

Dokumentasjons- og opplæringsprosjekt i meisbinding.

Prosjekt nr. 27520419 – Norsk håndverksinstitutt.

SLUTTRAPPORT

Dokumentator (foto, film og rapport): Inger Smedsrud



**NORSK
HÅNDVERKS-
INSTITUTT**

Bakgrunn

Fram til midten av 1900-tallet var meisbinding et vanlig håndverk. Meiser i ulike størrelser ble brukt ute og inne, til å bære høy og halm, ved eller til oppbevaring av ull og garn. I Hedmark var det flere bygder hvor det på 1800- og 1900-tallet var mange meisbindere. Dette håndverket var attåttnæring og vintersyssel.

Håndverksregisteret (Norsk håndverksinstitutt) dokumenterte i 1991 binding av korgtypen meis. Tradisjonsbærer var Arne Jensen fra Stange i Hedmark. Prosjektet omfattet 153 bilder, fire videofilmer, samt utskrevet intervju. Det ble laget en redigert film om uttak av materialer og meisbinding. Dokumentator var Janke Meijer og hun bandt også en meis i løpet av prosjektet.

Norsk håndverksinstitutt hadde i 2018 en samling hvor kurvmakere lærte å lage kipe av Samson Øvstebø i Kvinnherad. I løpet av samlingen ble det snakk om meisbinding, fordi Øvstebø hadde fått en gammel meis og var blitt spurt om å lage en tilsvarende. Representanten for Norsk håndverksinstitutt undersøkte deretter om det fantes aktive meisbindere – med negativt resultat. Flere kurvmakere var interessert i å lære mer om de tradisjonelle norske korgtypene. Det ville samtidig være interessant å teste ut verdien av å bruke instituttets dokumentasjonsmateriale for å revitalisere kunnskap.

Deltakere:

Samson Øvstebø, Kvinnherad - pensjonist, kipemaker mv

Hege Iren Wiken, Kvam herad - kurvmaker

Silja Levin, Stokke - kurvmaker

Ellen Mette Nielsen, Kongsvinger - kurvmaker

Drude Isene, Vindafjord – bonde og kurvmaker

Liss-Mona Wammer Pettersen, Time - kurvmaker

I tillegg hadde vi besøk av:

Janke T. Meijer, Ringeby, som arbeider med tægerbinding.

Mette Falstad fra Løten. Hun har lært meisbinding av sin far og sine besteforeldre, men hadde ikke bundet mange meiser selv.

Oppstartsmøte om prosjekt meisbinding på Ølve 14. og 15. januar 2019

Med tanke på å få til en effektiv samling med flere deltakere bestemte vi oss for at det var lurt at Øvstebø og Wiken satte seg inn i dokumentasjonsmaterialet fra 1991 og skaffet seg erfaring ved å lage meiser i flere utgaver før alle møttes. I desember 2018 møttes de to

korgmakerne for å lage en meis med utgangspunkt i det gamle eksemplaret Øvstebø var i besittelse av. Forsøket genererte mange spørsmål og meisen de laget ble ikke helt i tråd med forbildet.

Vi startet med et lite forprosjekt i januar 2019 og fram til samlingen i november ble 14 nye meiser skapt. Hege og Samson hadde i denne perioden flere felles arbeidsøkter og laget også utstilling om gjenskaping av vedmeis. Det viste seg at instituttets dokumentasjonsmateriale ga svar på mange av kurvmakernes spørsmål om meisbinding, men ikke alle. Nytt prosjekt burde følgelig ha fokus også på de ubesvarte spørsmålene.

Hege deler en seljestamme ved å styre splittingen med hendene. Hvis den ene halvdelen vil dele seg mot barksiden og bli for tynn, må hun legge mer kraft på siden med den tykkeste delen for å styre splittingen inn mot midten igjen.

Hver halvdel kan eventuelt deles en gang til for å få flere staker eller stikker.



Hege splitter selje.



Samson bruker kniv til å splitte emne.

Samson bruker kniv til å styre
splittingen av stammen. Etter at
margen er spikket eller smidd bort, kan
hver halvdel deles på nytt for å få flere
stikker eller reimer til å flette med.

Avbarking av de ytterste emnene tas til
slutt – i tilfelle delingen går skeis, så
har man ikke kastet bort tid på dette.

På bildet ser vi også meisen Hege og
Samson laget med utgangspunkt i en
gammel meis.

Samling prosjekt meisbinding på Maihaugen 13.-17. november 2019

Vi ønsket å få flere kurvmakere til å bli kjent med de tradisjonelle norske korgtypene, i håp om at noen kunne sette seg grundig inn i og etter hvert videreføre denne håndverkskunnskapen. Senhøsten 2019 møttes en håndfull inviterte kurvmakere til samling på Maihaugen. Foruten Hege og Samson, hadde også Ellen Mette prøvd seg på meisbinding tidligere. Hun besøkte for mange år siden meisbinderne Kjell Solberg og Ole Bye for å lære av dem. Solberg hadde gått meisbinderkurs hos Arne Jensen.

I løpet av fem dager ble meiser fra ulike tilvirkere studert, unge seljetrær ble kappet og tatt med til verkstedet og alle deltakerne splittet og bearbeidet emner og flettet sin egen meis. En rutinert meisbinder brukte 2-3 dager på å lage en stor meis. I tillegg kom tid brukt til å samle inn og gjøre klar materialer. For at så mange som mulig skulle rekke å prøve seg på de ulike arbeidsmomentene i tilvirkningen, valgte vi å lage en liten meis. Vi tok utgangspunkt i Arne Jensens standard for å tilvirke meiser, men med slingringsmonn for å gjøre arbeidsmomenter litt annerledes. Det er som regel flere veier til målet.

Meisen har lange aner og kan lages i mange størrelser

Ordet meis finner man brukt i flere land i Europa og det betyr bæreredskap eller kurv. I sin opprinnelige form var meis bare en bæreramme. Vi kan tenke oss buene (skjelettet) til en vedmeis festet sammen med vidjer og påmontert bæreseler av vidjer på ene buen, dvs. en veldig åpen «ryggsekk». Bruken av tradisjonelle kurvtyper som meis og kipe forsvant mer eller mindre etter annen verdenskrig, fordi jordbruket endret seg mye. På Hedmarken var det imidlertid stor produksjon av meiser og flere hadde dette som hobby eller ekstrainntekt til ut på 1990-tallet. Formeisene som ble brukt til å bære høy i, var størst, med høyde 55 cm og største omkrets på 240 cm. Vedmeisene var 10 cm lavere og største omkrets utgjorde ca. 190 cm. Mindre meiser ble kalt sy- eller stoppemeis. Kurver som den gamle, rødmalte på forsidebildet kunne benevnes ullkorg eller ullmeis.

Arne Jensen var åpenbart en systematisk og nøyaktig meisbinder som la stor vekt på å lage pene meiser. I tidligere tider var meiser først og fremst bruksgjenstander og funksjonalitet var sikkert viktigst. Ser man på eldre meiser, finner man stor variasjon i størrelser, antall stikker brukt osv. Vi har funnet det naturlig å bruke materialet etter Arne Jensen som retningsgivende for meisbindingen. På samlingen i november tok vi sikte på å lage meis nr. 3 fra Jensens størrelsesskjema. I rapporten bruker vi også hedmarkske betegnelser som stikker og reimer i stedet for kurvemakerbegrepene staker og skjener.

De forskjellige meis-størrelser. Alle tall i cm.

Meis nr.	Langstikker	Kortstikker	Hjørnestikker	Buelengde	Buehøyde + Fothøyde	Bunnlengde + Bredden	Støttepinne mellom spikrene
Nr. 1	5stk. 55	9stk. 40	12stk. 23	55	20+2	10+9	16
Nr. 2	5stk. 80	9stk. 60	12stk. 30	68	25+2,5	15+14	21
Nr. 3	5stk. 93	9stk. 75	12stk. 35	77	28+3	18+17	24
Nr. 4	5stk. 110	9-11stk. 100	12stk. 40	100	37+5	22+21	31
Nr. 5	6stk. 120	9-11stk. 110	12stk. 50	115	41+6	25+22	38
Nr. 6	6stk. 126	9-11-13stk. 115	12stk. 55	120	44+6	26+23	40
Nr. 7	6stk. 160	11-13-15stk. 125	12stk. 60	140	50+7	35+40	50
Tre-sorter som kan brukes: Selje, Hegg, Vier, Hassel og Bond-Pil							

Tabell for ulike meisstørrelser utarbeidet av Arne Jensen.

Innhøsting og bearbeiding av materialer

I krattskogen er det 3-4 års rotskudd som kappes ned. Renningene bør helst være rettvokste og uten mye store knopper og greiner. Til små korgar og smale reimer, kan også yngre virke brukes, men i alle tilfeller bør det være så lite marg som mulig for å få styrke i flettematerialet. Det er best å sanke inn virke på høsten, etter at sevja har gått ned. Bearbeidingen av materialet må også foregå på høsten og vinteren. Om sommeren tørker materialet raskt og blir vanskelig å arbeide med. Når det er kuldegrader ute bør emnene tas inn en natt eller et døgn eller mer før bruk.



Samson skjærer av kvister før de små trestammene fraktes dit de skal bearbeides videre.

Til samlingen trengte vi ikke mange seljestammer, men tidligere pleide meisbinderne å høste inn nok materialer til å produsere kurver hele høsten og vinteren.



Liss-Mona splitter en stamme i to for å lage stikker. Av et lite tre kan det bli mange stikker og reimer, hvis splittingen går bra.

Følelsen for hva som er riktig tykkelse på stikker og reimer kommer med øving og erfaring. Det tar tid å opparbeide kunnskap om hva som er «passe tykt og bøyelig» og det tar generelt mye tid å dele og forme alt flettematerialet til meisen.

En øvet meisbinder bruker to-tre dager på å lage en vedmeis, så det kan være greit å øve seg på mindre kurver.



Mette bøyer emnet med kneet for å få det til å dele seg. Hun har brukt kniv for å starte splittingen. Dette er en metode blant flere.

Jensen brukte kneet bare for å dele kvalingsreimer (honreimer) ut av teinen (treet). Han laget da et hakk i ønsket dybde ca. 10 cm fra enden på renningen og bendte reima ut av trestammen ved å bøye kjeppen bit for bit fra toppen til rotenden. Han holdt pekefingeren over reima, slik at den ble trykket ned mot stammen. Etter at den første reima var tatt ut av treet, kunne han fortsette på samme måte flere ganger.



Ellen Mette og Hege ved splittebenken. Samme prinsipp for deling av materiale som foregående bilde, men kneet spares.

I Lågendalen i Vestfold ble det brukt en slik benk for å splitte emner i hassel til å lage flisfat. Lokal betegnelse på benken var flåbenk. Denne ble brukt til å bryte av emner av renninger. De ytterste emnene ble kalt bast og emner fra inni stokken ble kalt sprett. Sprettene dannet skjelettet i kurven, mens basten ble brukt til fletting. Både bast og sprett ble telgjet med kniv.

På samlingen ble det bare litt prøving med å splitte ut reimer fra selje, så vi har ikke grunnlag for å vurdere om benken egner seg like godt for selje som hassel.



Deling av emne i splittebenk og bruk av kniv for å styre splittingen.

Hege bruker kniven for å starte splittingen i marginen.

Uansett om splittingen skjer med hendene, over kneet, fastsatt i benk eller ved hjelp av kniv, starter prosessen med å skjære et snitt med kniv. Skal emnet deles i to halvdeler, snitter en i midten på en ende. Er det en tynn skjene (honreim) man skal ta ut, lager en et passe dypt snitt på yttersiden av kjeppen før reima bøyes eller rives av langsetter stammen.

Når teinen er delt i to, blir emnet jevnet med kniv. Margen spikkes bort, fordi denne er sprø og ville forårsake brudd ved bøyning. Hver halvdel kan deles opp en eller flere ganger, slik at man kan få flere lang- og kortstikker, samt reimer (lengre ut mot barksiden) til å flette med. Halvkløyvingene barkes før de deles videre. Reimene kan være ca. 1,5 mm tykke.

Jensen brukte uttrykket veftereimer om skjener (veftet er benevnelse på innslaget i veving). Ytterst på emnet blir reimene smalere og den aller ytterste reima kalte Jensen for honreim (jfr. honved, skalken på tømmerstokken) eller kvalingsreim (kvaling er linning eller kant). Honreimene skal være smale og svært tynne og bøyelige og brukes til å surre kanten øverst på korga. Kortstikkene skal spisses i ene enden. Hjørnestikkene spisses også i en ende og de må være kraftige nok til å gi fylde i hjørnene.



Samson teljer eller smir en stikke. Kniven holdes med liten vinkel mot treet og holdes så rolig som mulig mens emnet dras mot kroppen.

En skinnlapp e.l. brukes for å beskytte klær og kropp.



Silja bruker bandkrakk og en liten bandkniv for å lage stikke til meisen.



Ellen Mette prøver en reisehøvelbenk og sponhøvel for å lage en stikke.

Høvling sparer hendene i forhold til bearbeiding med kniv. De gamle meisbinderne brukte bare kniv.



Stikker i vannbad.

For at stikkene ikke skal tørke ut og bli sprø, kan de legges i vann eller snø. I innetemperatur tørker tynne materialer fort, så de bør ikke oppbevares inne for lenge.

Boger som håndtak og bein

Til boger eller buer kan man bruke hegg, rogn eller ulike salix-arter. Det har vært vanlig å skjære av emnet ca. 5 cm under en kvist, for å unngå at vidjen som skal holde bogen sammen skal skli ned (noe man kan se på en del gamle og godt brukte meiser). Barken ble i dette tilfellet beholdt, men Jensen pleide å avbarke bogene til små meiser. Bogene holdes midlertidig sammen med ståltråd etter at emnene er bøyd i ønsket fasong rundt kneet. Bogene får tørke over natta.



To og to boger er bøyd i fasong og festet sammen for bedre å holde formen.

Vidjer til bogene

Bjørkeskudd (ikke kvist) som skal brukes til å holde sammen hver boge og til å tre langstikkene inn i, velges slanke nok til at man greit kan vri dem til vidjespenninger. Sideskudd tas av så nært stammen som mulig og barken dras av med kniv (sløv kniv eller nakken på kniv).



Drude vrir vidjen, slik at fibrene løses opp og emnet blir mykt, for at det skal tåle å bøyes.

Vidjer kan vris, bntes opp og lagres for seinere bruk. Når de tas igjen, legges de i snø eller vann for å bli fuktige nok til å vris og bøyes.



Hege lager drar vidjeknuten stramt rundt ene foten på bogen.

Knuten skal ha enden på utsida og den skal vende oppover. Det er skåret hakk til innfesting av vidjen. Kvisten på det andre beinet på meisen vil være med og hindre vidjen fra å gli nedover og det er derfor ikke så viktig med hakk her.



Drude er nesten ferdig med vidjen som skal holde buen sammen og som stikker skal tres inn i.

Drude har tredd knuten på vidjen inn på den ene bueenden og strammet godt. Det er gjort en ekstra runde rundt foten øverst og vidjen er så vridd tilbake, slik at det blir laget fem løkker (Jensen kalte dem loner) til langstikkene. Til slutt festet hun enden på vidjen ved å tre den ned i knuten og dra til. Jensen barket bogene til de minste korgstørrelsene han laget. På samlingen valgte deltakere å bruke ubarkedede bøger. Høyden på korgens bein skal ifølge Jensens måleskjema være ca. 3 cm (opp til vidjen). Buehøyden er oppgitt til å skulle være 31 cm totalt.

Bunn i meisen

Til kurvstørrelsen som det ble arbeidet med på samlingen, skulle langstikkene være drøyt 90 cm og kortstikkene ca. 75 cm. Hjørnestikkene, som i stor grad gir fasongen på meisen, skulle være 35 cm lange. Alle stikkene bør være kraftige nok til at man kan få en fin form på meisen. Sammenlignet med Jensens meiser, burde buene kanskje vært litt kraftigere enn de som ble brukt på samlingen.



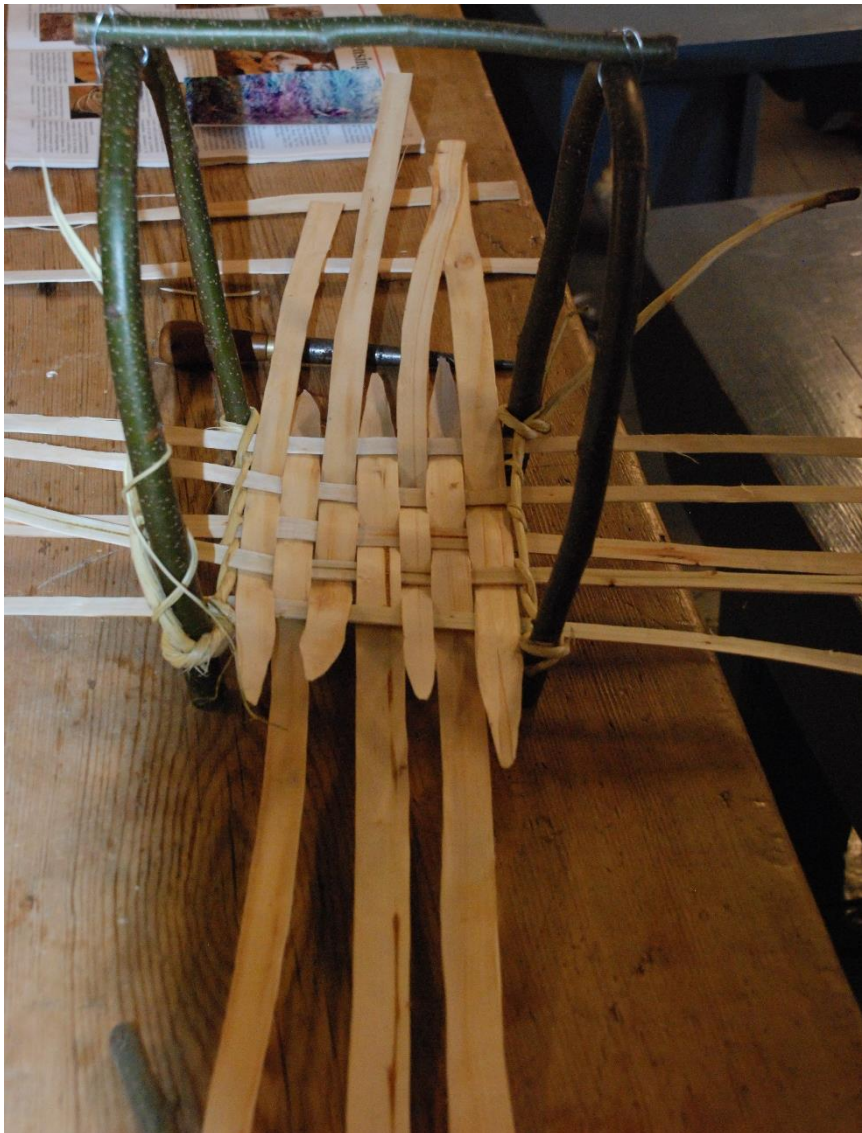
Lange og korte stikker utgjør bunnen i meisen.

Fem langstikker er tredd inn i vidjeløkkene og nå flettes kortstikker inn til bunn. Kortstikkene stikkes inn med spiss motsatt vei annenhver gang. Margsidea vender opp for å unngå at stikkene knekker. Det krever øvelse å lage passe tynne emner som er gode å arbeide med og som er sterke nok.



Drude bruker bankejern for å få stikkene tett sammen.

Jensen oppga at langstikkene som blir brukt ytterst i bunnen skulle tas av emner nærmest marginen (mot hon). Dette har sammenheng med styrke. Langstikkene skal rekke opp til kanten av meisen.



Langstikker og kortstikker til bunnen er tredd gjennom vidjer og flettet sammen.

For å holde riktig avstand mellom bogene er det festet en pinne øverst. Se tabell til kurvstørrelse nr. 3 (støttepinne 24 cm). I denne kurven er det brukt bare sju kortstikker (en litt mindre kurv). Bunnen er tilnærmet kvadratisk. Kortstikkene settes inn med spiss i hver sin retning annenhver gang, slik at den lange delen rekker opp til toppen av meisen.

Oppfletting (sideflett)

Før hjørnestikkene settes i, flettes det tre omganger med smale reimer. Jensen sa at han brukte honreimer som start på flettingen, fordi det var viktig å ha sterke reimer nederst i meisen. På eldre meiser ser man at barken ofte er beholdt på honreimene som er brukt nederst. Reimene blir mindre glatte med barken på og kan være lettere å få til å sitte godt. Det har kanskje litt å si for styrken også.

Spissene på kortstikkene blir flettet sammen med de lange. For å få riktig fletting, må to av kortstikkene flettes sammen med ei lang på ett sted.



Noen omganger med smale reimer før hjørnestikker skal settes i.



Pila viser den ene utfyllingsstikka som er satt inn for å unngå åpning i bunnen. Det er satt inn en stikke til utfylling i bunnen mellom buene på motsatt side også.

De uferdige meisene ble lagt ut hver natt for at de ikke skulle tørke for fort. Snø og kulde hjelper til å holde på fukt i materialene. Hvis det ble for mye opptørking i løpet av arbeidsdagene, ble kurvene dynket med vann eller satt en stund i et vannbad.



Klart for hjørnestikker. Det er flettet tre omganger rundt buene.



Hege stikker hjørnestikker inn mellom de første fletteomgangene.

Hjørnestakene er viktige for å få en fin form på meisen. Det skal være tre reimomganger utenpå alle bueføtter før stikkene monteres. Margen på hjørnestikkene

skal vende innover. Etter at hjørnestikkene er på plass, fletter man ikke rundt buene (jfr. bilde på slutten av artikkelen).



Hjørnestikker er satt inn på hver side av og i forkant av hver boge.

Jensen foretrakk at den midterste stikka var litt smalere enn de to på siden. Stikkene er forholdsvis stive, for de skal være kraftige nok til å holde meisens fasong. Hvis stikkene er for

myke, blir de klemt innover og kurven blir mer firkantet. Hege lar enden av stakene gå under og over de første flettereimene, men noen meisbindere har stukket hjørnestikkene lenger ned over foten. Ved videre fletting inngår hjørnestikkene på samme måte som de øvrige stikkene. Meisbindere har løst formingen av meisen på ulike måter. Dette gjelder også antall hjørnestikker.



På meisen, som er flettet av Solberg, danner endene på hjørnestikkene en kappe rundt beina. Solberg lærte meisbinding av Arne Jensen, men har valgt å gjøre noe annerledes på meisene han laget.



Hege skjøter reim i meisen.

Nederst i meisen skjøtes reimene slik at begge reimene går over fire stikker. Det er en fordel å tynne endene på reimene for å få et jevnt og fint utseende. Lengre opp i siden er det nok å skjøte over to-tre stikker.

Reimene klippes ikke av før korga er strammet ferdig. Tang kan brukes for å stramme reimene. Slakk vefting vil forsterkes når materialet tørkes, så for å få et fint utseende på meisen, er det viktig å bruke tid på å stramme den opp før kanten avsluttes.



Hege strammer opp og presser sammen reimene (nedover) for å få en tett og fin kurv. Pilene peker på de tre hjørnetakene som er satt inn.

Meiser har mest utbulinger nederst, og det er gjerne her det blir mest slakk. Det er ikke nødvendig å feste på halvkløyvingene uten- og innenpå før strammingen gjøres. Jensen brukte en smalere veftereim øverst i meisen for lettere å få en jevn avslutning. I stedet for å klippe stikkene, brukte han kniven for å flise opp halve bredden og så brette den andre halvdel av med kniveggen. De oppflisete stikkeendene ble bøyd ned i kanten mellom indre og ytre kantforsterkere. Det samme ser vi er gjort på gamle meiser hvor kvalingen er utslitt.



Stikkefliser bøyd ned på gammel meis.

Kantavslutning – kvaling

Jensen startet kvalingen ved skjøten på den innvendige halvkløyvingen og et godt stykke fra slutten på oppflettingen (for ikke å stenge inne skjøten og for å kunne stramme den hvis det trengtes). Innleggsteinen skal være omtrent like bred som den siste reima.



Hege lager kvalingsreimer.

Kvalingsreimene må være tynne, sterke og føyelige. Reimene kan deles til de er så tynne som papir. De kan dras rundt et stolbein e.l. for å mykgjøres.

Jensen sprettet kvalingsreimer ved å sette et hakk ca. 10 cm ned på emnet (i toppenden) og bøye det over kneet (forsiktig bryting). Når en reim er flekket av, skjæres et nytt snitt ved siden av det første, og en ny reim brytes løs. Slik kan en fortsette rundt hele treet.

Av intervjuutskriftene går det fram at meisbindere i gamle dager ikke brukte honreim, men flat reim, og at de kløyvde toppen av oppstanderne (stikkene) i to og klinket (slo) dem ned langs kanten på meisen.



For å lage hull til kvalingsreima brukes en syl (8-9 mm). Pinnen som har holdt riktig avstand mellom buene er tatt av.

Jensen startet kvalinga med å lage hull og tre kvalingsreima gjennom en stender (stikke) på utsida av meisen.



Hege surrer kanten ved å tre reima fra innsiden og ut. Jensen gjorde motsatt.

Det tar lang tid å lage en tett og fin avslutning på meisen. Reima legges med litt overlapp over forrige runde. Reima må dras hardt fast for å få en jevn og fin kant. Kvalingen sys gjennom stikkene og mellom øverste og nest øverste veftereim. Der veftereima slutter, legges den (siste 10 cm) ned i forrige omgang og må sys gjennom med kvalingen.



Toppen av meisen er fuktet for å bli bedre å arbeide med. Siste del av veftereim er sydd fast med kvalingsreima. Nå må kvalingsreima skjøtes.

Hege låser enden på kvalingsreima ved å tre den fra undersiden og opp mellom halvkløyvingene. Den nye reima legges parallelt og fortsetter i samme hull.

Jensen fortalte at skjøt på kvaling kunne gjøres på fire ulike måter og at hvilken måte som ble brukt varierte fra bygd til bygd.

Håndtakene blir surret to-tre ganger til kanten avhengig av størrelse. Først må man sjekke at bogen står høvelig rett, så bruker man samme hull til kvalingsreima. Når kvalingen er ferdig, flettes enden på kvalingsreima tilbake under kvalingen og stikkes ned langs en stikke. Hvis kanten er glatt og fin, er den ferdig. Hvis den er litt oppfliset, kan kanten pusses glatt med kniv eller sandpapir. En støttepinne kan settes mellom buene for å holde rett avstand mens meisen tørker. Beina på meisen kuttes i ønsket lengde.



For å kunne bære meisen på ryggen, vis vidje til bærestropp. Meisen til høyre er laget av Arne Jensen og den til venstre er laget av Hege Wiken.

Oppsummering

I løpet av året 2019 hadde Hege Wiken og Samson Øvstebø øvd seg i meisbinding og hadde på slutten av året laget 15 meiser i ulike størrelser. Samlingen på Maihaugen besto av erfarne kurvmakere, men arbeid med meisbinding og splitting av fritt voksende trevirke er ikke hverdagskost for utøverne. Mye av arbeidet ligger i tilvirkningen av emner til meisen og her trengs det mye øving. Det ble ikke lagt opp til at deltakerne slavisk skulle følge noen oppskrift for tilvirkning av meis, men Arne Jensens arbeidsmetoder var rettesnoren.

Meisbinderprosjektet var et revitaliseringsprosjekt hvor vi manglet tradisjonsbærere, men hvor vi hadde flinke fagpersoner og et omfattende dokumentasjonsmateriale. Konklusjonen er at meiser tilvirket av Arne Jensen, dias, filmopptak og skriftlig materiale var av svært stor nytte, selv om det dukket opp noen spørsmål som vi ikke finner svar på i arkivmaterialet.

Det er ønskelig å spre kunnskapen om meiser og få flere interessert i å lage slike korgere. Hege Wiken og Samson Øvstebø har planlagt å gjennomføre flere kurs i meisbinding. Emnetilvirkningen er arbeidskrevende, men materialet er gratis og nødvendige verktøy er få, så meisbinding kan bli et fint hobbyprosjekt for dem som er interesserte i denne tradisjonen.