



Herre fördunkla icke mig
– Tavla (51 x 56 cm)
i soldattorpet vid
Brinkens museum.

Oktober 2014

MÅNADSBILD

(”stanniolpapper”) och skyddades med en brun kartongskiva innan den placerades i tavelramen. Dekorationer och text syntes nu vackert silverglänsande genom de omålade delarna av glaset när tavlan vändes på rätt sida. Skrynklingen av folien gjordes för att dekorationer och text skulle reflektera ljuset på ett glansfullt sätt när tavlan hängdes upp på väggen.

Dekorationer och text kunde enklast kopieras på ett papper, t.ex. från en annan rysstavla, och användas som underlag för graveringen.

Den månghundraåriga tekniken med omvänd glasmålning, där konstnären målar och arbetar med motivet på en glasskivas baksida och bilden visas genom glasets främre sida, kallas *egломisé-målning* eller *hinter-glasmålning*. Men vad tekniken kallades brydde sig nog inte den värnpliktige skarpskytten om när han arbetade med rysstavlan som kanske hans fästmö skulle få som gåva.

Håkan Genberg

Källor: Sandberg, Leena: ”Österbottnisk silverpapperstavla”. *Sköna slöjd–Mainiot taidot*. Vasa 2014.

Klockars, Ralf-Erik: ”3:dje Wasa finska skarpskyttebataljon 1881–1902”. *Österbottnisk årsbok 1980*. Vasa 1981.

Rysstavlan (*rysstaavlo*)

En vanligt förekommande väggdekoration i de österbottniska stugorna har varit glastavlor med ett silverglänsande religiöst tänkespråk eller ett bibelcitat som visas mot en svart bakgrund. Texten omges ofta av en krans med några stiliserade blommor samt dekorativa band- och hörnornament. Om ett kvinnonamn finns på tavlan är den antagligen en gåva till den namngivna. Ett årtal på tavlan anger sannolikt året för tavlans tillkomst. De flesta bevarade tavlor är från slutet av 1800-talet eller början på 1900-talet. I Österbotten kallas dessa tavlor för **rysstavlor**.

Rysstavlor har varit mycket vanliga, särskilt i socknarna runt omkring Vasa. Bakgrunden till benämningen rysstavla är antagligen den att värnpliktiga soldater, som tjänstgjorde i *3:dje Wasa finska skarpskyttebataljonen* under de två sista decennierna av 1800-talet, lärde sig tekniken att tillverka tavlorna under sin värnpliktstid vid Kasernområdet i Vasa. Området kallades också *Ryssbacka*. De värnpliktiga soldaterna i skarpskyttebataljon, både svensk- och finskspråkiga, kom från hela Vasa län. Kommandospråket var ryska och värnpliktstiden var 3 år för de flesta.

Bataljonens skarpskyttar deltog ett flertal gånger i läger- och manövernöten i *Krasnoje Selo* sydväst om S:t Petersburg. Det är möjligt att soldaterna under sina vistelser i Ryssland lärde sig konsten att tillverka *egломisé-tavlor*, som är benämningen på glasmålningstekniken. I S:t Petersburg fanns det den här tiden många tyska och franska hantverkare som kunde den speciella glasmålning- och dekorationstekniken. När soldaterna återvände till sina hemtrakter tog de med sig kunskapen om taveltillverkningen och spred den vidare.

Konturerna av dekorationer och text, som skulle finnas på glastavlan, ritades eller graverades först på baksidan av en rektangulär glasskiva. Därefter målades glasets baksida med en svart färg, men de graverade dekorationerna och texten lämnades omålade. Glasets hela baksida täcktes med en skrynklad silverglänsande tenn- eller aluminiumfolie



Kristus är mitt lif. Tavlan (68 x 70 cm) med korkram är donerad från Georg Astréns gård. – **I dag är man som rosor röd. I morgon är man blek och död.** 1904. Tavlan nedan (40 x 42 cm) är donerad av Eva Ekblads dödsbo. Båda tavlorna finns vid Brinkens museum. Foton och layout: Göran Strömfors.





Den här grynstampen är tillverkad i ett stycke och avsmalnande nedåt. Väggarna är förstärkta med två vidjor. Höjden är 81 cm, urholkningens djup är 47 cm och dess yttre största diameter är 21 cm. Stampstockens nedre del är instucken i en särskild fotställning som sammanhålls med en grov vidja samt försedd med en fotbräda. Rätvinkligt mot brädan finns inkladade fotklossar. Trästöten (*stötelli*) är 78 cm lång och är skodd med hästkosömmar. Grynstampen har tillhört Johan Isak Masus (f. 1860) i Nymansbacken i Övermalax och finns nu i museiföreningens hus *Kruunbåode*. Okänd donator.



Grynstampen är tillverkad i ett stycke av en björkstock. Stampens höjd är 77 cm och dess yttre största diameter upptill är 27 cm. Stampens övre del är förstärkt med en vidja. Vidjan som funnits på mitten av stampen saknas. Stampens fot är förstärkt med järnband. Stampen kommer från Baddars hemman i Havrasgränden i Övermalax och finns nu vid Brinkens museum. Donator: Bern Hydén. (f. 1922).

”Om du stötte den oförnuftige i mortel med en stöt, bland grynen så skulle hans oförnuft ändå icke gå ur honom.” (Ordspråksboken kap. 27:22)

September 2014
MÅNADSBILD

Grynstampen (*gryynstampi*)

Grynstamp är benämningen på de höga trämortlar som förr användes för att stöta och krossa korn eller havre till gryn. Sädeskornen i morteln stöttes med en järnskodd trästöt (*gryynstöiteli*) så att skalene lossnade. Oftast var det korn som stampades till korngryn. Av grynen kokades korngrynsgröt – en mycket vanlig maträtt förr i tiden både till vardags och till fest.

I de gamla vattenkvarnarna fanns vanligtvis ett s.k. *grynverk* vid sidan om de kvarnstenar som malde säd till mjöl. Korn och havre skalades i grynverkets skalmaskin innan de krossades, siktades och sållades på skakverket. Vattenkvarnarna med grynverken kunde dock vara i gång endast några veckor under våren och på hösten när det fanns tillräckligt med vatten i åns forsar för att driva kvarnarnas vattenhjul. Om man då inte i tid hunnit få gryn och mjöl för grötkokning och brödbakning levererat från kvarnen fick man ta fram de redskap som varit i bruk långt före vatten- och väderkvarnarnas tidevarv – nämligen **grynstampen** och **handkvarnen**.¹

Grynstamparna tillverkades av en knappt meter lång och grov björk- eller furustock som holkades ur i ena ändan

till en ca 40 cm fördjupning där säden skulle hällas ner. Det finns två huvudtyper av stampar: raka cylinderformiga stampar och pokalformade stampar. De pokalformade stamparna (se bilderna) är vida och breda upptill och avsmalnande mot nedre delen till en bred och stadig fot. Stampens väggar är tjocka och förstärkta med järnband eller vidjor av samma typ som användes för laggkärl. För att säden skulle krossas på ett effektivt sätt, skodde man trästöten nedre ända med järn. Några inslagna hästkosömmar i trästöten tjänade ofta som en enkel och effektiv järnskoning.

Den säd som skulle stampas till gryn blöttes först i hett vatten och torkades efteråt för att undvika att sädeskornen klubbade ihop under stampningen. Sädesskalen som lossnade vid stampningen rensades bort före grötkokningen.

Under perioder av missväxtår och nödår tvingades man ibland att stampa torkade växtrötter, t.ex. rötter av kvickrot och missne (*Calla palustris* L.), tillsammans med säden.

Håkan Genberg

¹ Se Månadens bild i november 2012

Källor: Österbottniska grynstampar och handkvarnar: Budkavlen 1928, *Grynstampen*. Västerbottens läns hembygdsförenings årsbok 1927
Bilder: Håkan Genberg. **Layout:** Göran Strömfors



Augusti 2014
MÅNADSBILD

Museiträdgården vid Brinkens museum ovan. Museet är öppet t.o.m. 9 augusti, ti-lö kl.13-18,
Blommornas dag vid Brinkens museum söndagen den 10 augusti kl 13.
Välkommen!

Sol och sommar vid Brinkens museum - välkommen!

Malax museiförening



Foto: Göran Strömfors

Juli 2014
MÅNADSBILD

Museet är öppet t.o.m. 9 augusti, ti-lö kl.13-18,

Översiktsbild över
Brinkens museum

Bild: Malax kommun





Vagga av trä med tvärmedar i Tufvasgården vid Brinkens museum. Lägg märke till de nedsänkta träspeglarna med dekorationsmålade blommor på vaggans sidor och gavlar samt hörnstolparna med svarvade knoppar. Vaggan är målad med den sedvanliga röda allmogefärgen. Blomdekorationerna är målade på en mörkgrön bakgrund. – Längd upp till under knopparna 87 cm, höjden vid blomspeglarna är 27,5 cm, höjden på gaveln är 48,5 cm och medens längd är 68 cm.

*”Midsommarnatten är inte lång,
men den sätter många vaggor igång.”*

(Gammalt talesätt)



Juni 2014
MÅNADBILD

Vaggan (vaggo)

Vaggor i skilda utföranden har sedan urminnes tider använts för att vagga små barn till sömns. Stockvaggan tillverkades av en urholkad kort trästock och kläddes med ett skinn. Flätade avlånga korgar med kraftiga handtag användes för att bära barn och som vaggor. Korgvaggorna hängdes upp med en rem eller rep över en ås i stugan.

Vaggor med medar är kända sedan 1600-talet. Den vanligaste vaggtypen i Österbotten har tvärmedar lika den vagga som finns i Tufvasgården vid Brinkens museum. Vaggor med långsgående medar har inte varit lika vanliga. En tredje och mindre vanlig typ av vagga är den s.k. stolpvaggan som saknar medar. Stolpvaggan hängs upp i en golvställning mellan två ståndare.

I den gamla bondestugan var vaggans plats nära den väggfasta innersängen (*förlåtansienje*) där barnets föräldrar sov. För att skydda barnet i vaggan från golvdrag har man i Österbotten även använt en s.k. vaggpall på vilken vaggan lyftes upp. Vaggpallen var ungefär 30 cm hög och försedd med spår i de tvärslåar på vilka vaggmedarna ställdes. Då vaggan stod på pallan kom den i jämnhöjd med moderns sängplats så att hon under natten bekvämt kunde vagga barnet till sömns.

När barnets mor satte sig ner för att sticka, virka, lappa eller sy placerade hon ofta vaggan framför sin stol så att hon med ena foten på meden kunde vagga *bånonji*.



Vaggan i Brinkens museum är sannolikt tillverkad i början på 1800-talet. Raul Pohjanen, expert på de österbottniska allmogemålarna, har angett att denna vagga sannolikt är målad av Matts Johansson Staf (1803–1849) i Malax på 1830-talet. Matts (*Moåla-Matt*), med efternamnet Sandelin från 1829, var en känd och skicklig dekorationsmålare.

Matts son, Carl Sandelin (1833–1908) var också en känd allmogemålare som målade klockskåp och andra möbler från 1850-talet och framåt.

I gamla tider har det funnits mycket skrock och vidskepelse kring odöpta barn och vaggan. För att skydda det odöpta barnet från sjukdomar och onda makter brukade man lägga lite kol eller salt i vaggan, tillsammans med något föremål av stål, innan barnet för första gången lades ned i vaggan. De nyfödda barnen skulle döpas så snart som möjligt för att minska risken för att de skulle drabbas av något ont. Kyrkböckerna visar att barn födda på 1700- och 1800-talet vanligtvis döptes redan dagen efter de fötts.

Vaggan fick aldrig ställas så att barnet fick huvudet vänt mot stugans dörr. Barnet kunde då bli bortbyt看t. Sopade man under barnets vagga fick barnet kort minne och det blev svårt att sova.

*”Man må ej vagga med tomma vaggan,
ty då blir barnet otåligt och elakt”* ansåg de gamla malaxborna enligt Johannes Klockars uppteckningar på 1880-talet.

Håkan Genberg

Två dockvaggor i Brinkens museum.

Bildarrangemang: Siri Hagback. Bilder och layout: Göran Strömfors.



Maj 2014
MÅNADSBILD

Mangelbräde från 1857 samt kavel med dynvar.
Allt är klart för mangling för hand. Interiören är
från Tufvasgården vid Brinkens museum där även
sidans mangelbräden fotograferats.

Mangelbrädet (*maangälbre*)

Mangelbrädet och mangelkaveln är redskap som använts för att få linnetextilier och kläder släta efter tvättning och torkning. Kavelbräde (*kaavälbre*) är ett annat använt namn för mangelbräde.

Textilierna som skulle manglas, fuktades lätt och rullades hårt runt den cylindriska och släta kaveln. Lakan och dukar sträcktes och veks på längden innan de rullades runt kaveln.

Klädesplagg kunde läggas på ett bord eller annat plant underlag inför manglingen. Under hårt tryck med båda händerna på mangelbrädet rullades sedan kaveln fram och tillbaka tills linnetyget och plagget blev slätt och fick en ökad glans. Redskapen var lätta men arbetet var tungt. För att få ett bra resultat måste mangelbrädet tryckas hårt mot kaveln.

Mangelbrädet kunde i äldre tid vara en friar- eller fästmansgåva. Sådana mangelbräden är vanligtvis dekorerade med fint utskurna sniderier och vanligtvis försedda med initialer för givarens och mottagarens namn samt årtal. Utskurna rosetter, stjärnor, hjärtan, blommor och olika geometriska mönster är vanliga dekorationer på sådana gåvor.

Ett mangelbräde från Malax, daterat 1690 och med inskriften "*Heren är min herde mi skal inte fatas*", torde finnas i Åbo landskapsmuseum.¹

Det finns två huvudtyper av mangelbräden beroende på handtagets fastsättning och utformning. Den vanligaste typen har handtaget fastsatt som ett skilt stycke på brädet. På den andra huvudtypen är handtaget utskuret ur

samma trästycke som brädet. Mangelbrädens handtag är ibland skulpterade i olika former.

Vissa mangelbräden har handtag i båda ändarna. Förutom det längre handtaget, som man under manglingen höll i med höger hand, så är brädets andra ände utformad som en utskuren eller fastsatt knopp att hålla och stöda på med vänstra handen under manglingen.

Mangelbrädena har gamla anor. De lär ha varit i bruk redan på 1500-talet och använts ända in på 1900-talet. Mangelbräden med tillhörande kavlar var föregångare till de stora och handdragna sten- eller dragmanglarna. En sådan mangel kan beskådas vid Brinkens museum.

Håkan Genberg

Mangelbräde med separat fäst handtag.
Längd 83 cm. Okänd donator.



Mangelbräde
med långt åshandtag
och utsirade kanter, daterat 1809.
Längd 71 cm. Donation från Alfred och Maja
Granholms hem i Övermalax.

Handtaget på detta mangelbräde är utskuret ur samma trästycke som brädet. Ett stöd är utskuret för vänstra handen. Bomärket är från Brännback hemman i Yttermalax. Längd 74 cm. Donation av Kristina och Håkan Rönnqvist.



¹ Källor: Sirelius, U.T. *Finlands folkliga kultur* manuskript i översättning 1933 av Meinander K.K. – Rosenholm, G. *Träkarlar och rosenmålare*. Vbl 6 mars 1984

Brandhaken (*braandtjexe*)

RISKEN OCH RÄDSLAN FÖR BRAND var kanske större förr när öppen eld brann varje dag i byns och stadens alla spisar och ugnar för matlagning och uppvärmning. Trähusen stod nära varandra och taken, i äldre tider täckta med takved på näverunderlag eller med pärtor, var brandfarliga. Brandrisken var särskilt stor under torra somrar. Skorstenarna var inte heller alltid i bästa skick. Gårdens uthus, rior och badstugor, vanligtvis täckta med halmtak, var lättantändliga. En stor brandrisk var också de lyktor och talgljus, som i äldre tider användes som belysning i gårdar och uthus.

April 2014
MÅNADSBILD

Med lagar och förordningar om byggnadsätt och brandredskap har därför myndigheterna i århundraden ålagt gårdsägare att minska risken för vådeld och bestämt vilka brandredskap som skulle finnas tillgängliga om elden kom lös. Men brandredskapen var primitiva: vattenämbare, enkla handsprutor, brandstegar och brandhakar. Brandhaken eller brandkroken kallas *braandtjexe* eller *tjexe* på malaxdialekt.

Den 5–6 m långa stångförsedda brandhaken (brandkroken), med den tillbakaböjda kroken, användes för att riva ner brinnande takvedstak, halmtak och väggstockar till marken där de lättare kunde släckas. Brandhaken var i regel försedd med en järnring vid hakens spets i vilken kätting och rep fästes. Flera personer kunde då hjälpa den som höll i den långa stången genom att dra i repen och öka dragkraften vid nerdragningen av brinnande byggnadsdelar.

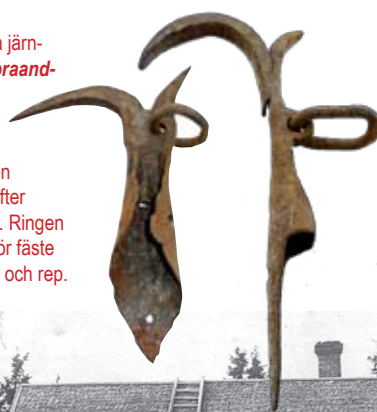


Gammalt träsnitt som visar hur en brandhake används. En man håller och styr brandhakens stång. Två andra män drar i varsitt rep som är fäst i brandhakens övre ända för att öka dragningskraften. – Museum of London. Foto: Håkan Genberg

Brandhaken nämns redan i Magnus Erikssons stadslag från år 1357: ”Varje stad skall hava för sin egen del fyra stora brandhakar, efter som gammal ordning är och fordom har varit.”

I de gamla landslagslagarna och i senare lagar från 1734 anges vad som skulle iakttas för att hindra uppkomsten av vådeld och vilka straff som utdömdes för den oförsiktige. I städer och i socknar antogs s.k. brandordningar som skärpte och ökade detaljnivån i lagarna.

Den smidda järnkroken på *braandtjexe* var festsatt på en trästång med längden anpassad efter husets höjd. Ringen är avsedd för fäste av kättingar och rep.



Flottningskäxen, som också kallas *tjexe*, är kortare (3–4 m) och har vassare och mindre hakar än brandkåxen.**) Kvarkens båtmuseum.



Braandtjexe placerades vanligtvis på brandstegen till stugans tak för att vara lättåtkomlig om elden kom lös. Bilden visar Kullströms stuga i Klockarbacken på 1920-talet med brandstegar och *braandtjex*. Läs mer om stugan och personerna på bilden i *Aanacko*, juni 2004.



Tufvasgården vid Brinkens museum är försedd med både brandstege och brandkåx.

För att öka brandsäkerheten föreskrevs regelbundna brandsynen vår och höst. År 1806 införde sockenstämman i Malax bestämmelse om obligatorisk brandsyn.

I byordning* för Yttermalax by, som antogs år 1824, anges i 19 §:

”Åldermed bisittarena bör tvänne gångor om Året, Höst och Vår besigtiga alla eldstäder i byalaget, och de som då finnes odugeliga att eldsvåda derigenom tima kan, bör besigtningmännen nedslå.”

Vid brandsynen kontrollerades att gården hade brandstege och *braandtjex* och att eldstäderna var i brukbart skick.

I stadgarna för Malaks m.fl. kommuners Brandstods-förening från 1909 anges i 74 §:

”Vid varje gård, där byggnader eller löseegendom äro försäkrade, böra finnas nödiga vattenämbaren, en **brandkrok** och en duglig, efter husets höjd afpassad brandstege invid hvarje med eldstad försedd byggnad.”

Håkan Genberg

*) Byordningen finns på museiföreningens hemsida i mappen ”Dokument ur vårt arkiv”.

**) Läs mer om användningen av *tjexe* och flottning av virke i flottningsskjulet vid Kvarkens båtmuseum eller i Aktiv närkulturs skrift *Album* nr 1, 2 och 4 (1999, 2000, 2002).

Stocksågen, timmersvansen och bågsågen



John Holm och Erik Sund driver stock ur skogen 1928.

DE GAMLA TIMMERMÄNNEN visste att virke till husbyggen skulle huggas i februari och mars så att virket fick torka långsamt under våren och försommaren innan husbygget påbörjades. Timmerstockar som högs på sommaren, när träden var savfyllda, torkade för snabbt och kunde få stora torksprickor. Sommarhugget virke riskerade också att förstöras av insekter och svampangrepp. Timmer till husbyggen skall "vinterhuggas och sommartorkas" sa man. "Fäll trädet i mars månad ned, så ruttnar det aldrig ner", var ett annat talesätt.

Det var vanligt i äldre tider att man studerade månens faser och andra tecken i *aanacko* för att utröna lämplig tid för att påbörja olika arbeten. Det ansågs exempelvis att brännved skulle huggas när månen var ny. En sådan ved torkar och brinner bra, menade man. Timmer och övrigt byggnadsvirke skulle däremot huggas när månen stod i nedan. Johannes Klockars, som åren 1887–1889 upptecknade skrock och vidskepelse hos Malax allmoge, har noterat att malaxborna ansåg att "timmer och öfrigt virke till ett hus bör huggas i nedan, eljes spricker det".

Det fanns andra skäl till att man arbetade i skogen mest vintertid. Under de andra årstiderna krävde sådd och skörd all tillgänglig arbetskraft i det gamla jordbrukssamhället. Ett annat skäl var att man var beroende av snötillgången på vintern när det huggna virket skulle transporteras ur skogen på slädar och stöttingar dragna av hästar hem till gården eller till strandkanten av bäckar och ån för flottning till någon sågkvarn.

Yxan var i äldre tider skogshuggarnas enda redskap. Med yxan fälldes träden och med yxan kvistades och kapades de fällda stammarna.

I mitten på 1800-talet började **stocksågen**, en tvåmanssåg, att så småningom ersätta yxan vid trädfällning

och kapning av stockar. För fällhugg och kvistning användes fortfarande yxan. Virkesspillet blev nu mycket mindre än när yxan användes för fällning och kapning. De äldsta stocksågarna hade ett relativt tjocka sågblad och var därför tunga att såga med.

De gamla stocksågarna hade raka breda blad. På senare sågtyper var sågbladen buktade på både sågtandssidan och ryggsidan. Sågbladet var också tunnare mot ryggsidan för att minska risken för att sågbladet skulle tränga vid sågning. Tandningen skilde sig åt mellan fabriksstillverkade sågar och hemmagjordade sågar. De gamla stocksågarna kännetecknas av långa sågtänder med delning 15–20 mm mellan tänderna.



Tvåmans stocksåg med buktad sågtandsida och inte så kraftiga sågtänder som andra stocksågar. Längd 112 cm, bladbredd på mitten 15,5 cm. Kvarkens båtmuseum.



Stocksågen har ett handtag i vardera ändan. Det krävdes två man för att såga med en stocksåg. Stocksågarna har långa och kraftiga sågtänder. "Justersåg" är en annan benämning på stocksåg. Längd 151 cm, bladbredd på mitten 13,5 cm. Brinkens museum.



Kännetecknande för stocksågar och timmersvansar är de stora sågtänderna. Sågtandsdjupet är 2,5 cm. Detalj från stocksåg vid Brinkens museum.

I slutet av 1800-talet började en ny sågtyp, **timmersvansen**, att komplettera och ersätta stocksågen. Timmersvansen är i princip en halv stocksåg med ett avsmalnande blad mot spetsen och har bara ett handtag. Timmersvansen kunde användas av en ensam sågare för både fällning av träd och kapning av stockar.



Timmersvans med trähandtag och kraftiga sågtänder. Timmersvansarna är 1–1,5 meter långa med ca 130–150 mm breda avsmalnande styva blad. De äldsta timmersvansarna importerades från Amerika. Sandvikens Jernverk AB var en stor tillverkare av timmersvansar.

På de äldsta **bågsågarna** var sågbladet fastsatt i en enkel böjd träbåge. I senare sågtyper monterades sågbladen i en spännram av trä. Sågbladet sattes fast i ramens stolpar i nedre delen av spännramen och spändes med ett band i den övre ramdelen. Bandet var virat från den ena ändstolpen till den andra. I bandet mellan ändstolparna var en stabil träpinne inträdd. Den snurrades runt tills bandet och därmed sågbladet spändes och låstes sedan i mitt-träet mellan sågens ändstolpar.



Bågsåg med spännram av trä. Längd upptill 83 cm, nedtill 103 cm, sågdjup 20 cm. Kvarkens båtmuseum.

Träbågsågarnas sågdjup, dvs. hur grova träd som kunde kapas, begränsades av avståndet mellan blad och spännanordning. Men för kapning av klenare virke och vedsågning dög den bra.

Bågsågar med fabrikstillverkade tunna och smala sågblad började allmänt användas i skogsarbete i början av 1900-talet. De tunna sågbladen underlättade arbetet väsentligt eftersom de krävde mindre kraft än stocksågar och timmersvansar med sina grova och breda sågblad.

Sågbladen till bågsågarna kom oftast från Sandvikens Jernverk i Sverige, som redan i slutet av 1800-talet börjat vidareförädla sitt bandstål till sågar och sågblad.

Träbågsågen ersattes av en bågsåg, där sågbladet spändes av en fjädrande stålåge. Företaget Purmo produkt i Jakobstad hade stor framgång med sina stålsågbågar (*Purmobågen*) som började tillverkas 1953.

Under 1950-talet kom de första motorsågarna att ta över fällning och kapning av träd medan yxan fort-



Jonas Åkerberg (1886–1944) kör hem ett "vedalass till Knöus greende" i Övermalax.



Röda bågsågen: längd nedtill 99 cm, sågdjup 23 cm, bladbredd 2,0 cm. Bruna bågsågen: längd nedtill 116 cm, 24 cm, bladbredd 2,6 cm.



Bågsåg med stålåge har varit den vanligaste sågen för fällning och kapning innan motorsågen tog över. Spänningsanordningen för sågbladet kan skilja sig mellan olika sågfabrikat. Ovan de båda sågarnas blad. Kvarkens båtmuseum.

farande användes vid kvistning. Under 1960-talet blev motorsågarna både lättare och effektivare och tog också över kvistningsarbetet. De första skogsprocessorerna började synas skogarna i början på 1980-talet.

Håkan Genberg



Medeltida isläggar, med rekonstruerad sko och bindning. Isläggarna är korta, ca 15 cm, och har kanske använts av barn. Andra fynd av isläggar på Birka i Mälaren är 22 cm långa och 5 cm breda.

Stockholms Medeltidsmuseum.
Foto: Håkan Genberg

Skridskor med fotplatta av järn från början av 1900-talet. Med en skruvanordning under hälpattan kan sidovingarna regleras så att de omsluter skorna. Donation av Signe Näsman, Malax, till Kvarkens båtmuseum.

Foto: Göran Strömfors



Skridskor och isläggar (*skrickskåoa*)

Februari 2014
MÅNADSBILD

ATT ÅKA PÅ SKRIDSKOR på isbelagda sjöar och andra vattendrag är populärt både bland vuxna och barn. I Malax säger man att man *skrickar* när man åker med *skrickskåoa*.

Det har antagligen varit ett nöje och kanske också en nödvändighet i äldre tider att snabbt kunna färdas på blankis vintertid. Skillnaden är att förr i tiden åkte man på s.k. **isläggar**, som var gjorda av mellanfotsbenet (lägg) från en häst eller ett nötkreatur.

Hur länge tillbaka i tiden som isläggar använts för att färdas på is vet vi inte med säkerhet. Det finns enstaka fynd av isläggar daterade från folkvandringstid, men de vanligaste fynden är medeltida i Skandinavien och i Finland. Men vi vet att isläggar har använts långt in på 1800-talet i kustsocknar i Österbotten och i Åbolands skärgård, även när enkla skridskor började bli vanliga.

För att få ett bra glid på isen planslipades och polerades den sida av benet som skulle bli isläggens undre sida. För att ytterligare öka glidförmågan smordes isläggen med svinister.

Benets och isläggens översida bearbetades också för att få en bra och bred yta att stå på.

Isläggens framända är vanligtvis formad med en uppåtriktad spets för att den lättare skulle kunna glida över mindre hinder på isen.

Många fynd av isläggar har genomborrade hål i benets båda ändar genom vilka läderremmar eller djursenor har trätts för att binda fast isläggarna under åkarens skodon. Men eftersom en isläggsåkare inte lyfter fötterna vid färden på isen kunde man åka utan att knyta fast isläggen till skodonen.

Under färden på isen stod isläggsåkaren med vardera foten på en islägg och lyfte inte fötterna under åkningen som en skridskoåkare gör. Istället använde han en lång trästav med skodd järnspets och stakade sig rakt framåt på isen med den.

Olaus Magnus bild visar en åkare som sätter den långa ispik- en mellan benen vid stakningen. Sannolikt har man också stakat sig fram med en ispik i vardera handen på samma sätt som nutida långfärdsskridskoåkare brukar göra.

Från 1700-talet finns hemmagjorda skridskor med fotplatta av trä och med smidda järn- eller mässingskenor bevarade lika de som visas på bilden här intill.

I mitten av 1800-talet började skridskor tillverkas helt av metall där fotplattan av trä ersattes med fotstöd av metall. Både de hemmagjorda träskridskorna och fabrikstillverkade skridskorna snördes vanligtvis fast med läderremmar till åkarens skodon.

Varken i Brinkens museum eller Kvarkens båtmuseum finns några

isläggar bevarade, men istället finns många andra äldre typer av trä- och järnskrider i museernas samlingar. De smidda järnskenorna som är infällda i träplattan har uppböjda krok- ar framtill och är antagligen tillverkade av någon bysmed. I stället för en smidd järnskena har man också ibland använt en del av ett sågblad som fällt in i träplattan. Träskridskor med gjutna skenor av mässing, tillverkade i Svedbergs gelbgjuteri i Malax, finns också i museernas samlingar.

Håkan Genberg



Träskridskor med skenor av mässing tillverkade i Svedbergs gelbgjuteri i Malax, sannolikt i slutet av 1800-talet. Skridskorna är märkta med W för vänster fot och H för höger fot. Skridskorna är 26 cm långa och 8 cm breda.

Skridskorna är från *Fantas*, donerade av syskonen Söderman till Brinkens museum.



En detaljbild på Olaus Magnus *Carta Marina* från år 1539 visar två män som stakar sig fram på isläggar på Finska vikens isar. Olaus Magnus har skrivit om "kapploppningar mellan män på isen" där de snabbaste löparna "fäste vid fotsulorna bredt afflade hjortlägg- ar, som insmorts med svinister". Han skriver också att det fanns löpare "som begagna sig af slätt, polerad järn" under fotsulorna vid kapploppningen. "Järnen" var kanske järnskenor fastsatta i en fotplatta av trä.

Layout: Göran Strömfors

”Fru Briggs gjorde en stor toalett. Hon klädde sig i en vacker blå klädning; med tillhjälp af en **locktång** friserade hon sitt hår och satte upp det högst elegant. – Ja, det gör det hvad det kan! sade hon belåtet i det hon speglade sig. Litet färg på kinderna skulle inte heller skada.” – Från novellen ”Tant Hettys schackdrag” i *SYD-ÖSTERBOTTEN* den 7 september 1907.

Locktången

(Läcktaanje)

I bondesamhället på 1800-talet var kvinnornas hårmode enkelt och strikt. Unga flickor bar håret i flätor, som ofta fästes upp i nacken eller virades runt huvudet som en krona. Gifta kvinnor fäste upp sitt hår i en knut i nacken. Det var inget flamsande med vågor och lockar, naturlockigt hår tuktades med sockerlag, som kunde göras med lite spott på en sockerbit.

På 1870-talet hade fransmannen **Marcel Grateau** konstruerat en tång för att våga håret på lättfotade damer i Paris. Tången värmdes och håret klämdes fast mellan käftarna i tången. Resultatet blev jämna, förhållandevis hållbara vågor och lockar.

Tången utvecklades i många olika versioner. Också till landsbygden i Finland kom locktången. Käftarna i den var vanligen formade som ett skal (eller klämma) och ett finger. Tången värmdes i den öppna spisen eller i en spishäll. Sot och aska torkades bort med en trasa eller papper. En hårtest i gången virades om fingerkäften och klämdes fast med skalkäften. Det gällde att bedöma temperaturen rätt, för kalla käftar gav inga lockar, för varma brände av håret. En het tång kunde också ge brännskador, både på händerna och i hårbotten.

På gamla fotografier kan man se att locktången ofta användes för att göra smålockar vid tinningarna och i pannan. För lockar eller vågor i hela håret flätades håret vått och fick torka. När frisyrmodet på 1920-talet dikterade kort bobbat hår, utvecklades locktången till en onduleringstång eller ett bredare onduleringstång, som gav jämna och fina vågor i hela håret.

Redan 1918 gavs i USA det första patentet för en elektrisk locktång, som levererades ända till 1940-talet med en skild uppvärmningsenhet som påminner om en brödrost. I dag finns ett otal modeller av verktyg försedda med elsladd för att krusa, våga, locka och platta till håret och de används av både män och kvinnor.

Kerstin Hägen



Prydliga tinningslockar gjorda med locktång. Fotot föreställer troligen **Johanna Sofia Mattsdotter Haga** (1871–1913), emigrerade till Amerika 1897.

Fru Galon gav den förre i uppdrag att skaffa henne en **locktång**.

– Hvad behöfver ni en **locktång** till? frågade Bensef, alltid slagfärdig. Vira lockarna kring Goldfisch näsa.

Frun skrattade, men Goldfisch skrattade icke, log icke en gång.

– Ur en historia, ”Chochmath Jad”, i *Fredrikshamns Tidning* den 14 juli 1888.

