

Sluttrapport for dokumentasjons- og opplæringsprosjektet

Aktarkorg

Dokumentator, Inger Smedsrud



Aktarkorg

Prosjekt nr.: 27520120

Prosjektbeskrivelse

Siden det ikke er mulig å finne noen tradisjonsbærer innen feltet i dag, har vi i stedet tatt utgangspunkt i gjenstander, tekst, foto og film for å rekonstruere arbeidsprosessen i korgtilvirkningen.

Hege Wiken er faglært kurvmaker med sterk interesse for tradisjonelle korgtyper og Samson Øvstebø har i mange år arbeidet med kiper, og har derfor erfaring med å splitte emner til fletting. I forkant av opplæring av nye deltakere, måtte Hege og Samson sette seg mest mulig inn i materialbearbeiding og fletting av aktarkorger.

Vi ønsket å få introdusert tilvirkning av aktarkorg til flere, men pga. Covid-19-pandemien måtte vi begrense deltakerantallet. Anders Hagen er museumsbonde på Maihaugen. Han driver med forskjellig trearbeid og var med på et kurs i meisbinding i Øyer for flere tiår siden. Simen Løken går på Sogn jord- og Hagebruksskole, men var ansatt som gardskar på Maihaugen sommeren 2020. Han har deltatt på ulike kurs i korgfletting. Vi bestemte at den aktarkorga som skulle produseres på siste samling, skal brukes i formidlingsarbeidet om det gamle jordbruket som gjøres på Maihaugen.

Prosjektperiode: januar 2020 – november 2020.

Sluttrapport: 2021

Sted: Kvinnherad og Lillehammer (Maihaugen)

Deltagere:

Tradisjonsbærere: Hege Wiken, Kvam og Samson Øvstebø, Kvinnherad

Fagpersoner: Anders Hagen, Øyer og Simen Løken, Øyer

Dokumentator: Inger Smedsrud

Prosjektleder: Inger Smedsrud

Ansvarlig Norsk håndverksinstitutt: Inger Smedsrud

Bakgrunn

Norsk håndverksinstitutt har i 2019 og 2020 hatt flere mindre prosjektopplegg for å revitalisere ulike tradisjonelle korgtyper hvor det brukes lokale materialer. Korgtypene har et fellestrekk, nemlig at det er brukt lokalt og splittet virke til flettingen. Korgtradisjonene varierer mellom landsdeler og distrikter og det gjør også benevnelsene på korgene. Noen områder hadde stor produksjon av en spesiell type korg.

Tidlig på 1990-tallet ble det gjennomført dokumentasjonsprosjekter innen både meisbinding (m/ Arne Jensen, Stange) og tilvirkning av aktarkorg (m/ Syver Horten, Vågå). Begge tradisjonsbærere hadde spesialisert seg på en lokal korgtype. Korgmakerne som lærer seg å lage slike tradisjonelle norske korgtyper en generasjon seinere, er i større grad allroundere. Samson Øvstebø og Hege Wiken har begge flere års erfaring med å lage ulike typer korger. Allsidig erfaring innen feltet og interesse for korgtradisjoner, er et godt utgangspunkt for å plukke opp trådene. Gamle korger laget av ulike utøvere, intervjuer, film og foto har gitt et godt utgangspunkt for å gjøre nye fletteerfaringer. Imidlertid viser det seg at det ikke er enkelt å kopiere disse korgtypene. Det tar tid å få dimensjonering inn i fingrene og få erfaring og blikk for utformingen. Materialbearbeidingen er svært tidkrevende og selv med rutinerne håndverkere, har det gitt lav inntekt i forhold til arbeidsinnsats.

Historikk

Aktaren var i det gamle bondesamfunnet en person som passet og stelte dyr eller barn e.a. Betegnelser som aktar, aktardeie, aktarjente og aktartaus har blitt brukt. Aktarkorger var altså korger dyrepassere brukte til fjøsstellet, dvs. til å bære høy fra låve til fjøs, stall eller småfehus den gang det var mange spesialiserte hus på gardene. Noen laget til tuller med høy som ble reiva i hop med tanke på en porsjon til hvert dyr. Ellers kunne korga fylles godt opp med løst høy. Vi veit ikke i hvor stort geografisk område denne korgtypen var utbredt i, men antar at det gjaldt hele Gudbrandsdalen.



Bilde av budeie fra Tretten som bærer høy i aktarkorg. Bildet er kopiert fra artikkelen «Korgmaker» av Tord Buggeland i boka Maihaugen 1976-1979. Fotograf er Kristian Paalsrud.

I forbindelse med tradisjonelle korgtyper er det naturlig å se på konstruksjon og funksjon. Fletting av korger gjøres ved at stående og liggende materiale flettes sammen til en ønsket form og størrelse.

Dette tilsvarer renning og innslag ved veving. De vertikale delene i korga kan benevnes staker, stolper, oppstandere, spiler etc. Flettematerialet som man fletter med rundt «skjelettet» kan kalles skjener, reimer, gjøler m.fl. Vi har i denne sammenheng valgt å bruke benevnelsene Syver Horten fra Vågå brukte, så flatgjøler er materialet som det flettes rundt og innslaget kalles brigdargjøler.

Før andre verdenskrig var tilvirkning av aktarkorger inntektskilde for mange, et bygdehåndverk, i Skårvangen i Vågå. Tradisjonsbærer Syver Horten hadde allerede som barn lært å lage aktarkorger. Hans læremester var onkelen, Laurits Horten. Syver Horten fortalte at de tidligere laget vedkorger også. Disse var mer ovale og lavere enn aktarkorgene og var flettet med grovere og tjukkere gjøler. De var også påsatt to håndtak. Horten var gardbruker og hadde korgmaking som attåtnæring.



Til samlingen i november hadde Anders Hagen lånt med seg en babykurv laget på 1950-tallet av Mathias Sparingen fra Øyer. Korga er et eksempel på at korgmakerne brukte teknikken og materialene de var vant med til å lage andre produkter ved behov.

Planlegging og oppstart av arbeidet

Vi hadde forprosjektmøte 13. og 14. januar i Kvinnherad hvor vi gikk gjennom filmopptak (fire filmer med uredigert film) og bilder (145 bilder) fra aktarkorgprosjektet som instituttet gjennomførte i 1992. Syver Horten (1923-1999) fra Skårvangen i Vågå tilvirket den gang aktarkorger både i barne- og voksenstørrelse. Instituttet har disse aktarkorgene oppbevart i Maihaugens magasin. Vi planla to samlinger med korgarbeid, en vår og en høst. Første samling skulle brukes til å lage ei aktarkorg. Siste samling kunne brukes til å lage ei ny aktarkorg og involvere flere interesserte i arbeidet. I mellomperioden ville Hege og Samson samarbeide om å øve seg på å lage flere aktarkorger.

Materialinnhenting

Siden utgangspunktet for dette prosjektet er aktarkorger laget i fjellbygda Skårvangen, ville vi gjerne få tak i tilsvarende materiale som Horten brukte. Etter litt leting fant vi fram til Eirik Haugen som bor i denne grenda og som kjente flere som tilvirket aktarkorger. Han hadde også vært med på et kurs for å lære å flette denne korgtypen. Her var Syver Horten instruktør. Haugen ordnet med tillatelse til at Hege Wiken og Samson Øvstebø kunne hente en del vier fra grenda. Dette materialet kan tjene som referanse for andre treslag som kan brukes til samme korgtype.

På turen til Vågå fant korgmakerne også selje i Ringebru. På vei fra Vestlandet til andre samling på Lillehammer, hentet de vier fra et annet sted i Vågå. Denne var sprøere og vanskeligere å arbeide med enn virket fra Skårvangen.

Første samling

Første prosjektsamling fant sted på Maihaugen 14.-16. april. Vestlendingene tok på turen til Maihaugen med seg både selje og vier fra et krattområde i Ringebru. På turen var de også innom Janke Meijer i Ringebru. Hun dokumenterte aktarkorgprosjektet i 1992.

Vi startet første samling med å se nøye på korgene i Maihaugens magasin og lånte med oss barnekorga for å ha en modell å se etter. På forprosjektmøtet hadde vi bestemt oss for at korg i barnestørrelse var stor nok størrelse i første forsøk. Splitting av flettematerialene gikk stort sett greit.

Samson har lang erfaring med dette arbeidet, og selv om det er einer som er hans hovedmateriale, har han etter hvert arbeidet en del med selje også. Vier var nytt materiale, men det ligner mye på selje.



Hege studerte, målte opp og tok bilde av Hortens store aktarkorg som oppbevares i magasin på Maihaugen. Høyden på korga er ca. 80 cm og det er om lag 55 omganger med halvrunde gjøler. Det er snakk om en stor korg som rommer mye. Den store korga er lett å bære og tørt høy og boss etter tresking er lett, så det var mulig å få mye med seg på en tur.

Kløyvd virke

Materialet Syver Horten brukte var helst lokal vier (viju). I mangel av vier, kunne de også bruke bjørk. Av dokumentasjonsmaterialet fra 1992, ser vi at emnene Horten sanket inn, ofte var både grove, lange og krokete. Av en trestamme som hadde vokst noen år, tok han sikte på å få ut fire deler; to flatgjøler til skjelett i korga og to brigdargjøler (honreimer, ytterdelen av stokken) til oppfletting. En fordel med denne høytvoksende vieren, er at den har lite marg.

Kløyving av stokken eller skuddet kan utføres på flere måter. Horten brukte helst kniv til å dele, men var det granne emner, delte han med fingrene. Fra prosjektarbeidet med vedmeiser, vet vi også at bøying rundt kneet er en måte å få delt på. En enkel brytebenk hvor emnet kan snus og bendes for å ta ut reimer er også en mulighet. I alle tilfeller må kniven fram for å få materialet tynt nok til å kunne bøyes og strekkes. Marg må smis bort for å unngå oppsprekking eller brudd og kantene må gjerne jevnes.



Samson skal dele et emne (rundgjøl) av vier i to.

Det tar flere dager å tilvirke flettematerialene til ei aktarkorg. Syver Horten fortalte at han pleide lage ferdig flettematerialet før han begynte på korga. Han sorterte de ferdiglagede emnene i ulike hauger og la dem ut i snøen til han skulle flette for å unngå uttørking. På en dag regnet han at han laget ferdig vel 1/3 del av materialet til ei vanlig aktarkorg. Flettinga brukte han en dag på og i tillegg gikk det tid til å samle inn materialer, hugge og spikke til bæretre (held) og vri vidje til å feste heldet. I alt anslo han at han brukte 4-5 dager per korg.



Hege lager to flatgjøler.

Flatgjøler brukes til skjelettet i korga og kan også brukes i oppflettinga. Syver Horten brukte brigdargjøler (honreimer) fra ytterst i teinen. Disse er seigere og sterkere enn flatgjølene.



Hege arbeider med flatgjølene etter ferdig oppfletting på korga. Hun velger den seigeste i hvert par med flatgjøler og tynner bort halvparten av gjola (oppstanderen), spisser den og slår den ned ved neste stolpepar.

Første forsøk med barnestørrelse (til venstre på bildet) av aktarkorg ble en slags babystørrelse. Grunnen var for stram oppfletting i starten (for liten bunn). Forsøk nummer to ble mer lik Hortens korg.

Første og andre fletteforsøk til venstre og aktarkorg i barnestørrelse laget av Syver Horten nr. tre mot høyre og helt til høyre ei korg fra Maihaugen. De nye korgene blir antakelig etter hvert brunere på farge, men lysere enn Hortens, fordi de ikke har særlig mye rester av bast og bark.



Når barken tas av på vinteren, blir det sittende igjen rester som gjør at korga blir mørkere. På våren og sommeren kan barken flekkes av og veden blir glatt og lys.

I perioden mellom samlingene ville Hege og Samson prøve seg på å flette stor aktarkorg. De reiste til Skårvangen 17. april og møtte kjentmann Eirik Haugen som viste hvor Horten hentet vier til fletting. Skårvangen ligger på 800 meter over havet. De høstet nok material til å lage flere korger.

Andre samling

I dagene 2.-5. november 2020 ble siste samling gjennomført på Maihaugen. I tillegg til Hege og Samson som nå hadde erfaring med fletting av 7 aktarkorger i ulike materialer som vier, selje, hassel og einer, ble arbeidslaget forsterket med Anders Hagen og Simen Løken.

Materialbearbeiding



Det varierer hvor mye marg det er i stokkene.



Samson har delt en rundgjøl og margen vises godt.

Margen er sprø og må fjernes før det kan bli egna korgmateriale. Halvdelen kan deles på nytt, slik at det kan bli to flatgjøler og to brigdegjøler av en rundgjøl. Hvis det er en grov stokk, kan det bli flere flatgjøler.

Selv om vierskuddene fra Vågå er temmelig grove og knudrete, går det forholdsvis fortere å bearbeide disse enn seljeskudd til meis, fordi det er mindre marg i vieren fra fjellbygda og flatgjølene skal være temmelig grove.



Simen bruker sponhøvel og høvler vekk marg og lager et emne med jevnere overflate. Horten brukte bare kniv for å forme til gjølene, men dette sliter mer på hendene.



Arbeidet med å forme til nok flettemateriale til aktarkorger er arbeidskrevende. Hege deler et emne på nytt. Dette kan gjøres med bare hendene, men på vanskelige punkter (kvist) kan det være behov for å bruke kniv.

Flettingen

Selve flettingen tar mindre tid enn tilvirkningen av emnene, men det er ei svært stor korg og det må brukes både list og makt for å hankses med de lange og grove delene.

Bunnen

De lange flatgjølene legges to og to i fem og fire par til bunnen. Gjølene legges også slik at brede og tynne emner utfyller hverandre.



Margsida skal inn i korga for å tåle mye strekk og bøøy. Skal korga være enda større, kan man bruke seks par på ei side og fire eller fem par på den andre. Korga skal helst ha en mer rektangulær eller avlang form, ikke helt rund. Sidene på ei aktarkorg er omtrent 80 cm høye, så det blir behov for lengder på bortimot 2,5 meter for å ha oppstandere som rekker høyere enn der kanten på korga skal være. Hvis man ikke har lange nok gjøler, kan de som er for korte dras ut på en side og seinere skjøtes på sida der den er for kort.



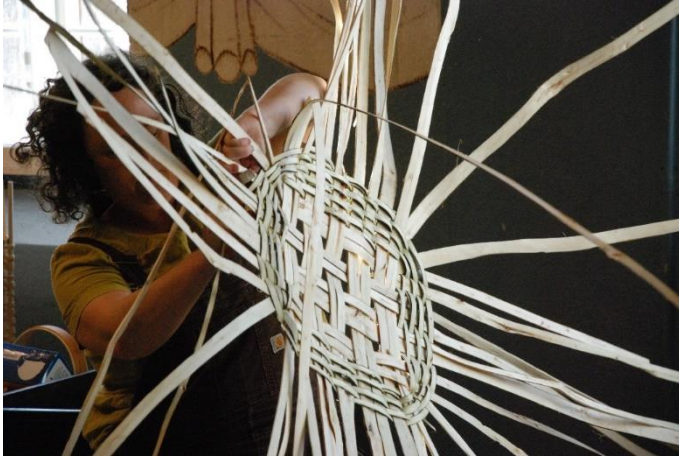
Hege har startet å flette rundt de sammenfletta flatgjølene som utgjør bunnen i korga. Flettinga (brigding i Hortens terminologi) starter på side med fem par flatgjøler. Hun må passe på å holde bunnen på plass og et par gjøler må deles i første runde for å få oddetall. I andre fletterunde «deles» (brigdargjol flettes rundt en enkelt gjøl, ikke et par) gjølene i hjørnene.



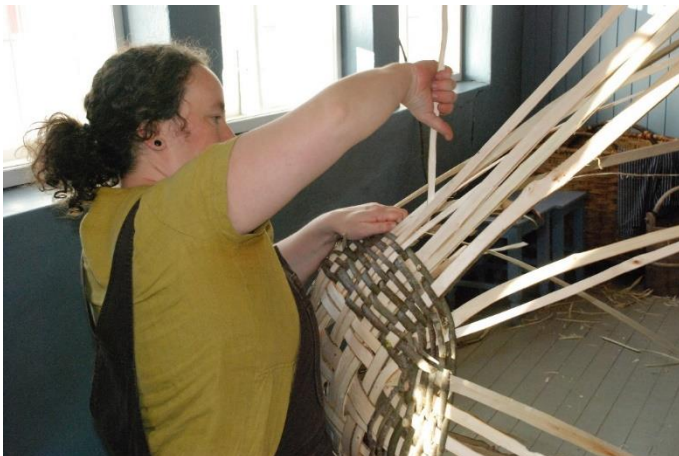
Det skal settes inn åtte hjørnestolper med spiss i enden som skal stikkes inn i bunnen. Her har Hege satt inn seks hjørnestolper, en over og en under flettereima.



I bunnen flettes det med smale brigdargjøler fra ytterst i teinen. Disse er seigere og sterkere enn gjølene som tas lenger inn. Disse honreimene er ikke avbarket, noe som også gjør dem antatt sterkere. For å få en romslig korg, fletter Hege en del runder før flatgjølene bendes litt oppover.



Hege har startet oppflettingen fra utsiden. Det er ikke helt enkelt pga. de lange flatgjølene.



Flatgjølene presses litt innover for å få overgang til «veggene» i korga.



Anders må skjøte inn ei ny brigdegjol. Den nye følger den forrige gjola under og over noen flatgjøler, slik at det ikke er fare for at skjøten skal gå opp.



Anders fletter høyere opp i korga. Det er litt lettere å flette når flatgjølene skal gå forholdsvis rett oppover.

Kantavslutning



Simen arbeider med kanten av korga.

Halvkløyvinger og avskjær festes med reivargjøler for å få en jevn og sterk kant. Det blir brukt innlegg på utsiden, innsiden og toppen for å få en jevn og sterk kant. Horten brukte to innlegg på alle de tre sidene av kanten. Når syreima skal skjøtes, legges enden rundt de innerste innleggene og bøyes på skrå midt i kanten. Ny gjol stikkes ut i samme åpning med enden opp. Denne brettes langs kanten og blir med i reivingen i andre runde.

Her er reivargjølene avbarket, men Horten pleide å beholde barken på for å få større styrke. Det reives to ganger for å få en sterk kant. Gjølene eller reimene som skal brukes til å sy rundt kanten må være smale, myke og sterke. De bør ha en viss lengde, men veldig lange gjøler vil bli slitt av å bli dratt mange omganger gjennom korga.

Held (bæretre)

Anders har grovformet et rått emne av ei bjørkegrein til held (bæretre) på bandsaga og spikker det til en fasong som er god å ha over skuldra.

Et greinemne kan deles opp til flere bæretre (held). Det er fint å bruke ei grein som har litt av samme svungen som man vil at det ferdige heldet skal ha.



Samson og Simen skraper bark av bjørkeskudd som det skal vris vidjespenninger til å feste held eller bæretre til korgene.



Heldet er festet i korga med en spenning. På innsida er innfestinga forsterket med en bjørkebit som er svakt buet. Denne kommer fra grovtliskjæringen av heldet.

Oppsummering

Det er antakelig for kort tid for nye deltakere å bli trygge på å lage en aktarkorg i løpet av bare fire dager, men de har i alle fall fått innsikt i hva det går ut på og kan hente og dele rotskudd om de skulle få lyst til det. Både Anders og Simen fikk prøve seg på alle arbeidsmomentene i arbeidet med korga, men det vil sikkert være en barriere å ta fatt på ei tilsvarende korg helt på egenhånd. Hege og Samson utvider sitt erfaringsgrunnlag med stadig nye korger og har allerede holdt flere kurs om tillaging av vedmeis og aktarkorg. Dette innebærer at flere personer får kjennskap til funksjonelle, men arbeidskrevende korgtyper laget av lokalt og gratis virke. Formidling gjennom kurs gir lærdom også til de som lærer bort og nødvendiggjør en gjennomtenkt arbeidsrekkefølge og begrunnelse for ulike arbeidsprosedyrer eller -momenter. I likhet med i «gamle dager» er det også i dag vanskelig å få betalt for alt arbeidet som ligger bak en ferdig aktarkorg. Likevel er det fint at korgtradisjonen kan videreføres. Kanskje kan korgmakerne utvikle nye produkter basert på denne kunnskapen?

Vi mener resultatet av dette prosjektet ble brukbart, både for deltakerne og som inspirasjon for andre korgmakere. Revitaliseringsprosjektene innen meisbinding og aktarkorgmaking har også synliggjort verdien av å ha et rikholdig dokumentasjonsmateriale å studere. Prosjektene som daværende Håndverksregisteret gjennomførte i 1991 og 1992 har gjort det mulig å gjennomføre nye korgsamlinger på langt kortere tid og mer effektiv måte enn det ville vært mulig ved bare å studere gjenstander og prøve å lage tilsvarende nye. Gjennomgang av film- og fotomaterialet viste arbeidsprosedyrer og ga svar på mange spørsmål som dukker opp når man skal prøve å lage noe nytt for første gang. Utøverne fant riktignok ikke svar på alt de lurte på undervegs i arbeidet, men det er som regel flere veier til målet, og noe feiling og prøving må til. Ved å studere korger laget av ulike korgmakere, ser vi at det kunne brukes litt forskjellige løsninger.

Det går an å bruke ulike materialer til å lage aktarkorger, men de må være seige og sterke. Sammenlignet med andre korgtyper, er aktarkorga veldig stor og grov. Det er viktig å lage flettemateriale som er grovt nok til å få ønsket stivhet og styrke i korga. Videre er det krevende å få til en god form fra nederst i korga og opp, siden det kun er korgmakeren som gir formen.



Simen prøver hvordan den nye aktarkorga er å bære. Han ser ut til å være fornøyd med resultatet. Når det er ønskelig kan korga brukes i gardsarbeidet på museet for å formidle bruk av en korgtype som tidligere ble brukt til å bære for til dyra.