka kommer skeden inte kunna vika sig.



Bild 5. Urhuggning mellan fingrarna

7. Passa ihop tappdelen med slitsdelen genom att skära rent sidorna mellan fingrarna med det breda stämjärnet. Arbeta med lockbetteln eller det lilla stämjärnet för att få bottnen ren. Detta steg kan ofta ta flera timmar innan man får passningen bra.



Bild 6. Ihopsatta tapp/slitsdelar

8. Förbered för att borra hålen genom att markera ut vart de ska vara på båda sidorna. Tänk på att hålet för axeln blir centrum på ihopfällningen tex. om skeden är helt rak så behöver 180° av axeln ligga över virkets översta kant.



Bild 7. Ihopsatta tapp/slitsdelar

9. (Om du har en fyrkantig spik behöver du fila den rund nu och ta en borrar som har samma diameter som den filade spiken.)
10. Borra igenom både tappstycket och slitsstycket. Borra från båda hållen. Var väldigt noga med att borra rakt annars kan du få avlånga hål eller ett snett hål.



Bild 8. Borrade tapp/slitsdelar

11. Tälj färdigt skeden så gott det går. Du kan sätta spiken i hålet tillfälligt om det underlättar täljningen. Ha axeln i när du viker ihop den. Lägg märke till vart den fastnar och tälj ner där tills du är nöjd med hur ihopvikt skeden blir.



Bild 9. Tapp/slitsdelar med tillfällig axel som inte går att vika

12. Tillverka axeln av spiken. Såga den till rätt längd med bågfilen. Gör den ca 3 mm längre än bredden av skeden där hålet är.
13. Slå ut en av kortsidorna på axeln med den runda sidan av hammaren. Om du vill ha en blank yta kan du polera hammarens slagytor.
14. Sätt axeln i skeden. Du kan sätta maskeringstejp över virket för att minska risken att det skadas. Det kan underlätta att puncha ett hål i axeln. Nu gör du som i föregående steg för att fästa axelns andra sida. Ta bort maskeringstejpen när du har slagit ut axelns ände.



Bild 10. Axel med punchat hål

15. Nu har du (förhoppningsvis) en vikbar sked. Nu kan du skära in en dekor med karvsnitt eller ytbehandla den om du vill med tex. linolja.

Tidsåtgång och materialkostnader

Tidsåtgång

Tidsåtgång för en sked av valnöt: 12 timmar och 20 minuter

Tiden är tagen med tidur och är ungefärlig.

Materialkostnader

Valnöt: 13 kr

Del av svarvämne köpt från Skövde lövträ. Utköpt från inställd beställning.

Bilder



Bild 1. Foto: The met. Folding spoon
Bildlicens: [Creative Commons — CC0 1.0 Universal](https://creativecommons.org/licenses/by/4.0/)



Bild 2. Fyra färdiga vikbara skedar



Bild 3. Vikbar sked av valnöt slutprodukt



Bild 4. Vikbar sked av lönn prototyp nr 5



Bild 5. Vikbar sked av lönn prototyp nr 4



Bild 6. Vikbar sked av lönn prototyp nr 3



Bild 7. Testgångjärn