

NORDISKA MUSEET

Ex A. N. M. S.
Vägledn

1986

"TVÅ HANTVERKARE" fotograf Bo Gyllander

25 januari - 9 mars 1986

Bo Gyllander är född 1949 i Sandviken. Han har varit bosatt i Stockholm och Enköping, men är sedan 1985 bosatt i det lilla samhället Örsundsbro i Uppland. Bo Gyllander började fotografera hobbymässigt 1972, 1979 tillhörde han den första kullen elever i fotografisk dokumentation på Nordens folkhögskola Biskops-Arnö. Han har haft ett flertal utställningar bl a 102 bilder om Örsundsbro 1979, E 4:an 1979, På slaggstensgrund (Om Sandviken) 1980 och Fyra hantverkare som just nu turnerar i Uppsala län. Han har bl a fått Uppsala läns kulturstipendium.

På kursen i fotografisk dokumentation på Biskops-Arnö 1979 arbetade Bo Gyllander med småbildskamera men han fick där också möjlighet att pröva en Rolleiflex. Han har sedan dess arbetat med mellan- eller storformatskameror. Bilderna i "Två hantverkare" har tagits med Hasselblad och Rolleiflex på stativ. En lågkänslig film har genomgående använts.

De större formaten tvingar fram en eftertänksamhet och en genomtänkt och klar komposition i bilderna. Han utnyttjar skickligt det befintliga ljuset i sparsmakade, vackra bilder. Hans sätt att fotografera överensstämmer med de motiv han valt, han arbetar själv som en noggrann och yrkesskicklig hantverkare.

Bo Gyllander arbetar inom en dokumentärfotografisk tradition. Trots att hans bilder i de flesta fall är vackra, är det inte den enskilda bilden som betyder allt. Det är istället en samling bilder, som ger skildringen bredd och djup. Bilderna kompletteras också av texter, som förankrar och understryker innehållet. Sune Jonsson har en gång formulerat: "Ett dokumentärt arbete vänder sig inte till den estetiske fin smakaren, den förströdde konsumenten, utan till människor med vitalt behov att öka sitt vetande, förvandla förmedlade miljöer, epoker, naturstycken till personligt erfarenhetsstoff, något att berika sitt eget inre landskap med."

Nordiska museets bildarkiv eftersträvar att tillvarata dokumentärfotografiska samlingar - bilder av människor och deras villkor, människor i sin miljö. Bo Gyllanders hantverksbilder är ett förnämligt exempel på en sådan samling som museet har förvärvat under senare år.

Eva Dahlman



"Två hantverkare"

Fotograf Bo Gyllander

Nordiska museet 25 januari - 9 mars 1986

KARL LINDBOM, TUNNBINDARE

I sin nybyggda verkstad, strax utanför Burgsvik, på södra Gotland, sitter en av våra sista tunnbindare och arbetar. Det är Karl Lindbom, tunnbindare i 8:e generationen, som på senare år har återupptagit sin ätts yrkestradition.

I verkstan råder lugn och harmoni. Det doftar av eneträ. I ett hörn står ett par vackra spannar och väntar på att bli hämtade. Han hinna sällan få ihop något lager. Ortsbefolkningen och turisterna delar på det som finns. Han vägrar pruta på kvalitet eller hänge sig åt rent souvenirtänkande. De urgamla modellerna hittar nya funktioner. Mjölkbunken blir fruktskål, träspannen fylls med garnnystan och i smör-tjärnan ställs paraplyn.

Lindbom har inte alltid arbetat under så här idylliska förhållanden. Det har varit tider då det lilla som köptes knappt gav något betalt. På 20- och 30-talet var det skoghuggning och byggnadsarbeten som fick ge levebröd.

Karl föddes i Lärbro, på norra Gotland, 1904. Där hade hans förfäder sedan tidigt 1800-tal arbetat med tunnbinderi. Vid nio års ålder fick Karl börja i sin fars verkstad och lära sig hantverkets grunder. Den första anställningen blev på cementfabriken i Slite. Där packades cementen i trätunnor för att sedan skeppas vidare. Efter ett par år ersattes tunnorna med pappsäckar och tunnbindarna fick gå hem. Det här var början av 20-talet och samtidigt en början på slutet för industritunnbindarnas tillvaro.

Efter några år på sjön samt avklarad värnplikt, började en lång period där tunnunderiet bara utgjorde en del av tillvaron. Fortfarande saltade man in kött, fläsk och fisk, men inte i tillräcklig utsträckning för att hålla en tunnbindarkår vid liv. Andra material som t ex plåt hade för länge sedan börjat tränga ut de tyngre och klumpigare träkärlen.

Efter andra världskriget flyttade Karl med sin fru Ingeborg till Björklunda. De fick ta över hennes föräldrahem och grundade pensionatet Björklunda. Under de 35 år som de drev pensionatet underhöll Karl bara sporadiskt sina kunskaper som tunnbindare.

Idag är Karl 81 år och har på ett konkret vis blåst liv i det gamla yrket. Förutom sin egen tillverkning undervisar han på kurser bl a på den Gländska yrkesskolan, Kapellagården. Han har dessutom lagt sin hand på en lärning som han ger den undervisning som krävs för att hantverket ska leva vidare.

Bo Gyllander

"Två hantverkare"

Fotograf Bo Gyllander

Nordiska museet 25 januari - 9 mars 1986

IVAR HANSSON, SLIPSTENSHUGGARE

Ivar var 55 år innan han upptog det ovanliga slipstenshuggaryrket. Han hade sålt sin gård ett par år tidigare då han 1969 skulle få gå i lära hos stenhuggare Birger Vidén. Lärotiden blev bara fyra månader. Birger hade drabbats, av den för hantverket så vanliga sjukdomen, silikos (stendammslunga) och orkade inte längre med det tunga stenarbetet.

Ivar fick utlärd fortsätta på egen hand och det var inte ovanligt att han den första tiden gick hem på kvällen utan att ha fått fram en enda sten.

Vid 70-talets början arbetade fortfarande fyra man i kulorna (stenbrotten) vid Kettelviken. I granngruppen stod John Larsson och hade huggit slipstenar sedan mitten av 30-talet. Då "exporterade" man slipstenar till två inköpare på fastlandet. Den avyttringen upphörde så småningom då de inte hade möjlighet att med så få man hålla en tillräcklig produktion av slipstenar. Den fabrikstillverkade stenen som görs i Burgsvik har helt tagit över den marknaden.

Hantverksyrket kräver ingen större verktygsuppsättning. De vanligaste verktygen är en träklubba, ett smalt huggstål, några knubbiga kilar, en passare och en mjuk dyna att ha under knäna. Till moderniteter hör den svarv som nu används för att ge stenen den jämna släta ytan. Tidigare finhögg man den helt för hand.

Idag, 17 år senare, står Ivar och John ensamma kvar och trivs med det ökande intresset från turisterna. De har blivit en attraktion och kanske också en välgörande oas efter det souvenirtäta stråket Visby - Hoburgen. När de till slut lägger ner klubborna blir det tyst i kulorna. Ingen har förberett sig för att ta över det slit-samma arbetet. Ännu ett hantverk går i glömska.

Bo Gyllander

"TVA HANTVERKARE"

Fotograf Bo Gyllander

25 januari - 9 mars 1986

TUNNBINDERI

är ett ålderdomligt hantverk som omtalas redan i medeltida källor. Troligen har det funnits långt tidigare. Tunnorna var viktiga förpackningar som på medeltiden användes av ölbryggare och kolare samt i handeln med tran, järn och fisk. Det var nödvändigt i handelssammanhang att tunnorna var enhetligt utformade och höll exakta mått. Därför hörde mätstickor och andra mätredskap till tunnbindarens viktigaste verktyg. Kanske var det kravet på exakthet i yrket som gjorde att just tunnbindarna brukade utses till stadens justeringsmän för mått och vikt i Stockholm under 1400-1600-talen.

Tunnbindarna var stadshantverkare med egna verkstäder och inordnade i skråorganisationen. Tunnbindarämbetet i Stockholm bildades troligen år 1478. Någon stor yrkesgrupp var dock aldrig tunnbindarna. År 1560 fanns sex mästare i huvudstaden och 1845, året innan skråtvånget försvann, fanns 22 mästare och 116 gesäller där.

På Gotland hade tunnbinderiet länge en särställning. Där användes tunnor i stora kvantiteter som emballage till den osläckta kalk som utskeppades både till fastlandet och till utlandet. Under 1800-talets andra hälft rörde det sig om ca 90.000 tunnor per år. Tunnbinderiet var därför en viktig bisyssla och spritt över hela ön.

Industrialismen innebar till en början inget hot mot hantverket. Många varor förpackades fortfarande i tunnor, t ex öl och vin, smör, sill och fotogen. Det stora bakslaget kom på 1920-talet då bryggerierna övergick till glasflaskor. Därefter har papp, plåt och olika konstmaterial i snabb takt ersatt tunnan som emballage. Idag är tunnbinderiet ett praktiskt taget utdött hantverk. På grund av dålig lönsamhet utövas det främst som hobbyarbete.

Tunnor tillverkas på ungefär samma sätt som andra laggkärl. Arbetet kräver en lång rad specialverktyg. Fynd från vikingatiden visar att flera av dessa har hög ålder och behållit sin form ända in i vår egen tid. Tunnbinderiet är därför ett gott exempel på den traditionsfasthet som brukar utmärka gamla hantverk.

SLIPSTENSHUGGNING

är ett hantverk som har sina egna särdrag. Jämfört med tunnbinderiet är tillverkningen av rund slipsten av ganska sent datum i vårt land. Den har heller inte varit knuten till städerna (där tunnbindarnas kunder fanns) utan varit koncentre-

rad till landsändar där tillgången på lämpligt råmaterial - sandsten - varit god. De mest kända platserna är Orsa i Dalarna och södra Gotland.

Sandstenen på Gotland användes redan på medeltiden som byggnadsmaterial och till utsmyckning av kyrkorna. Tillverkningen av slipsten tycks dock inte vara känd före 1600-talets mitt. Då nämns det att slipstenar fick huggas av dem som inte var utbildade stenhuggare. Linné uppmärksammade slipstenshuggningen under sin gotländska resa 1741. Tillverkningen var vid denna tid av blygsam omfattning.

Verktygen som användes på Gotland skiljer sig delvis från dem i Orsa. De gotländska mejslarna är tunnare och används tillsammans med träklubbor, vilket beror på att sandstenen inte är lika hård på Gotland som i Dalarna. Dessa speciellt gotländska verktyg har en lång tradition; det framgår av avbildningar av stenhuggarverktyg på några gravstenar från 1500- och 1600-talen. De är resta över utländska mästare som verkat på Gotland och tydligen medfört sina verktyg dit. Sedan har dessa alltså levat kvar inom den enklare form av stenhuggeri som slipstenshuggningen utgör.

Slipstenshuggarna var bondehantverkare som ofta kombinerade hantverket med jordbruk eller fiske. Med tillkomsten av Gotlands Slipstensbolag 1873 inleddes en fabriksmässig tillverkning, så småningom med hjälp av maskinell utrustning. Bl a började man maskinslipa stenarna i stället för att finhugga dem för hand - en metod som också kom att övertas av enskilda hantverkare.

Liksom tunnbinderiet är slipstenshuggningen idag ett yrke på utdöende. Det finns bara några få personer kvar som utövar detta hantverk.

Barbro Bursell

"Två hantverkare"

Bildtext

Fotograf Bo Gyllander

Nordiska museet 25 januari - 9 mars 1986

KARL LINDBOM, TUNNBINDARE

- 1 Karl Lindbom, tunnbindare
- 2 Interiör. I förgrunden den typiska arbetsbänken. Den har många namn t ex skärkränku (skärbänk) eller bandkränku. T o m kärring har förekommit.
- 3 Utvändig putsning av en tjärtunna på 120 liter. Verktuget är en spånhyvel.
- 4 En tvättbalja avrundas invändigt med en skrubbyvel
- 5 Interiör
- 6-14 Några moment vid tillverkning av en mjölkbunke enligt urgammal modell. Kärlets stavar (väggar) är av eneträ och botten av ek. Järnbanden håller tillfälligt samman stavarna och ersätts senare med hasselband.
- 8 Krösen är ett specialverktyg som med ett smalt vasst stål gör en skåra som botten ska sitta i.
- 9-10 Bandkäpparna av hassel eller vidje klyvs, skalas och böjs till ringar.
- 11 Tillskärning av bandlås. Låset är självspännande så det behövs inget lim eller spik för att hålla ihop banden.
- 12-14 Botten har slagits i och banden knackas ner med en drivholt. Samtidigt kan det sista järnbandet skruvas av. Finputsningen görs här slutligen med en bit av glas.

- 15 Kalktunna. Under den stora kalkexportens dagar sysselsattes många tunnbindare med att tillverka tunnor att packa den osläckta kalken i.
- 16 "Kalvbytta". Byttan var praktisk då man gav kalvarna mjölk att dricka. Det andra föremålet är en skopa av egen modell.
- 17 Nitverktyg.
- 18 Karl Lindbom signerar alla sina arbeten.
- 19 Förmiddagskaffe med hustrun Ingeborg.
- 20 Hantverkarens främsta verktyg. Karl Lindboms händer får också symbolisera det samlade hantverksskunnande som vi genom århundraden har tillägnat oss. Det är kunskaper som vi måste ta ansvar för och se till att de inte faller i glömska.

"Två hantverkare"

Bildtext

Fotograf Bo Gyllander

Nordiska museet 25 januari - 9 mars 1986

IVAR HANSSON, SLIPSTENSHUGGARE

- 1 I Kettelviken, ett par km norr om Gotlands sydspets, hålls fortfarande några av de gamla stenbrotten eller "kulorna" vid liv. Här tillverkas slipstenar precis på samma vis som man gjort i århundraden. Materialet sandsten, är en sedimentär bergart, som helt enkelt består av sammanpressade sandkorn. Den gotländska arten är kalkhaltig och tämligen porös.
- 2 Ivar Hansson, slipstenshuggare.
- 3 Grannen, John Larsson, förbereder sig för en sprängning. Hålet görs här med ett långt borrarstål som vrids ett kvarts varv mellan varje slag. I hålet placeras sen krutladdningen.
- 4-5 Vågrät respektive lodrät klyvning. Mindre pallar (block) sprängs loss genom att flera kilar placeras på linje och drivs in med släggan.
- 6-7 Ur dessa pallar huggs mindre stycken och kranas över till arbetsplatsen.
- 8-14 Stenen klyvs vid behov till rätt tjocklek och med passaren görs en så stor cirkel som möjligt. Kanterna slås försiktigt av med klubban. Med klubba och mejsel skulpteras den runda formen fram. När stenen bedöms som färdig rullas den åt sidan för att sedan köras hem till Vamlingbo med Epa-traktorn.
Förr i tiden hade arbetarna en gemensam svarv nere vid kulorna. Men Ivar skaffade sig ganska snart en egen som han monterade upp i ett uthus hemma på gården. Den drivs av en elmotor och en komplicerad härva av drivremmar. Svarven är även försedd med en traktorväxellåda.

- 15-17 Innan svarvningen ger stenen den sista finputsen borras centrum-
hålet. Borrningen görs underifrån för att inte borrgruset ska packa igen
hålet och hindra borren att snurra.
Stenen placeras i svarven och skruvas fast med låsmutter. Först svarvas
själva slipytan jämn och därefter sidorna.
- 18 Svarvningen görs vanligtvis på vinterhalvåret eller då det är för
kallt för att arbeta nere i stenbrottet. Lagret av färdiga stenar växer
och väntar på den köpsugna turistströmmen.