

Dokumentasjons- og opplæringsprosjekt i plissering av ullstoffer ved Sjølingstad Uldvarefabrik ved Mandal i 2012 og 2013

SLUTTRAPPORT



**NORSK
HÅNDVERKS-
INSTITUTT**

Dokumentasjonsprosjekt NHU / SIKA, plissering, 14 5101 12. Sjølingstad Uldvarefabrik, Sjølingstad ved Mandal, 18.–20. september 2012.

Historikk:

Sjølingstad Uldvarefabrik er en del av Vest-Agder-museet som fortsatt produserer ullstoffer. Dette er stoffer som blant annet blir brukt i bunad produksjonen. Særlig viktig er stakkestoffene til Vest-Agderbunaden og Setesdalsbunaden. Disse stakkene blir plissert på en spesiell måte, og det er denne teknikken Norsk handverksutvikling - NHU / Senter for immateriell kulturarv - SIKA skulle dokumentere.

A/S Sjølingstad Uldvarefabrik ble etablert og startet opp i 1894 og drev med framstilling av garn og vevde produkter fram til vedtak om en styrt avvikling i 1984.

I 1988 kom ideen om å skape "en levende museumsfabrikk" hvor hele produksjonsprosessen fra råull til ferdige stoffer kunne presenteres for publikum. Og i 1989 ble "Stiftelsen Sjølingstad Uldvarefabrik" åpnet. På denne måten ble det mulig å bevare en autentisk fabrikk som museum.

I dag produserer Sjølingstad vev- og strikkegarn, ullfilt og vevde artikler som pledd og bunadsstoffer. Alt blir produsert av Norsk ull.

Tanken i dag er også å kunne utvide produksjonen til possement artikler.

Sjølingstad Uldvarefabrik har avdeling for vasking, spinning og veving av ull, i tillegg til museumsbutikk og et opplegg for barn gjennom den kulturelle skolesekken.



Foto: Ellen M. Devold@Riksantikvaren

Tidligere teknikker for plissering eller «fedding» av stoff

Ullstoff som er trukket sammen ved hjelp av tråder som enten er vevet inn i stoffet, eller sydd inn etter at stoffet er ferdigvevet har lange tradisjoner i Norge.

I Setesdal har denne teknikken holdt seg helt opp til vår tid. Denne type foldeleggingsteknikk eller plissering blir i Setesdal kalt «feddingi». Ei «fodd» er et tøyestykke med små tette stående folder. I dag er tradisjonen ført videre gjennom bruk i stakken til Setesdal- og Vest-Agderbunaden. Nå foregår produksjonen av denne type stoffer maskinelt, mens trekking av de innvevde trådene blir gjort for hånd. Tidligere ble disse stoffene vevet for hånd og trekkrådene ble «sydd» inn i stoffet etter at det var ferdig vevet. Stoffene var av ufarget ull som senere ble farget. Som rettesnor for trekkrådene ble det vevet inn to svarte ulltråder. Tidligere var det brukt hovlegarn, og enda tidligere ble det brukt bast, lindebast som trekkråder.



Ei ferdig vevet, trekt og farget «fodd»

Selve trekkingen skjedde ved at to tråder med nåler i begge ender ble sydd/trukket inn i stoffet. Den første nåla ble sydd inn i stoffet med «tråklesting», to tråder over- og to tråder under nåla. Når nåla var full, ble nål to sydd inn og tråden ble festet ved løkka som dannes. Så ble nål tre og fire sydd inn. Viktig var det å sy tråddrett og et lite stykke om gangen. Arbeidet startet på høyre side og når alle fire nålene hadde sydd seg gjennom hele stoffbredden og kom ut på venstre side, ble stoffet trekt stramt sammen. Så startet samme prosessen på nytt med alle fire nålene, helt til hele stoffstykket var ferdig trekt. Når hele stoffet var ferdig felt eller trukket, ble trådene strammet og foldene ble jevnet en ekstra gang. Så ble stoffet/foddi vasket og rullet på et kjevle og lagt bort. Det skulle helst ligge et år før det ble farget.



Bilde av Storbonden Bjørn Frøysok med familie. Maleri fra 1699 i Gol stavkirke i Hallingdal. Her kan det se ut som både menn og kvinner har plisserte /felte stakker og bukser.

Forberedelse:

Et forberedende møte 17.9.12, for å se på lokalene. Til stede fra Sjølingstad museumsfabrikk var Birgitte Sørensen og fra NHU / SIKÅ Tore Tøndevold og Mona Løktning.

Stoffet som skal plisseres blir vevet maskinelt på fabrikk, og er stakkestoffet til Vest-Agderbunaden. Stoffet i 100 % ull blir vevet i kyperbinding med vevskei på 150 cm som utgjør en stoffbredde på 140 cm. I renningen blir det brukt kamgarn 20/2 og i innslag kardegarn NM 9. Vevet som blir benyttet til denne produksjonen er en skaftevevstol, [No 183133](#)

Når stoffet blir tatt ut av vevet er lengden vanligvis rundt 40 meter.

Stoffet blir sendt til Sigbjørn Birkeland som plisserer dette for hånd, for så å levere det tilbake til Museumsfabrikken for vasking, farging, fiksering.

Sigbjørn som er født i 1933, har plisert disse stakkestoffene siden 1970. Birkeland er selvlært, etter at han og kona ble bedt av Husfliden Mandal om å ta denne jobben.



Kypervevet ullstoff med innvevde trekktråder har blitt trukket sammen og lagt på en bordplate med en spikerrekke på hver side. Nå blir trådene knytt fast til spikerne for å holde plisseringen på plass

Som tradisjonsbærer innen plissering var det naturlig å bruke personen som har utført dette arbeidet for Sjølingstad og som fagpersoner var det naturlig og bruke de som skal føre faget videre. Til å dokumentere prosjektet var det ansatte fra Norsk handverksutvikling- NHU på Lillehammer som stod for.

Prosjektet gjennomføres med midler stilt til rådighet fra NHU.

Tradisjonsbærer: Sigbjørn Birkeland som har utført dette arbeidet siden 1970 i sin private bolig.

Fagpersoner: Einar Kristensen og Gunnveig Helland, begge ansatte på veveriet hos Sjølingstad. Birgitte Sørensen fra Sjølingstad, var også til stede under store deler av arbeidet. I tillegg til at hun var ansvarlig for prosjektet

Dokumentarer: Tore R. Tøndevold og Mona Løkting, NHU



Fagpersonene: Einar Kristensen og Gunnveig Helland, og tradisjonsbærer Sigbjørn Birkeland

Oppstart av arbeidet.

1. Arbeidsprosess

Stoffet i kypervevet ull har en bredde på 140 cm og har innvevd kunstfibertråder. Avstanden mellom kunstfibertrådene er vanligvis 11–14 mm, i dette tilfelle 11 mm. Stoffet ble lagt på et bord bestående av en «hobbyplate» og to trebukker. Hobbyplata er 62 cm bred, 240 cm lang og 2 cm tykk. Høyden på bordet er 83 cm.



Stoffet ble lagt med vrangen opp, da var det lettere å få tak i løkkene på de innvevde trekktrådene.

Til å trekke fram trådene brukte

Sigbjørn en butt spiker som var svakt bøyd. Løkkene ble løsnet og trukket ut ca. 5 cm. Her var det viktig at trekktrådene ikke ble trukket for langt ut. Uttrekkingen ble gjort på begge sider på den lengden av stoffet som lå på bordet.

2. Arbeidsprosess

Stoffet ble så rynket sammen for hånd og festet med en planke og to tvinger, først i begynnelsen av stofflengden. Her var det viktig at stoffet lå tråddrett, noe som var lett å kontrollere ved hjelp de innvevde trekktrådene.

Så ble stoffet strammet godt opp på motsatt kortside av bordet. Her tok Sigbjørn kneet til hjelp for å holde den første tredjedelen av stoffet fast. Så ble resten av stoffet strammet opp, også ved hjelp av kraft fra kneet. Viktig var det å få strammet stoffet godt uten at det her ble tatt like mye hensyn til trådretingen som på motsatt side.



3. Arbeidsprosess

Når alle trekktrådene var løsnet og stoffet strammet godt opp, startet selve trekkingen. Da var det viktig å bruke hansker. Hanskene må ikke være for tynne ifølge Sigbjørn. Viktig er det også at fingrene i hanskene ikke er for lange, da blir det vanskelig å få ordentlig tak i løkkene.

Ved selve trekkingen er det viktig å trekke bare en løkke om gangen.



Dette gjøres ved at hånden med hansken på tar tak i løkken og trekkes til ca. midten av stoffbredden. Den andre hånden legges på stoffet som ikke er trukket. Sigbjørn har alltid trukket ferdig den ene siden som lå på bordet først, før han fortsatte på motsatt langside. Under dokumentasjonsprosjektet ble det trukket fra begge sider samtidig, ved at Gunnveig og Einar trakk på hver sin side. Da var det viktig at den ene personen lå noen trekktråder foran den andre, så det ikke ble trukket i samme tråden samtidig.

Når Sigbjørn trakk i trådene, trakk han de litt opp. Fagpersonene trakk trådene litt ned. Begge teknikkene ble repetert av både fagpersoner og tradisjonsbærer, og konklusjonen var at ved å trekke trådene en tanke opp ble det sammentrekte stoffet noe jevnere.



4. Arbeidsprosess

Når hele stofflengden som lå på bordet var trukket, ble det brukt «håndtaket» til ei saks for å glatte ut det sammentrekte stoffet. Sigbjørn mente det var viktig å bruke en «Solingen» saks, der de to hullene for fingrene hadde ulik høyde.

Glattingen av stoffet foregikk på langs (litt på skrå) og på tvers, med saksen. Nå ble trekktrådene klippet kortere. På den ene siden ca. 20 cm. Den andre siden kunne være noe kortere. Her var det viktig at saksen var skarp, så ikke den syntetiske trekktråden «fliset» seg.



5. Arbeidsprosess

Når Sigbjørn trakk trådene, gjorde han ferdig hele stofflengden på ca. 40 m. Så ble stofflengden rullet sammen for så å flyttes over på et nytt «bord».

Under prosjektet ble det trukket noen «bordlengder», så ble platen fjernet fra bukkene og en ny plate ble skrudd på. Dette ble gjort for å få en ordentlig gjennomgang av alle prosessene ved arbeidet. Skulle alle trekktrådene løsnes på hele stofflengden, før neste operasjon startet, ville dette ta for lang tid.



Den nye plata er: 39,5 cm bred, 240 cm lang og 2 cm tykk, men fortsatt er høyden på platen / bordet 83 cm. Dette var en høyde både tradisjonsbærer og fagpersonene syntes var passe høyde. På den nye plata er det slått i spiker på begge langsiden (disse går ikke igjennom plata). Mellom spikerradene er det 30 cm og mot ytterkant av langsiden er det 4,5 cm fra spikerradene. Mellom spikerne er det 1,2 cm. Det brukes dykkspikere, 2,0 – 50 mm.



6. Arbeidsprosess

Det sammentrekte stoffet legges mellom spikerradene, fortsatt med vrangen av stoffet liggende opp. Når de oppklippede trekktrådene nå skal knyttes fast rundt spikerne, satte Sigbjørn seg på en stol. Viktig at stolen har riktig høyde, og ikke er for lav. Den første siden som knyttes, knyttes fra høyre mot venstre, fra begynnelsen av stofflengden. Det knyttes rundt annen hver spiker med enkeltknote (begge trådene legges sammen og det slynges en løkke som begge trådene trekkes gjennom parallelt). Første knuten rundt tredje spikeren på plata.



Når Sigbjørn gjorde denne jobben alene knytte han ferdig hele første side som lå på platen / bordet før han fortsatte på neste side.

Skal Einar og Gunnveig gjøre denne jobben sammen, vil de kanskje jobbe fra begge sider samtidig, men passe på at den siden knyttingen starter, alltid ligger noen tråder foran.

7. Arbeidsprosess

Etter at den første siden av stoffet som lå på bordet er ferdig knyttet rundt annenhver spiker med enkeltknote, skal motsatt side knyttes.

Her starter også knyttingen fra begynnelsen av stofflengden og det knyttes fra venstre mot høyre. Den første knuten knyttes rundt den andre spikeren.

Sigmund dro trådene fra en løkke stramt mot seg og knytte en «båtmannsknop», så dro han trådene fra seg. Her flyttet han høyre hånd en liten tanke før venstre hånd og knytte en ny knute som han dro over spikeren, så begge knutene kom ovenpå hverandre. Til slutt ble det knytt en enkeltknote for å låse de to første knutene.

Det er viktig at trådene som strammes og knyttes kommer fra samme spiker. Dette kan kontrolleres ved at man drar i tråden og ser den beveger seg på spikeren på motsatt side.



8. Arbeidsprosess

Når begge sidene av stoffet som lå med vrangen opp på bordet var strammet og knytt, ble igjen baksiden av saksen brukt til å glatte stoffet. Trådene ble klippet ned til ca. 5 cm, og løftet av spikeren.

Fagpersonene hadde strammet knutene litt hardt og derfor var det vanskelig å få de av spikerne. «Viktig å bruke mer følelse når trådene knyttes».



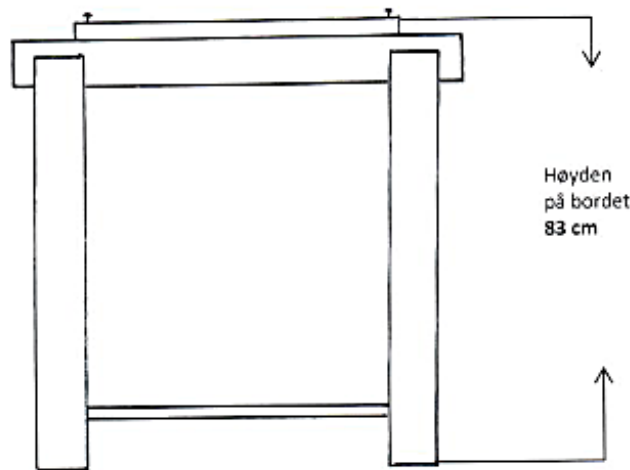
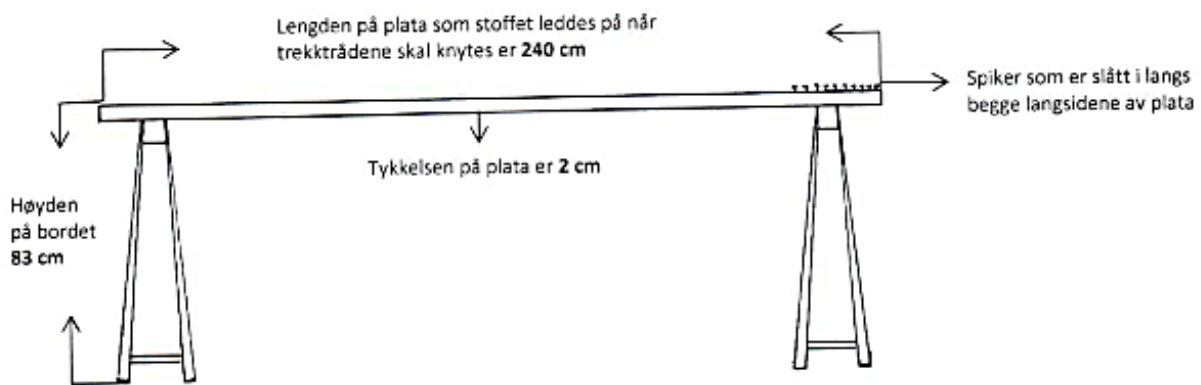
9. Arbeidsprosess

Når Sigbjørn i sitt arbeid hadde trukket hele stofflengden på ca. 40 m, knytt på begge sider og tatt av platen med spikerne, ble det rullet sammen. Den videre prosessen er vasking og farging, før stoffet blir liggende minst ett år før det blir brukt i bunadsproduksjon.

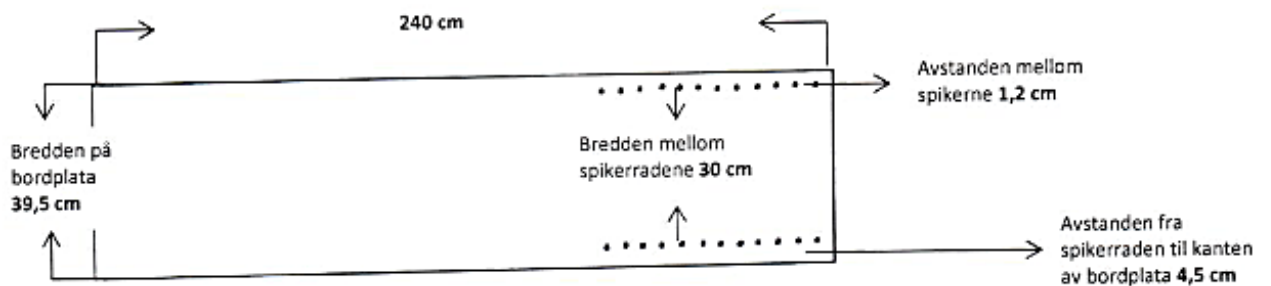


Gunnveig og Sigbjørn sitter på hver side av «bordplaten» og knytter trådene rundt spikerne. Da er det viktig at den ene personen alltid knytter noen tråder foran den andre, så det ikke knyttes i de samme trådene samtidig

Tegning av bordet som ble brukt ved knyting av trekktrådene



Bordplata med spikerrader på begge langsiden er skrudd fast på to bukker.
Bukkene står på hver kortside / ende av plata.
Det er viktig at bukkene er stødige, når stoffet legges på og arbeidet starter.



**Avslutning av Dokumentasjonsprosjekt NHU / SIKA, plissering, 14 5101 12.
Sjølingstad Uldvarefabrik, Sjølingstad ved Mandal, 23. april 2013.**

Til stede ved «oppstartmøte» før arbeidsprosessene startet:

Gunnveig Helland, Jorunn Olivia Trædal, Sylvi Sørensen og Einar Kristensen. Tradisjonsbærer Sigbjørn Birkeland deltok på slutten av møte.

Repetisjon og planlegging av arbeidets gang ble gjennomgått. Det var i hovedsak repetisjon av plissering av Vest-Agder plissering og en rask gjennomgang av Setesdalplissering som skulle utføres.

Tradisjonsbærer: Sigbjørn Birkeland

Fagpersoner: Einar Kristensen og Gunnveig Helland, begge ansatte på veveriet hos Sjølingstad. Sylvi Sørensen fra Sjølingstad, var også til stede under store deler av arbeidet. I tillegg til at hun var ansvarlig for prosjektet

Dokumentarer: Tore R. Tøndevold og Mona Løkting, NHU

Ved tidligere dokumentasjon av plissering, var det Vest-Agderplisséen som ble dokumentert. Denne gangen skulle vi se nærmere på Setesdalsplisséen.

Stakkestoffet som blir brukt i «Svortestakken» i Setesdal er delvis feltt/plissert. Det er bakstykkene som plisseres mens forstykkene er glatte.

Stoffet som skal plisseres til Setesdalsplissé blir vevet på Sjølingstad. Stoffet som er av helull, blir det brukt vadmél i både renning og innslag, NM 6. Stoffet har en kyperbinding, der det er 8 tråder mellom hver trekkråd. Trekkrådene er i et syntetisk materiale.

Tidligere var bredden på Setesdalstoffet 180 cm, nå er det lagt til flere renningstråder så bredden er i dag 190 cm når stoffet blir tatt ut av veven.

Det er Sigbjørn Birkeland som også er tradisjonsbæreren på trekking av Setesdalsplissé, og han viste hvordan han trekte dette stoffet:

Stoffet ble lagt på platen og strammet godt opp, på samme måte som Vest-Agderstoffet.

Setesdalsstoffet har trekkråder opp på den ene siden og under på den andre siden, samtidig som stoffet er likt på begge sider.

Til å trekke fram trådene brukte Sigbjørn en butt spiker som var svakt bøyd. Løkkene ble løsnet og trukket ut ca. 5 cm.

Her var det viktig at trekkrådene ikke ble trukket for langt ut.

Uttrekkingen ble gjort på begge sider på den lengden av stoffet som lå på bordet.

Selve trekkingen av tråden

måtte gjøres i to operasjoner siden stoffet var for bredt til å ta hver side i en operasjon. Sigbjørn bruker hanske på høyre hånd og tar et godt tak i løkken som er løsnet. Han holder i løkken med håndbaken ned mot stoffet, så trekker han så langt han kan, snurrer tråden rundt hånden og tar nytt tak og trekker til det blir tungt, og litt til.



Setesdalsplissé har løkkene på trekkrådene på begge sider av stoffet. Her ligger trekkrådene under og de blir dratt ut ved hjelp av en heklenål

Sigbjørn sier det er tyngre å trekke Setesdalsplissé enn Vest-Agderplissé. Det spiller ingen rolle om trekkingen starter på den siden med trekkrådene under eller motsatt side, der trekkrådene ligger over.

Trekkrådene blir dratt fra en og en side mot midten av stoffet. Når en bordlengde stoff var trukket ferdig på begge sider, ble det brukt «håndtaket» til ei saks for å glatte ut det sammentrekte stoffet, på samme måte som på Vest-Agder plisséen.

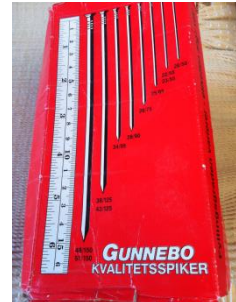
Når Sigbjørn trakk trådene, gjorde han ferdig hele stofflengden på ca. 40 m. Så ble stofflengden rullet sammen for så å flyttes over på et nytt «bord». Det nye bordet skulle hatt spiker på langs på begge sider, men var ikke klart så vi fikk ikke prøvd knyttingen av Setesdalsplisséen. Teknikken er den samme som for Vest-Agderplisséen.

Når det gjelder Setesdalsplissé kunne det gå 3–4 år mellom hver gang Sigbjørn trakk dette stoffet.

Det ble diskutert hvordan «knyteplata» for Setesdalsplissé skulle lages, med tanke på plassering av spikerne. Forslaget var å slå i spikerradene med en avstand mellom spikerne på 10–11 mm og avstanden mellom radene på 46,5– 47 cm.

Spikerne som blir brukt er: *Gunnebo kvalitetsspiker 51/150*.

Disse har et forholdsvis lite hode som det er lett å dra løkkene på trekkrådene over.



Oppsummering av Dokumentasjonsprosjekt NHU / SIKA, plissering, 14 5101 12. Sjølingstad Uldvarefabrik, Sjølingstad ved Mandal.

Tradisjonsbærer Sigbjørn Birkeland har trukket og knytt plisséstoffer for Husfliden Mandal og til Setesdalsbunaden siden 1970. Nå har han videreført denne kunnskapen til ansatte ved Sjølingstad Uldvarefabrik, som en del av Vest-Agder-museet.

Dette er et prosjekt som NHU / SIKA har dokumentert med bilder, film og denne rapporten.

Dokumentasjonen startet i september i 2012, og gikk da over 3 dager. En repetisjon av arbeidet og teknikkene ble gjort over en dag i april 2013.

Mellom disse to dokumentasjonsperiodene har Sjølingstad ved Einar Kristensen og Gunnveig Helland gjennomgått arbeidsprosessene og ferdigstilt et nytt stykke Vest-Agder plissé.

Erfaringene Einar og Gunnveig har gjort er at det beste resultatet blir når de jobber med trekking og knytting hver for seg, men at begge kan utføre jobben på samme stoffstykke. Det er også viktig at arbeidsprosessene foregår over en periode og ikke blir en jobb som skal utføres mellom annen produksjon. De ser også viktigheten av å jobbe på samme måte som Sigbjørn har gjort, ved å trekke hele stofflengden før knyttingen starter.

Sigbjørn mener det er trening som skal til for å få jevne fine plisserte stoffer og at effektiviteten ved å knyte kommer med mer erfaring. Sigbjørn mener også det er viktig med gode rutiner og en god stol. Stolen bør være uten armlene, rulle godt på gulvet og være lett og justere.

Sjølingstad prøver nå ut å veve Vest-Agderplisséen i en annen garnkvalitet, for å få den mer lik de tradisjonelle stoffene.

De ønsker å bruke spel garn i innslaget, dette vil gjøre stoffene noe kraftigere og retta av stoffet vil se ut som kyperbinding, mens vrangen vil se ut som toskaft- / lerretsbinding.

Dette har allerede blitt prøvd og trekkingen blir tyngre og vanskeligere å få jevn, men resultatet av det ferdige stoffet er mer lik det tradisjonelle materialet.

Foto av arbeidsprosessen ved plissering 18.–20. september 2012.

Til arbeidsprosess 1, 2 og 3 hører bildene fra:
P1020797 – P1020818

Til arbeidsprosess 4 og 5 hører bildene fra:
P1020819 - P1020848

Til arbeidsprosess 6, 7, 8 og 9 hører bildene:
P1020849 - P1020883

På bildene P1020884 og P1020885 blir det ferdig trekte stoffet løsnet fra bordet med spikerne og rullet sammen. Nå er stoffet klart til vasking og farging.

Bildene fra P1020886 - P1030034 er en repetisjon av arbeidsprosessene.

Foto av arbeidsprosessen ved plissering 23. april 2013.

Bildene DSC_0002 - DSC_0082 hører med til andre del av rapporten der trekking og knyting er repetisjon:

Oppsummering og avslutning av Dokumentasjonsprosjekt NHU / SIKa, plissering, 14 5101 12. Sjølingstad Uldvarefabrik, Sjølingstad ved Mandal, 23. april 2013.

Bildene DSC_0002 - DSC_0012 er prøve på nytt stoff til Vest-Agderplissé
Bildene DSC_0013 - DSC_0018 og DSC_0053 - DSC_0072 er Setesdalsplissé
Bildene DSC_0019 - DSC_0045 er Vest-Agder plissé

Resten av bildene er av stoff som er ferdig plissert og farget, og bilder tatt i arbeidslokalet.