

Rapport : prosjekt Hordabile

Terje Granås

Innledning:

Målsetning med prosjektet var å undersøke et utvalg Hordabiler/ økser for om mulig å finne ut av hvordan disse er produsert/smidd.

Videre var min tanke å se om det var fellestrekk ved smiinga på de utvalgte øksene, eller om det var tilfeldig hvilke teknikker som var brukt.

Til slutt var målet å se om det gikk an å konkludere med at det fantes en Hordalandsmetode innenfor øksesmiings-tradisjon

Utvalget av økser kommer fra internettutstillinga Biler som Arne Høyland har publisert.

http://www.miljolare.no/aktiviteter/kulturminner/vart/resultater/?a_id=702001

Denne er publisert i 2005.

Utgangspunktet for utvelgelsen var merker og detaljer på bildene som tilsynelatende hadde noe med smiing/produksjon å gjøre.

Det er ikke gjort noe for å aldersbestemme de undersøkte øksene. I bileutstillinga til Arne Høyland finnes det noen eksemplarer som er merket med årstall. Form og størrelse på de som er undersøkt er relativt likt disse som har årstall, så jeg regner med at de fleste av de undersøkte øksene er fra ca 1850. Avviket fra dette er undersøkte økser fra plass nr. 1 og nr. 5 Disse øksene virker eldre fordi utførelsen av smiinga er på et mer primitivt nivå. (graden av «industri»/profesjonell utførelse er mye mindre)

Reiserute:

Jeg var så heldig å få med Arne Høyland på turen. Dette var til stor hjelp, for Hordaland er utfordrende å reise i for en som ikke er kjent.

Dag 1 startet på Revheim, Osterøy. (1)

Derfra gikk turen Meland og Frekhaug (2)

Neste stopp var Mundal i Lindås (3) og videre til Eksingedalen med stopp både på Vetlejord (4) og Øksendal. (5)

På dag 2 var reiseruta kortere. Den startet på Espeland (6) og gikk videre til Hordamuseet på Arna. (7)

Rapport : prosjekt Hordabile

Terje Granås



Rapport : prosjekt Hordabile

Terje Granås

Hva øksene fortalte: et utvalg. (Tall bak teksten henviser til stedet øksa ble dokumentert)



Åpenbart svøypa (brettet). (1)



Forseggjort rundt vearommet. (3) (selv om ikke alle var det)



Her er det en skjøl mellom kvarken og skjegget. (5)



Stålsatt nakke. (5)

Rapport : prosjekt Hordabile

Terje Granås



Karakteristisk vearom. (3)



En del av ei bile som viser sammensetning. (5)

Rapport : prosjekt Hordabile

Terje Granås



Er dette en skjøt som på foregående bilde? (6)



Et merke som ofte blir når skafthullet dores. (7)

Rapport : prosjekt Hordabile

Terje Granås



Tilsynelatende doret og lagd av et stykke jern + stål i eggen (7)



Bile som tilsynelatende er et stykke. På denne er skjøter o.a. er totalt fraværende. (3)

Rapport : prosjekt Hordabile

Terje Granås

Konklusjon:

Som tidligere sagt var målet med prosjektet å se om det var mulig å finne en ensartet måte som biler og økser i deler av Hordaland var smidd på.

Jeg kan dessverre ikke si med sikkerhet om det er overvekt av den ene eller andre metoden i utvalget jeg har sett på og analysert.

Noen kommentarer rundt de forskjellige delene.

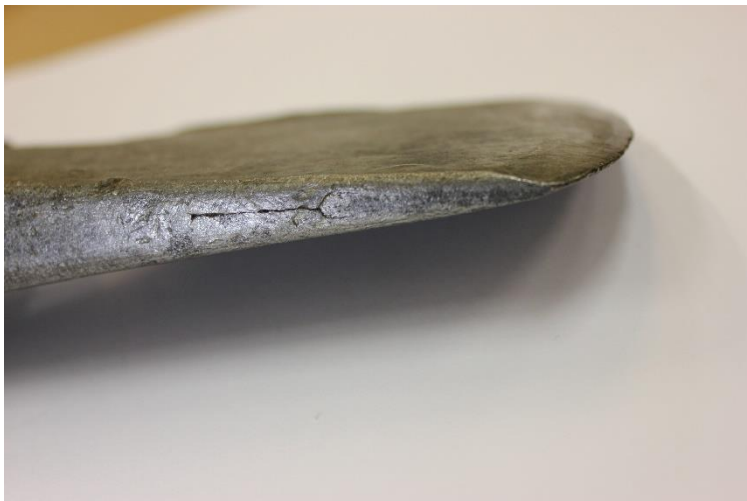
Vearom:

Det virker som veaområdet på øksene både er svøypa(brettet) og doret. Jeg hadde en ide om at pga øksenakkens særegne form med en veldig tykk øksehammer i fremkant (se bilde under), var dette et resultat av et doret skafthull. Min egen smiing har derimot vist at dette er fullt mulig å oppnå gjennom å brette nakken.



Øksebladet:

Jeg har ikke sett noe annet enn at de er stålsatt i eggen.



Rapport : prosjekt Hordabile

Terje Granås

Sammensatt av to deler eller ikke?

De små øksene viser ingen tegn på å være sammensatt.

Bilene kan være det eller de kan være svøypa av et stykke. (Bilde under viser smisveising av to deler)



Øksehammer:

De er både stålsatte og ikke.



Rapport : prosjekt Hordabile

Terje Granås



To Hordabiler smidd i forbindelse med prosjektet.