



2012:11

# Stolen på Månses

Rekonstruktion av en stol

Sven Vildegren





Rapport 2012:11

# Stolen på Månses

- rekonstruktion av en stol

Vånga socken  
Kristianstads kommun  
Skåne län

Sven Vildegren

## **Regionmuseet Kristianstad Landsantikvarien i Skåne**

Kristianstad  
Box 134, Stora Torg  
291 22 Kristianstad  
Tel 044 – 13 58 00 vx, Fax 044 – 21 49 02

Lund  
Box 153, St Larsomr. Byggnad 10  
221 00 Lund  
Tel 046 – 15 97 80 vx, Fax 046 – 15 80 39

[www.regionmuseet.se](http://www.regionmuseet.se)

© 2012 Regionmuseet Kristianstad / Landsantikvarien i Skåne  
Rapport 2012:11  
ISSN 1651-0933

Omslagsfoto: Sven Vildegren  
Teckning och foto: Sven Vildegren, foto s. 4 av Cissela Olsson, s. 18 av Katarina Olsson.  
Kartor ur allmänt kartmaterial, © Lantmäteriverket, Gävle. Dnr 507-99-502.

# Stolen på Månses

## Innehåll

Inledning	5
Stolen – en arbetsprocess	6
Beskrivning av stolen	6
Konstruktion	7
Materialbehandling	8
Verktygspresentation	9
Arbetsgång	12
Ritning och kapnota	14
Mätskala	15
Dragpinne - dragande låspinne	16
Om min stol och hans	18
Referenser	20
Bilagor	21



## **Inledning**

Månse är ett dagsverkstorp som tillkom år 1818. Torpet brukades av samma familj fram till 1961. Det köptes 1963 av tidigare museichefen Thorsten Andersson som friköpte det 1995 och donerade det till Regionmuseet år 2003. Donatorns önskan var att torpet med sin intressanta historia skulle användas till studier och forskning.

Torpet är i stora stycken en intakt boendemiljö. En gång ett självhushåll med mycket inventarier bevarade fram till idag. (Magnus Lindhagen, 2005).

Till torpet hör bl a en snickarbod med inredning och mycket verktyg kvar. Tack vare en bouppteckning från 1862 (se bilaga) vet vi att den varit så väl utrustad att den haft potential att vara mer än bara en hjälp vid bruket av torpet. En del av torpets möbler är tillverkade här. Mallar finns bevarade som överensstämmer med delar av husets inredning. Här har funnits möjlighet att dryga ut kassan med arbeten åt andra.

Den här rapporten tar sin början här, bland fyra likadana stolar. Tre står i torpets stuga och en trasig uppe på vinden. Mallen till ryggbrickan och ett kasserat ämne till ett bakben finns kvar.

Om museet skulle låta en möbelsnickare göra en femte stol, en rekonstruktion med de befintliga stolarna som grund, vilken kunskap skulle detta kunna ge på vägen?

Det bestämdes att möbelsnickare Sven Vildegren skulle göra en rekonstruktion av stolen, där allt skulle dokumenteras i ord och bild. Filmaren Magnus Rutberg tillfrågades och har dokumenterat arbetsprocessen i en 57 minuter lång film. Tack till byggnadsantikvarie Katarina Olsson, projektansvarig fram till våren 2011.

## **Stolen – en arbetsprocess**

- Projektets målsättning är att dokumentera arbetsprocessen med att rekonstruera och bygga en femte stol till de fyra som en gång har framställts på Månse och att i detta söka kunskap om de ursprungliga stolarna och deras tillverkning. Detta görs i den 57 minuter långa filmen. Rapporten bidrar med kompletterande material och reflektioner och den nya stolen utgör i sig en tredje del.
- I rapporten redogörs för stolens form, konstruktion och materialbehandling. Jag redogör för de verktyg han kan ha använt och går igenom arbetsgången. Vidare diskuteras förutsättningarna ritning och måtskala i förhållande till hans och mina arbetssätt. Avslutningsvis lyfter jag fram tekniken med dragande låspinnar och går igenom vad som fungerade bra, respektive mindre bra i rekonstruktionen.
- Rekonstruktionen omfattar inte originalets ådringsmålning.

## **Beskrivning av stolen**

Stolen är en enkel bondstol. Den har former som förekom under perioderna Karl-Johan och biedermeier. Materialet är björk, mestadels flambjörk, vilken lite förvånande ådringsmålats för att efterlikna just flambjörk. Flambjörk är namnet på en virkeskvalitet, som vårtbjörken kan ha i stammens nedre delar. Man kan bara spekulera i varför man väljer att med målning imitera den kvalitet man redan valt att arbeta i. Ur teknisk synvinkel krävs det mer arbete, mycket goda verktyg och mer kompetens för att hantera flambjörk. Flambjörk är en ”svår” kvalitet. Av det skälet är det onödigt att gå den omvägen om man från början visste att man skulle måla den. Kanske hade man bara tillgång till detta material? Kanske var man i efterhand besviken på resultatet? Kanske ansågs målningen ”finare”? Kanske målades den flera år senare? Det väcker frågor som tyvärr får stå obesvarade.

Frambenen har en mycket svag sabelform. Bakbenen ger intryck av det samma. De sistnämnda är dock endast lätt svängda på baksidan. Framtill är de raka. Alla ben är firsidiga. Sitsen är utkragad och följer framsargen i en sväng med stor radie. Utkragningen avslutas vid anslutningen mot bakbenen med en liten konkav radie. Bakbenens fortsättning i ryggen reser sig i en antydning till s-form. Den horisontella ryggbrickan har ett eget utseende som ansluter till perioden. Med utgångspunkt i stolens material, flambjörk, bör stolen tillverkats tidigast på 1830-talet, då björkmöbler gjorde entré. Det är dock tveksamt att sätta tilltro till stilen när det gäller tidsbestämning av enklare utförda möbler. De kan mycket väl vara kopior på, eller inspirerade av äldre stolar och därmed betydligt



yngre än de ser ut. Karl-Johan stilen var produktiv på landsbygden under i princip hela 1800-talet (Jane Fredlund, 2003).

Vem som gjort stolen går heller inte att klarlägga. Det hänger samman med när den gjorts. De som tidigast kan ha gjort den är den förste torparen på Månse, Sven Olsson, eller någon av hans söner. Men den kan också ha gjorts senare. Yrkesmässigt var snickaren inte utlärd. Han har troligtvis varit lärling en kortare tid, eller lärt av någon som inte behärskat yrket fullt ut.

## **Konstruktion**

Stolens sammanfogningar bygger på tappar och tapphål, där tappen låses i tapp-hålet med pinnar. Pinnar kallas ibland pluggar (se s. 16).

En traditionellt utförd stols mest kritiska punkt är där sidosargarna är fästade i bakbenen. Så även här. Snickaren har använt genomgående tapp med ett svagt koniskt tapphål som öppnar sig bakåt och kilar inslagna bakifrån i tapphålet. Tapparna är dessutom förstärkta med pinnar från sidan. Baksargen är infäst strax ovanför sidosargarnas infästning, vilket för med sig att dess tappar inte konkurrerar med utrymmet för sidosargarnas tappar. Totalt sett ger detta en mycket solid konstruktion av stolens mest utsatta sammanfogning.

Ett svaghetstecken på den här stolen är tapparnas anslutning i frambenen. Åtminstone gäller detta för den trasiga stolen (föremål, S0483) som har brustit i sidosargarnas infästning mot frambenen. Vi kan ju inte med säkerhet veta hur tapparna ser ut på de andra stolarna. Det enda mothållet tappen får på tapphållets ovansida på denna stol är helt enkelt sitsen och i förlängningen sitsens pinnar. Det är egentligen inget riktigt tapphål, utan delvis en slits förstärkt med en låsande pinne, som i en fönsterbåge. Nu vet vi förstås inte vad den trasiga stolen varit utsatt för, men den här konstruktionen har inte haft mycket att hålla emot när limmet vittrat och blivit skört. Man kan fundera på varför han gjort så här. Det skulle kunna vara så att ändarna brustit när han huggit ur tapphålen. Kanske lämnade han inget extra material som mothåll vid det arbetet. Om det sedan brast så rensade han helt enkelt hålet upptill och räddade på så sätt situationen utan att något behövde kastas.

I bakbenens anslutning mot övre ryggslån har tapphålet placerats för nära övre änden på bakbenet. Det är bristningar på stolarna i några av de övre ändytorna.

Sitsen är fästad med pinnar vars hål borrats på skrådden (snett), med motstående vinklar. Detta är en bra konstruktion som låser sitsen mot underlaget och som håller även när limmet försvagas.

De tappar man kan se på den trasiga stolen visar att tapparna lämnats sågade. En sida av fyra synliga har putsats med stämjärn eller hyvel för att passa tapphålet. Tapphålen har huggits upp med en lockbettel på tre åttondels tum.

Alla sargar och slår ligger i liv med benens yttersidor. Detta är en försvårande omständighet som kräver mer precision i märkning och utförande av tapp och tapphål. Efterjustering med hyvel och eventuellt sickel måste också göras på ytorna.

## **Materialbehandling**

Om man tittar under sitsen på stolarna så finns där grova parallella märken kvar efter en såg. Enligt byggnadsantikvarie Jimmy Juhlin-Alftberg så uppstod märkena av en smidd enbladig ramsågs klinga. I snickarboden återfinns det också ett ämne efter ett bakben som kasserats pga att det inte riktigt räckt till i ena änden. Snickaren har kommit för nära barken vid uttaget av ämnet, troligen utan att notera det förrän det nästan var färdigt. Den del av barken som befinner sig under ytterbarken, kan vid sågningen likna ved tillräckligt mycket på vissa träslag, så att det blir möjligt att ta miste. Detta ämne är inte fullständigt uthyvlats och bär också märken efter en handsåg. Hade virket klyvts ut så hade det inte funnits några sågmärken efter ramsåg, inte heller efter handsåg på raka ytor. Av detta kan man dra slutsatsen att virket sågats till plank, sedan torkats, men knappast så hårt som vi idag menar med torka, och därefter bearbetats i snickarboden.

Generellt sett är det mycket urslag efter hyveln i stolens ytor. Urslag i form av små hack i ytan efter fibrer som inte skurits av, utan som istället spjälkats och brustit. Orsaken är rimligen att hyvlarna inte har varit tillräckligt bra utförda, alternativt att de haft slitna sulor med stora spånöppningar som följd. Detta i kombination med att flambjörken i sig är ett svårbearbetat material.

Målningen har bara delvis mildrat intrycket av urslagen. Man har inte byggt upp ytan med krita eller liknande innan målningen, så märkena är ändå tydliga.

Sitsen bär tydliga spår efter att ha hyvlats tvärsöver fibrerna med ett svagt konvext hyvelstål. Det har gjorts för att inte få så mycket urslag i sitsen. Att gå diagonalt eller tvärt mot fibrerna förhindrar spjälkning med efterföljande bristningar av träets fibrer. Tekniken kan dock bara användas på breda ytor. På sargar och ben skulle man inte ha något stöd för hyvelns sula.

När det gäller svagt konkava ytor som frambenens framsida, bakbenens baksida och bakbenens framsida mot ryggen, så framstår resultatet som något bättre än övriga smala ytor. Man får mer medträ när man hyvlar en form som har brantare vinkel med träets fiberriktning. Verktyget bör ha varit det man idag kallar spånhyvel, se verktygsgenomgången nedan.

## Verktögspresentation

Det finns en hel del verktyg bevarade i snickarboden på Månses. De allra flesta nednötta och uttjänta av användning och det sätt de förvarats på. Utöver de verktyg som bevarats finns också en bouppteckning gjord 1862 efter torparen Sven Olsson på Månses, där får man en bättre bild av vilka verktyg snickarboden varit utrustad med.



Vi har fört en diskussion om hur vi ska förhålla oss till de bevarade verktygen. Inledningsvis ställde vi oss frågor som: Kan vi använda några av de gamla verktygen i tillverkningen av en ny stol? Ska vi göra kopior på dessa verktyg och använda dessa? Vi insåg att de gamla verktygen var alldeles för sköra att bruka. Att använda dem skulle riskera att förstöra dem. Att göra kopior hade varit optimalt, men ett omfattande arbete som skulle inneburi ett projekt för sig. Istället gjorde jag ett urval av mina egna handverktyg. De verktygsmodeller som kommit till användning har i många fall använts i Västeuropa i flera hundra år. Några förändringar tillkom på sent 1800-tal och i början 1900-talet, men det är verktyg som snickaren på Månses hade kunnat förstå och kunnat använda. Verktygen jag valde ut har direkta paralleller till de verktyg som finns bevarade eller som är upptagna i bouppteckningen (se bilagor).

Det enda, och kanske också stora, avsteg som gjorts från det som rimligen har varit hans arbetsmetod är att ämnena sågats ut på en bandsåg. Handsågning

är ett tidsödande arbete som inte rymdes inom vår tidsram. Annars är just handsågningen ett moment som förtjänar att studeras mer. Handsågning är en process som inte längre förs vidare inom yrket annat än vid sammanfogningar.

Den eller de sågar som kommit till användning vid uppsågningen av virket kan mycket väl vara någon av dem som finns bevarade på Månse. Det är spänn-sågar av traditionell typ med vridbara blad och en snodd med en kort pinne för att spänna bladet. De kan föras vertikalt med två händer med plankan liggande på låga bockar och de kan föras horisontellt, då med kortare bitar av plankan fastspänd i hyvelbänken. Till att sköta sågarna finns det bevarat filklovar, filar och en skränkång.

Det finns flera hyvlar bevarade på Månse, men endast tre som möjligen kan kopplas till stolen. Det är först två oxhyvlar, varav en slät (S0918) och en kälhyvel (S0917). Dessa är upptagna i bouppteckningen med ordet ”oxhöflar” 2st. Oxhyveln är en hyveltyp försedd med två mot hyvelstocken vinkelställda handtagspar, avsedd att föras av två personer som arbetar mittemot varandra. Om man antar att dessa använts kan de ha kommit till användning för att grovbearbeta ämnena. Om ämnena varit väldigt skeva kan den kälformade oxhyveln ha använts för att snabbt arbeta ner materialet och den släta kan ha använts för att grovrikta ämnet. Hyvlar för en finare bearbetning saknas helt och hållet, men i bouppteckningen (se bilaga) finns det hyvlar som motsvarar de som saknas. Där finns upptaget 5 st ”strakhöflar” och det motsvarar med stor sannolikhet rubankar med förmodad olika längd. Om man slår på ”strak” i SAOB får man upp betydelser som på olika sätt beskriver ordet ”rak” och det är just det arbete som rubanken utför. Den gör ämnet rakt. Där finns också 3 st ”slätthöflar” upptagna, vilka troligtvis motsvarar putshyvlar. Även antalet strakhöflar och slätthöflar bidrar till att bekräfta ordens betydelse. Det står i rimlig proportion till vad man behöver av dessa sorter. Putshyveln gör ämnet slätt och fint och den stod tillsammans med sickeln för slutputsen. Det material som snickaren på Månse arbetat i, ”flambjörk” (flamvuxen vårtbjörk), är svår att få ett bra resultat i. Detta även med en fint ställd hyvel. Sicklingen kan vara en nödvändighet för att nå ett bra resultat. Det finns en ”seklinga” upptagen i bouppteckningen och även här kommer SAOB till hjälp med betydelsen, sickel. Det är dock osäkert i vilken utsträckning han använt sickel. Jag uppfattar det inte som att han bearbetat alla ytor med sickel, kanske inte ens någon. Vid sammanfogningar kan han emellertid ha använt sickel för att jämna till övergången mellan olika delar.

Det finns också en längre hyvel bevarad (S0911) som vid första anblicken ser ut som en överdimensionerad falshyvel, men som kan ha använts istället för rubank vid foghyvling för limfog. På stolen finns det bara en ”limfog”, där alltså två trästycken limmats långsida mot långsida, och det är på sitsen. Detta är det enda den längre hyveln kan och behövt användas till på stolen. Fördelen med den

här hyveltypen vid foghyvling gentemot rubank, är att man får ett litet stöd i sidan att arbeta mot, vilket underlättar för att uppnå 90 graders vinkel.

En till hyvel, spånhyveln, behövs för att arbeta fram de konkava ytorna. Det finns ingen bevarad på Månse. Den traditionella modellen består av ett dubbelt handtag i trä med ett stål monterat i mitten och möjlighet att reglera spånans tjocklek. I bouppteckningen finns en spånkniv upptagen och det motsvarar enligt en av SAOBs betydelser, det som idag benämns spånhyvel.

Till att hugga ur tapphålerna använder man ett kraftigt huggjärn som kallas lockbettel. Lockbetteln har en mycket kraftig profil, ett grovt stål på ca 1 cm. På Månse finns ett järn på en fjärdedels tum bevarat. Sannolikt har man använt ett järn som varit lite bredare, tre åttondels tum. Det finns också två kraftiga stämjärn på en halv respektive en tum. Stämjärnet har i jämförelse med lockbetteln en lägre profil, ett stål på ca 3-4 mm tjocklek. De har använts för att justera tappar och att skära pluggarna jämna med ytorna. Det finns också en rejäl klubba bevarad avsedd att driva huggjärnen. I bouppteckningen finns det upptaget 6 större huggjärn och 10 mindre dito.

Tapparna görs alltid efter att tapphålerna är utförda och de ritas noga på med strykmått och vinkelhake efter det tapphål de ska passas in i. Därefter sågas de och renskärs eventuellt med stämjärn eller hyvel. Här finns ett dubbelt strykmått, en relativt stor vinkelhake och några spännsågar bevarade som kan ha använts vid tillverkningen av dessa.

För att borra ur hålen för dragpinnarna (se nedan under rubriken ”Dragpinne – dragande låspinne”) används en borrarväng. På Månse finns det ett par olika ålderdomliga skedborr i rätt dimension, med fäste för olika typer av borrarvängar, men ingen borrarväng finns kvar. I bouppteckningen finns det 2 st ”borrvinda” och 15 st ”Möcken borrar större och mindre”.

För att tillverka dragpinnar använder man yxa, kniv och eventuellt en hammare. Dessa saker finns också i Månse snickarbod. De finns även upptagna i bouppteckningen.

När man har format ryggbrikan har det troligen fått räcka med kontursåg och en tunn slöjdniv. Knivar finns och ett av handtagen till en ovanligt nätt liten spännsåg (S0514), som ser ut att ha huserat ett mycket fint litet blad för kontursågning.

Utöver detta finns en kraftig hyvelbänk, extrautrustad med löst skruvstycke i trä, fransk bänkhake och bänkknekt. I bouppteckningen står det ”hyvelbänk med hållfast”. Det finns även en slipsten avsedd att föras med vev och flera mindre sandstensbrynen. De benämns ”slipsten med dess behör”. Bouppteckningen avslutas med frasen ”och divärse träbråte”.

## **Arbetsgång**

### **RITNING**

Fullständig ritning utgår och ersätts med en enkel avritning. Se nedan under rubriken "Ritning och kapnota".

### **MALLAR**

Mallar av stolen från sidan och även sitsen uppifrån. På sitsen ritas jag in sargarna för att få fram vinklarna mot bak- och framben.

### **KAPNOTA**

En kapnota består av en lista med slutmått, de mått ett ämne ska ha när det är helt färdigbearbetat. Slutlängden är ofta okänd här pga arbetssättet, varför de måtten har ett generöst påslag på ca 1 tum. Tar slutligen alla mått med svensk tum och använder den genom hela arbetet.

### **RITA PÅ VIRKET OCH SÅGA MED ÖVERMÅTT**

Tar ut ämnen och synar efterhand utfallet under sågningen, om det framkommer överraskningar så får man kassera virket eller om möjligt använda det till någon annan del. Detta är den enda del i stolens tillverkningsprocess som inte är tids-trogen, då bandsåg används.

Att såga med övermått innebär att man sågar utanför linjerna. Längdpåslaget görs generöst. På sidorna lämnas ett så litet övermått som möjligt, för att slippa hyvla mer än nödvändigt, men tillräckligt mycket måste lämnas kvar så att marginalen räcker till för att rikta upp och ge svängda ytor sina slutmått.

### **DIMENSIONERA ÄMNEN/HYVLING/RIKTNING**

Att med hjälp av hyvlar skapa plana och parallella ytor med vinkelräta sidor.

### **FORMA SVÄNGDA YTOR**

Stolens svängda former sågas vid uttaget av ämnen och arbetas sedan fram med spånhyvel. Bakben är exempel på detta.



#### STÄMMA TAPPHÅL

Ritar ut placeringen på de ämnen som skall ha tapphål. Med klubba och lockbettel huggs tapphålen ut.

#### SÅGA TAPPAR/LÄNGDJUSTERING/INPASSNING

Ritar ut för tapparnas placering på ämnena. Tapparna sågas och efterjusteras eventuellt med stämjärn eller hyvel så att de passar in i tapphålen.

#### PINNTILLVERKNING

Pinnen späntas/klyvs fram vilket innebär att man får ämnen som är fiberräta och därmed starkare än en sågad pinne.

#### BORRNING FÖR DRAGANDE LÅSPINNE

Innebär att först borra genom tapphålen från sidan och sedan sätta in tappen och märka ut för borrhål i tappen. Utmärkning måste göras på ett sådant sätt att hålet hamnar acentriskt i förhållande till det andra hålet. En halv till en millimeter mot tappens skuldra är lagom.

#### TILLVERKNING AV RYGGBRICKA

Ryggbrickan tillverkas med såg, borr och slöjdniv.

#### SAMMANFOGNING

Ryggpartiet, bakbenen på stolen och alla tvärslåar där emellan, sammanfogas först till en helhet. Därefter sammanfogas frampartiet, frambenen och framsargen. När detta är klart inpassas sidosargarna i dessa.

#### ÖVERHYVLING AV SAMMANFOGNINGAR

Alla sammanfogningar ses över med hyvel och/eller sickel för att de ska ligga i liv.

#### SITSEN OCH LIMFOGEN

Limfogen på sitsen utförs genom att utnyttja benlimmets dragande egenskaper. Den limmas utan spänntryck genom att de limbestruckna ytorna gnuggas mot varandra tills limmet biter. Sitsen mallas efter stolens form och sågas fram.

#### LIMMA OCH PINNA SITTS

Sitsen limmas sparsamt och på ett sådant sätt att den till vis del ska kunna röra sig efter luftfuktigheten. Den pluggas mot underlaget med pluggar vars hål borrar på skrådden, parvis med motstående vinklar.

#### BRYTNING AV KANTER

Alla kanter som inte har möten i en sammanfogning bryts mycket lätt med enhandshyvel eller spånhyvel.

#### KOKT LINOLJA EN STRYKNING

Stolen oljas slutligen en gång med kokt linolja, ingen spädning.

### **Ritning och kapnota**

I början av processen var jag inställd på att mäta upp stolen och göra och använda mig av en fullständig ritning. Men man kan vara ganska säker på att det inte använts någon ritning då originalet gjordes. Kanske kunde jag närma mig ett annat tänkande genom att arbeta på ett enklare sätt? Jag nöjde mig med att malla av stolen från sidan och sitsen från ovansidan. Det blev en mycket enkel avritning som underlättade arbetet med en del vinklar. Den här avritningen var inte viktigare än att jag skar ut mallar ur den när jag behövde dem. När jag vant mig av med tanken på att hänga upp hela tillverkningen på en ritning så tvingades jag in i ett annat förhållningssätt. Arbetet fick läggas upp så att ämnen och sammanfogningar gjordes i en ordning där de på ett naturligt sätt följde på och ”gav” varandra. Visserligen jobbar man ibland på ett liknande sätt, eftersom det inte alltid går att uppnå den precision som krävs för att man skall kunna följa ritningen fullständigt, åtminstone i de fall då kraven på passning är extremt högt satta. Men det blev mer ställt på sin spets här, när jag helt enkelt inte hade någon riktig ritning. Avritningen gav några vinklar att hålla sig efter, men den gick inte att mäta exakt på. Kapnotan blev därför mycket viktigare eftersom det bara fanns den att ”hålla sig i” (en kapnota är en lista med alla ingående delars antal och slutmått). När man jobbar utan ritning blir det alltså svårare att serietillverka äm-



nen och det faller sig mer naturligt att göra ämnen och även hela möbler en efter en. Man är mer beroende av att fortsätta där man slutade. Det finns heller inga direkta tidsvinster att göra med att lägga upp en serie eftersom allt ändå görs för hand. Varje del måste märkas upp för sig och bearbetas efterhand.

### **Mätskala**

Jag hade tänkt mig att arbeta med metern som måttenhet. Föreställde mig att det skulle bli tungarbetat att enbart använda tumskalan och den gamla svenska alnen, att jag skulle få svårt att förhålla mig till den. Jag var inställd på att överföra alla mått till meterskala som är naturligt för mig att jobba med. När jag mätte upp stolen och försökte "normalisera" måtten, det vill säga hitta det jämna tal på dimensionerna som han troligen strävat efter, använde jag den gamla svenska alnen, eftersom det var historiskt rimligt att det var just den han hade haft att tillgå. Det visade sig då i många fall vara ganska enkelt att hitta de "jämna" mått som han jobbat mot. Någon gång kunde det dock slå ganska mycket och då är mitt mått valt efter det mest förekommande. Det har inte varit viktigt för honom att stolarna var exakt lika, eller ens att samma stol blev exakt symmetrisk. När jag var klar med kapnotan insåg jag att det skulle bli onödigt tillkrånglat att överföra alla måtten till millimeter. Det skulle inneburi att jag hade fått en lång räckta med "udda" mått som hade varit svåra att hålla i minnet. På det sättet föll det sig att jag fortsatte att jobba med den gamla svenska alnen. Ibland var det svårt att hålla reda på vilken delningsskala av tum som jag avläste, men det gick för det mesta riktigt bra.

## Dragpinne - dragande låspinne

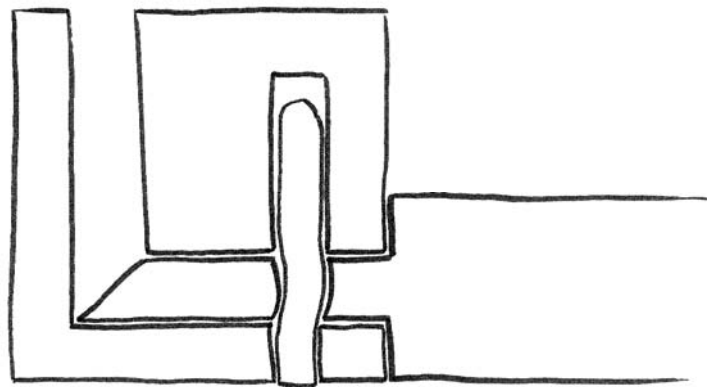
Stolens sammanfogningar byggs som sagts under rubriken konstruktion, på tappar och tapphål där tappen låses i tapphålet med låsande pinnar (kallas ibland låspluggar). I arbetet med att analysera stolen har jag haft fördel av att det finns en trasig stol. På den trasiga stolen kan man se att en pinne, vilken är lös och går



att ta bort, bär märken som tyder på att den utförts som "dragpinne". Dragpinnen är en sorts låsande pinne med ytterligare fördelar framför en pinne med enbart låsande funktion (Alexander och Follansbee, 1996). Dragpinnen utgör del i en teknik som direktöversatt skulle heta dragborrning, från engelskans "drawboring". Här finns en brist på terminologi i svenskan. En till svenska översatt kort redogörelse för tekniken återfinns i "Foga i trä", av Terrie Noll, till svenska av Jane Löfgren. Hon har översatt ordet till dragplugg. Jag har sökt efter något annat belägg för ordet i svenskan utan resultat. Efter att ha kontaktat henne be-

kräftar hon att det är ett eget nyord. Jag upplever hennes översättning som tydligare än vad en direktöversättning är. Möbelkonservator Per Westberg kommenterar att det ska heta pinne och inte plugg och där kan jag inte annat än hålla med. Som Westberg påpekar, så för ordet plugg mer associationer till lagningar i ytor än till dessa låspinnar. Därför har mitt val av svenskt ord i denna rapport fallit på just "dragpinne". I filmen använder jag däremot ordet plugg, då den gjordes innan jag kontaktade Westberg. I rekonstruktionen har jag arbetat efter antagandet att stolens pinnar utförts som dragpinnar och jag har också utfört den nya stolens tappar på det sättet. Enbart låsande pinnar är pinnar som, efter att limningen av tapparna är klar, borras in från sidan i tappen, genom tapp och tapphållets sidor. Detta tillför en säkring av tappen utöver den säkring som limmet ger. Nackdelen är att de kan falla ur. Tapparna släpper när limmet försvagas och då behöver det inte vara långt borta att även pinnarna släpper. Det finns inget som säkrar en pinne med enbart låsande funktion av tappen i sitt eget hål. Dragpinnen däremot utförs samtidigt med limningen och har samma säkrande funktion som den låsande pinnen, men den är även mekaniskt låst i sitt hål och kan svårligen vandra ut. Ytterligare har den den fördelen att den "drar" in tappens nackar och skuldror mot anläggningsytorna som omger tapphålet och minskar eller helt eliminerar behovet av ytterligare späntryck vid sammanlimningen. Den låsande pinnen utan dragande verkan framstår i förhållande till yrkets historia som en försämrad teknik, en rest av ett äldre arbetssätt vilken förlorat sitt sammanhang. Detta

kanske som ett resultat av skråväsendets upplösning, men kanske i ännu högre grad p.g.a. yrkets mekanisering och förbättrade limmer. Rent konkret utförs dragpinnen så att när tapp och tapphål är inpassade, men inte sammanfogade, så borrar man ett eller två hål i tapphålens sidor. Därefter för man in tappen och markerar centrum av hålen på tappens sidor. Man tar sedan ut tappen och flyttar markeringen på tappen ungefär en halv millimeter närmare tappens skuldra. Därefter borrar man hål i tappen och skär sedan till pinnar att driva in. Nu är fogen klar för montering. Tapp och tapphål stryks med lim, förs samman och omedelbart så driver man in pinnar i hålen. Den acentriska placeringen av hålen i tappen kommer att tvinga tappens skuldror mot tapphålens anläggningsytor och pinnen kommer att krökas i sitt hål så att den inte kan krypa ur. Detta ger en konstruktion som egentligen inte är beroende av lim. Möbelkonservatorerna Per Westberg och Jesper Wachtmeister bekräftar var för sig att detta kan vara en rimlig förklaring till konstruktioner helt utan lim som de båda träffat på i sitt arbete. Som Follansbee och Alexander också visar så innebär det att man även kan arbeta med material som inte är helt färdigtorkat i modern mening. Detta utan att konstruktionen försämras efterhand som virket torkar.





*Den rekonstruerade stolen längst fram med originalstolen från Månse bakom (t.v). Ovan ses stolsryggens horisontella ryggbricka.*

### **Om min stol och hans**

Jag har som tidigare redogjorts för, arbetat med en verktygsuppsättning liknande hans, med undantag för uppsågningen på bandsåg. Arbetet har också utförts med sikte mot samma eller liknande tekniker som hans. Det stod dock tidigt klart att jag skulle komma att avvika från hans framställning i vissa avseenden. Som hantverkare har jag mina ideal, införlivade i mitt tänkande runt utförande. Det är svårt att avstå från att göra det man anser vara rätt och riktigt. Jag har gjort vad jag kunnat för att förskjuta mitt fokus. Det har varit både avslappnande och lustfyllt att ibland jobba mot en annan ribba. Men också komplext och svårt att försöka förstå och närma mig "hans" sätt att tänka och arbeta. I något fall har det helt enkelt inte varit möjligt för mig att göra det så som han gjorde det. Någon gång har jag också blivit fartblind och omedvetet lagt mig på en annan nivå.

Stolens sits skulle jag istället vilja ha tvärhyvlat, med ett lätt konvext stål, för att återskapa den lätt vågformade yta som syns på förlagan. Insidor skulle ha behandlats mindre, i vissa fall knappast alls.

Jag förstod tidigt att jag inte skulle kunna följa den oförutsägbarhet som kännetecknar originalen avseende symmetri och inbördes proportioner, både inom och mellan stolarna. Här har han arbetat fritt och utan en systematik som skulle hjälpt till att återge delarna och helheten likadant. Han har fogat ihop och framställt stolarna bit för bit. Varje ny avvikelse har fått justeras på nästa ämne.

Stolarna har växt fram på ett organiskt sätt. Mitt arbete är i det avseendet närmare hans samtida skråsnickare än hans.

Ytornas delvis täta och korta urslag har inte heller varit möjliga att följa. Att ställa stålöppningarna lagom ”för stort” och hitta precis det virke som krävs för att ge en liknande upprepning av urslag som på förlagorna är i princip omöjligt.

Limningen av sitsen gjordes med en enkel metod utan att tillföra presstryck (se ovan under ”arbetsgång”), som använts tidigare med animaliskt lim (N.C. Rom, 1935). Metoden kan ha använts och den är just pga sin enkelhet intressant som en möjlig arbetsmetod för snickaren på Månse, men den går inte att verifiera utifrån originalen.

I flera fall har jag kommit mycket nära och jag vill framhålla sammanfogningarna. Dels själva utförandet av tapp- och hålstycken. Men även återskapandet av processen med dragpinnarna, som fungerade mycket bra och var givande för mig yrkesmässigt.

Projektet är ofrånkomligen också ett möte mellan två snickare och inte i alla delar en kopiering av hans arbete. Förhoppningen är att dokumentationen av mitt arbetssätt, med mina reflektioner över hans arbete, också ska ha ett värde i sig.

*Kristianstad 2012-05-20*

*Sven Vildegren*

## Referenser

Magnus Lindhagen, *Månse – ett dagsverkstorp från självbushällets dagar*, Oppmanna-Vånga Hembygdsförening Årsskrift 2005, s. 47

Jane Fredlund, *Allmogemöbler – från hela Sverige*, 2003, s. 37

Svenska Akademiens Ordbok

John (nu Jennie) D. Alexander och Peter Follansbee, *Seventeenth-Century Joinery from Braintree, Massachusetts: The Savell Shop Tradition*, American Furniture 1996, Chipstone Foundation, <http://www.chipstone.org/framesetAFintro.html>

Terrie Noll, *"Foga i trä"*, 2004, översättning Jane Löfgren, s. 89

N.C. Rom, *Haandgerningsbog*, 1935, s. 57

## Bilagor

### Verktyg upptagna i bouppteckning 1862 efter Sven Olsson

Bälyxa	2 st
Liten Billa	1 st
Sylyxa	1 st
Möcken större nafvare	5 st
dito mindre	4 st
Spikhammare	1 st
Hammare och tång	
Större handsåg	1 st
mindre såg	5 st
Tängslor	2 st
Slättejern	1 st
Möcken filer	5 st
Stiksåg, Staksåg	2 st
Ploghöfler med sims	2 st
Strakhöflar med jern	5 st
Oxhöflar	2 st
Slätthöflar	3 st
Lithöflar	7 st
Skrubbhöflar	4 st
Höflar av diverse sort	5 st
Löfknifar	2 st
Bandknif	1 st
Svarfvestol med Svarfvejern	1 st
Större Huggjern	6 st
mindre dito	10 st
Sirkel	1 st
Möcken borrh Större och mindre	15 st
Seklinga	1 st
Större Billa	1 st
Täljeknifver	5 st
Borrvinda	2 st
Spåknif	1 st
Låda med höfvelstockar	1 st
Hyfvelbänk med hållfast	1 st
Slipsten med dess behör	1 st
Höfvel mm	1 st
och divärse träbråte	1 st

## Bevarade föremål från Månses snickarbod som kan ha använts

Hyvelbänk med bänkhakar	
Fransk bänkhake	
Skruvstycke i trä	S0890
Bänkknekt	S0004a plus S0004b
Täljhäst	
Falshyvel, mycket lång, troligen avsedd för limfog	S0911
Oxhyvel, slät sula	S0918
Oxhyvel, kälhyvel	S0917
Lockbettel, ca 1/4 tum	S0932
Stämjärn, ca 1/2 tum	S0931
Stämjärn, ca 1 tum	S0930
Träklubba	S0925
Spännsåg , blad m. anglar, 4-5 tänder/tum	(S0658 plus S0659)
Spännsåg, 5-6 tänder/tum, 30 mm hög, L 800 mm	S0655
Spännsåg, med smalt blad, handtag	S0656
Spännsåg, med smalt blad, handtag	S0660
Spännsåg, med smalt blad, tillbehör: mothåll, tagelrep, spännpinne	
Spännsåg, handtag, litet och nätt	S0514
Filklove, liten	S0920
Sågfil, rombisk	S0933
Skränktång	
Borr, 5 olika, bl a skedborr	
Vinkelhake	S0910
Passare, trä	S0924
Passare, stål	
Stångpassare, ca 1150 mm lång	S0655
Tumstock, gammal svensk tum	S0939
Strykmått, dubbel	S0921
Syl, rits	
Hammare, kort	S0929
Snickaryxa, kort, skaft	S0873
Snickaryxa, kort, huvud	S0643
Brynen	
Slipsten	S0608



## Verktyg i min snickarkista under rekonstruktionen / Sven Vildegren

Fransk bänkhake	
Putshyvel	Stanley nr 4, stål, 25 cm JPBO, trä, 25 cm
Rubank	Hellstedt, stål, 35 cm Dieter Schmid, Juuma, stål, 45 cm Ostämplad trästock, Eskilstunastål, 75 cm
Simshyvel	Dick/Dictum, enhands simshyvel, stål
Spånhyvlar	Stanley, stål, 3 st olika storlekar Äldre modell i trä, referensverktyg
Sickel	
Bandkniv	
Lockbettlar	2 st
Stämjärn	4 st
Knivar	Slöjdniv Späntkniv Ritsknivar
Klubbtor	2 st
Sågar	Ryggsåg Pax sinksåg Spännsåg ECE universal japan 600 mm Spännsåg sinksåg Sandviken blad, äldre
Svängborr	
Borr	7 st
Vinkelhake	liten i stål
Ställinjal	300 mm med ena sidan 1 fot/12 gamla svenska tum
Strykmått	dubbel, egentillverkad efter äldre modell
Syl, Rits	
Penhammare	
Bryne	japansten 1000 grit

# Regionmuseets E-rapportserie 2012

## Kulturmiljö

1. Ruveröds kvarn – restaurering av kvarnbostaden, Riseberga sn, AM, Helene Stalin Åkesson, 2011
2. Helsingborgs konserthus – fasadrenovering, byte av dörrar och fönster samt renovering av skärmtak, Helsingborgs stad, AM, Maria Sträng, 2011
3. Kulturhistorisk värdering, återlämnade gravvårdar i Kvistofta församling, dokumentation, Kerstin Börjesson 2012
4. Norra Skrävlinge kyrkogård, vård- och underhållsplan, Norra Skrävlinge sn, Kerstin Börjesson, Åsa Jakobsson 2012
5. Bäckaskogs kloster, Renovering bar och reception, Kiaby sn, AM, Kerstin Börjesson, 2012
6. Norra Åsums kyrka – värme, ljud och ljus, Norra Åsums sn, AM, Jennie Björklund, 2011-2012
7. Nyvång – bland kolbodas och hagtorn, Björnekulla och Västra Broby sn, DK, Ingela Blomén, 2012
8. Norrvidinge kyrkogård, Vård- och underhållsplan, Norrvidinge sn, VP, Jennie Björklund, Kerstin Börjesson, Anna Rabow, Åsa Jakobsson 2012
9. Källs Nöbbelövs kyrkogård, Vård- och underhållsplan, Källs Nöbbelöv sn, VP, Kerstin Börjesson, Åsa Jakobsson, 2012
10. Örnanäs 2011–2012, Örkened sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2011–2012
11. Stolen på Månse, Rekonstruktion av en stol, Vånga sn, PJ, Sven Vildegren, 2011

### Förkortningar:

AF-antikvarisk förundersökning  
AK- antikvarisk kontroll  
AU- arkeologisk utredning  
DK- dokumentation, övrigt

FU- arkeologisk förundersökning  
KA- kulturhistorisk analys  
MD- murverksdokumentation  
OU- osteologisk undersökning

PJ- projektrapport  
UN- arkeologisk undersökning  
BD- byggnadsdokumentation  
BAD- byggn-ark-dokumentation

