



FATABUREN

Nordiska museets och Skansens årsbok



FATABUREN

NORDISKA MUSEETS OCH
SKANSENS ÅRSBOK

1963

*"Liten kvällsmusik i herrgårdsmiljö."
Från en konsert i Skogaholm på Skansen
den 14 juni 1962.
Foto Studio Antoni & Geblin.*

Redaktion:

GÖSTA BERG • SAM OWEN JANSSON

MARSHALL LAGERQUIST

Redaktör: Marshall Lagerquist

Omslagets färgbild visar ett utsnitt ur en miniatyr av J. H. Schildt med de svenska drabanterna invecklade i handgemäng med sachsiska trupper i röda uniformer under övergången av Düna år 1701. Se Erik Andréns och Alf Åbergs uppsats Arvid Horns trofétavlor och övergången av Düna i denna årsbok.

La couverture en couleur représente un fragment d'une miniature de J. H. Schildt: Le passage de la Duna en 1701, avec la troupe des trabans suédois aux prises avec les troupes saxonnes aux uniformes rouges. — Voir dans ce même volume les explications de MM. Erik André et Alf Åberg: Les deux tableaux ornés de trophées d'Arvid Horn et le passage de la Duna.

Tryckt hos Boktryckeri Aktiebolaget Thule, Stockholm 1963

Klichéerna från Grohmann & Eichelberg AB, Stockholm

Färgbilden av guldterrinen framställd hos Esselte AB

HOS EN BÅTBYGGARE I MÄLAREN

av Marianne Olsson

Vattnen mellan Ängsö och Torsvihalvön i Mälaren bjuder på en provkarta på utdöende båttyper, bland andra den s. k. ängsö-ökan som inte längre tillverkas. Däremot bygges fortfarande en och annan ökstock, vilket här är namnet på en flatbottnad båt med akterspegel och spetsgattad för. Man skiljer på stor och liten ökstock; den stora är mindre spetsig i fören och användes för notdragning. Ökstocken har två par årtullar och vanligen hål för mast, göres huvudsakligen av furu och beräknas kunna hålla i omkring 30 år. I juli och augusti 1957 hade författaren tillfälle följa båtbyggaren Erik Vidlunds arbete med en ökstock i hans verkstad vid Säby på Aspön.

Erik Vidlund föddes 1890. Familjen har under många generationer hört hemma på Ängsö och angränsande öar. Hans farmors far var skräddare i Lugnet på Ängsö, fadern var fiskare på Aspön och Märsön. Vidlund växte emellertid upp hos sin farfar, som var sundkarl (färjkarl) vid Ängsösund. Farfadern var en "knåpsam" man, som bl. a. gjorde manglar och enkla tvättmaskiner. När Vidlund var 16 år, tjänade han dräng hos fiskaren Österberg i Kråkvilan under Säby på Aspön. Denne fiskare byggde ökstockar med bred botten av två bräder. Vid 19 års ålder kom Vidlund till fiskaren Stenholm i Kurön på Ängsö och var där i fyra år. Stenholm gjorde också ökstockar men med en smal botten av en enda plank, och sådana båtar började Vidlund bygga vid den tiden. Senare har han också byggt ängsö-ökor, kofärjor och "vantar". Några år efter sitt giftermål blev han fiskare på Gisselholmen

Denna uppsats — här i något omarbetad form — ingick i en handskriven festskrift till professor John Granlund på 60-årsdagen den 25 oktober 1961.

under Ängsö och har där uppfostrat fem söner till fiskare, två av dem dessutom till båtbyggare. Under de 32 år som Vidlunds levde på Gisselholmen slet de ut två omgångar båtar. En omgång bestod av en kofärja, en öka, två ökstockar, varav en större för notdragning, och en isvante som också användes för ängsfisket på vårarna, när Mälaren svämmade över strandängarna. Detta fiske var fritt för dem som eljest icke ägde fiskerätt i Mälaren. Isvanten är en mycket enkel, flatbottnad båt med tvär för och akter, försedd med järnskodda stänger på undersidan, vilket gör den till en behändig dragbåt på isen.

Den båt som byggdes 1957, var en liten ökstock som beställts av en lantbrukare på Aspön att användas vid betesnotdragning. Beställaren hade lämnat en kluven gran till ett par åror och mycket mera tallvirke till bord och bottenbräda än som behövdes. I gengäld bestod Vidlund alla sorters spik och ekvirket till akterspegel, stäv, spant, stamkraft och årtullar. Till stäv och spant använder Vidlund alltid självkrokig ek. Båten skulle levereras trävit och tjäras av beställaren. För arbetet betingade sig Vidlund en ersättning av 350 kronor. Om beställaren inte hade lämnat något virke, skulle priset ha ökat med 100 kronor. Det tog tre veckor att bygga båten, men i sin ungdom hade Vidlund gjort det på en vecka med en del av nätterna till hjälp. Numera ansåg han att två bord om dagen var lagom, utom bottenborden som var de mest sinksamma.

a. Erik Vidlunds notbod och båtbyggerverkstad på Aspön i Mälaren. I öppningen till höger skymtar en påbörjad ökstock.

b. Fiskaren och båtbyggaren Erik Vidlund.

c. Ökstockens bottenbräda och byggtimmer med dess förstagning av tak- och tvärsträvor.

d. Stävens anslutning till bottenbrädan; ett blyertsstreck utmärker kommande spinning för bottenbordet.

e. Anläggningsytorna tjäras på både bottenbrädan och bordet; på den tjärade delen av bordet plockas ett lager täckvadd.

f. När två bordgångar kommit i blir Vidlund bekymrad över att akterspegeln visar sig vara för smal.

g. Fjärde bordet skarvas med ett extra stycke.

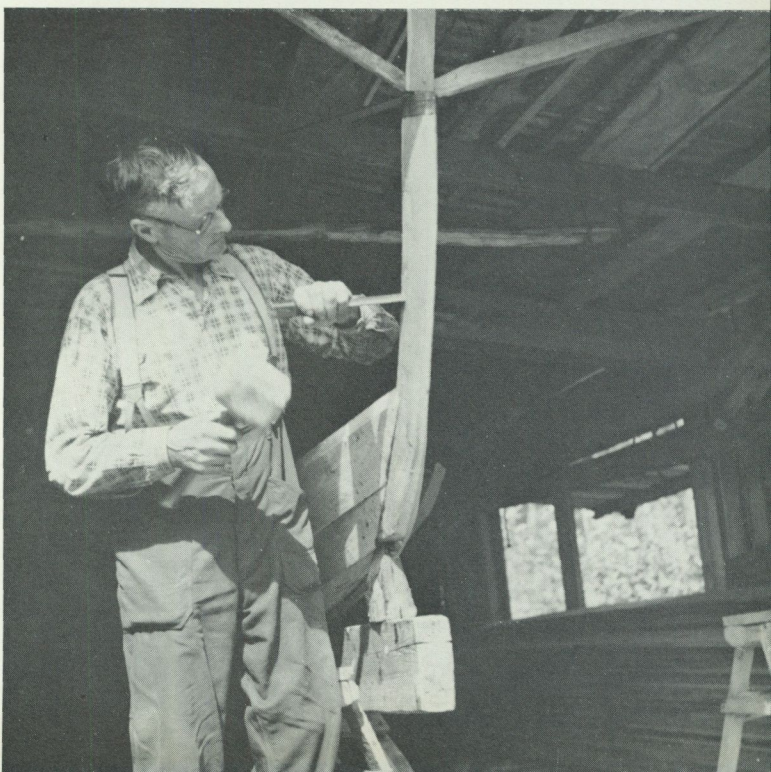
h. Ärbladets insida hugges fram från den kluvna granstammens runda sida.

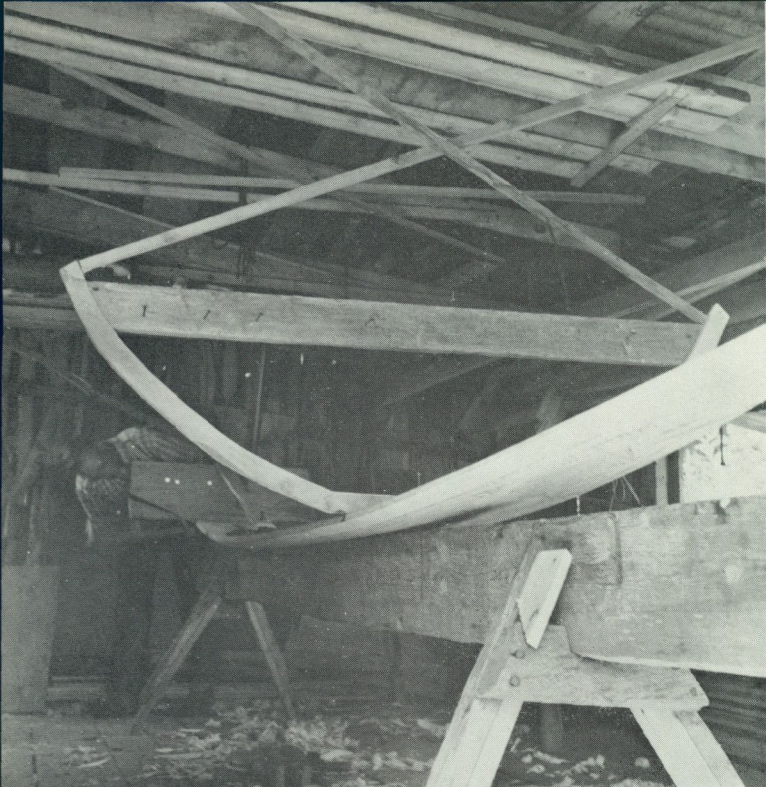
Foto författaren 1957.

a

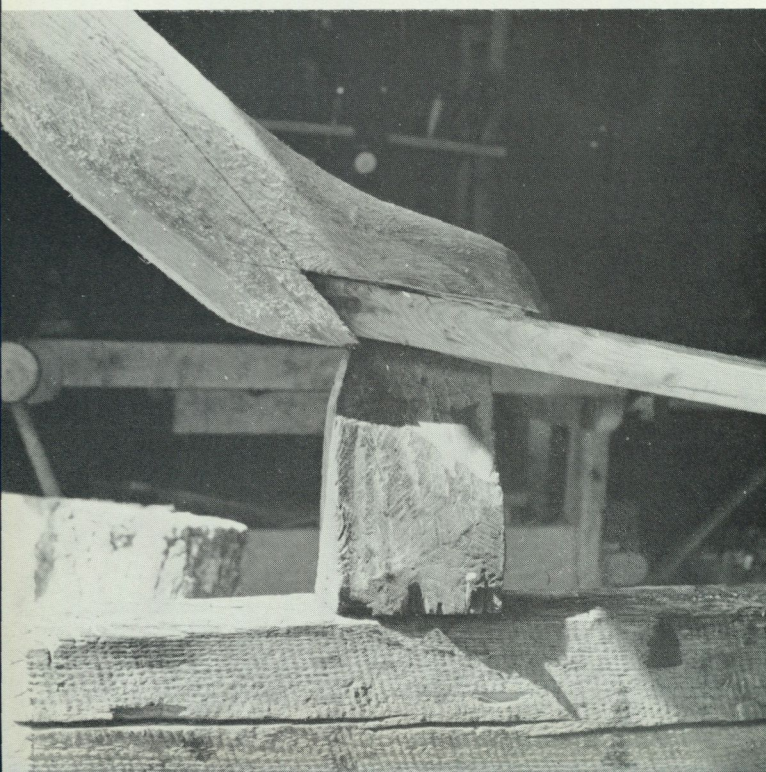


b





c



d

e



f

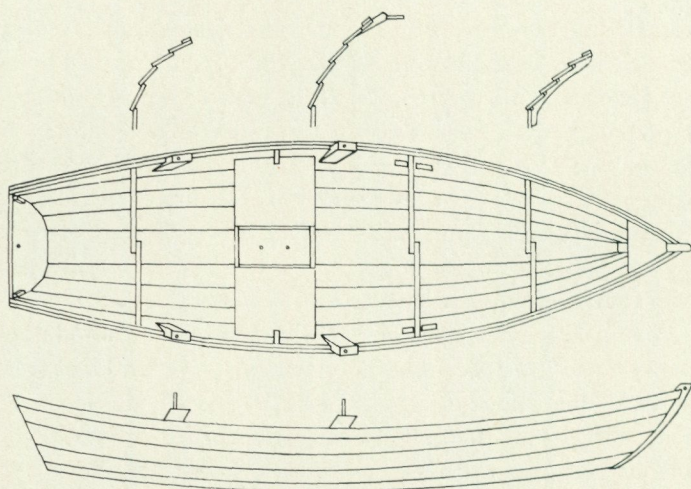




I verkstaden fanns tre brädlappar med anteckningar om mått på stor och liten ökstock samt spikåtgång för en vante. För liten ökstock fanns följande mått: *förn* $19\frac{1}{2}$, *mitt* $15\frac{1}{2}$ (16), *aktern* 17 (allt höjdmått i tum), *från stäven till byggtimmer* 137 (längd i cm), *b[redd] mitten* $1\frac{1}{2}$ (m), *botten* 384 (cm), *timmer* 124, 120 (bredd i cm, timmer = spant), *från bräde till pinn* 20 tum eller $21\frac{1}{2}$ (höjd från sittbräde till årpinne), *från lådan* $16\frac{1}{2}$ (höjd i tum från sumplådans lock), *från suden till bräde* 4 eller 5 tum (från reling till sittbräde), *mellan pinnarna* 1,18 m, *akterns höjd* 22 tum.

Det första momentet i ökstocksbygget var att de fuktade bordplankorna sattes fast i enkla anordningar i verkstadens gavelväggar och vreds med hjälp av vindor fastspända med rep i väggarna. Detta kallade Vidlund att sätta borden i förtukt. Plankorna hölls fuktiga med hjälp av våta säckar under några dagar. Under tiden hyvlades bottenplankan, som var $\frac{5}{4}$ tum tjock och 15 fot lång, så att den blev 23,5 cm bred i aktern, 28 cm på mitten och spetsig i fören, samt fasades av för bottenbordet. Sedan skruvades bottenbrädan fast vid en bock med två skruvar, akterpartiet höjdes med hjälp av en 13,5 cm hög tråkloss och fören med en som var 17 cm. (En fiskare på Torsvihalsvön ansåg, att "Vidlund gör botten för platt, lyfter inte opp den tillräckligt".) Bottenbrädan försågs med bakgavel, dvs. akterspegel, stäv och byggtimmer, det senare betecknar det spant som båten byggdes mot och som blev det andra från fören räknat. Alla uppstående delar stagades med strävor, och så kom turen till bordläggningen.

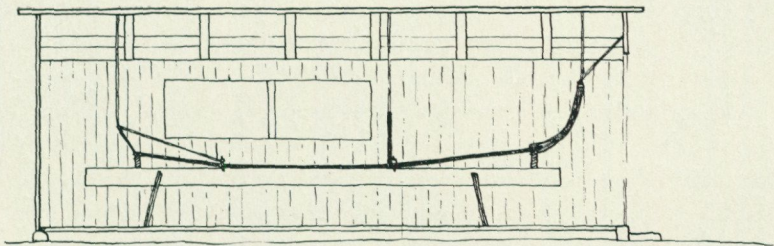
Det första bordet kallas bottenbord, sedan följer andra, tredje och fjärde eller översta bordet. För varje bord skar Vidlund ut en ca $7\frac{1}{2}$ tum lång och 1 tum djup "spunning" i stäven. Den plank som skulle bli styrbords bottenbord spändes fast med stäv- och bordnypor och ritades efter spinning, bottenbräda och akterspegel. Den sågades och hyvlades till rätt form och fyra hål borrades för fastspikningen mot stäven. Anläggningsytorna tjärades och på tjäran plockades ett lager täckvadd. Så lyftes bordet upp och spikades fast mot stäven med oljad spik, som går lätt in i ek. Bordet klämdes fast mot bottenbrädan med bordnypor och spikades fast mot akterspegeln. Vidlund borrade sedan hål underifrån och spikade fast bordet mot bottenbrädan med $2\frac{1}{2}$ tums



Ökstocken som Erik Vidlund byggde sommaren 1957.

galvaniserad norsk spik. Han hamrade upp spiken med högra handen och höll med den vänstra en tung slägga mot botten som mothåll. När sedan spikarna skulle drivas upp genom bottenbrädan, tog han emot dem med ett mothåll med blybotten, som de kunde tränga in i. De 2,2 cm långa spikändarna noddades, dvs. böjdes över en mejsel med en hammare och slogs tillbaka i botten med släggan som mothåll underifrån. Slutligen slog Vidlund en sista gång på spikarna underifrån med släggan som mothåll, "ifall de skulle ha åke tebacks en bit". När spikändarna noddades sprack galvaniseringen, men det ansåg Vidlund inte betydde något. Där emot sade han att det var viktigt att inte nita en båt med kopparnitar. Han menade att sådana skadar trät genom att äta sig in i det när det sväller och ökar därigenom riskerna för röta.

När Vidlund fått in de två nedersta bordgångarna, började han gräma sig över att akterspegeln råkat blir för smal nertill. Den borde ha varit en tum bredare på var sida, så att tredje bordet kunnat luta mera utåt. I gengäld skulle det översta ha kunnat ställas lite tvärare. Då alla borden kommit i, visade det sig att det översta inte var brett nog på mitten (26 cm vid bygg-



Sektion av båtbyggerverkstaden med den påbörjade ökstocken på bocken. Bottenbrädan är fastsatt med två skruvar i bocken och höjs i för och åker med træklossar. Åkterspegeln, byggtimret och stäven är stagade med taksträvor.

timret) utan måste skarvas med en 263 cm lång brädbit, vars största bredd var 5 tum.

Sedan bordläggningen blivit klar, återstod att sätta in ytterligare två spant, göra sumplåda, skott (durkar) med motspark, sudband (sud = reling), sittbräden, årtullar, stamkraft, understänger, knän i åkern (två krok-vuxna träbitar som fästes i hörnen mellan bordläggning och åkterspegel som en förstärkning), ett par åror och ett öskar. Varje spant består av två trästycken, som går om lott på bottenbrädan. För att få den rätta böjningen på spantet gjorde sig Vidlund en ungefärlig modell av tumstocken. Till detta använder han annars också en smyg. Den krok-vuxna ekbiten yxades till efter tumstockens böjning och sattes in i båten för att ritas i trappstegsform efter båtsidan och botten. Spanten fick inte sluta tätt till bordläggningen utan det lämnades en öppning vid varje bord, så att vattnet skulle kunna spola fritt längs båtens insida.

Vidlund satte också in ett kort extra spant från relingen och 38 cm ner i den blivande sumplådan. Ett sådant timmer, sade han, är till stor hjälp, när man vränger båten, så att inte påfrestningen blir för stark. Vidlund ansåg att detta korta spant var hans egen uppfinning.

Den enda mall som Vidlund använde var avsedd för sump-lådan. Han sade att "mallar byggde dom nog mycket efter förr och än med för den delen. Men ska man göra många olika sorters båtar, så blir det ett fasligt snickrande, för man kan ju inte bygga

alla över en mall". Eftersom sumplådans gavlar måste sluta tätt efter bordläggningen, anpassades mallen utmed båtsidorna med hjälp av olika lösa och ställbara träbitar.

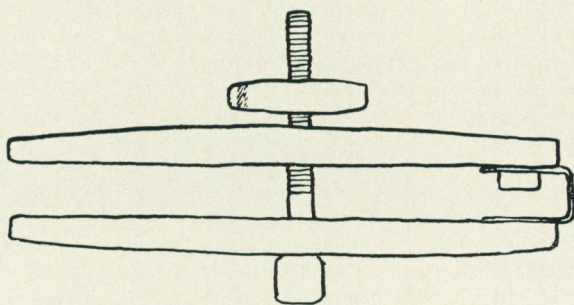
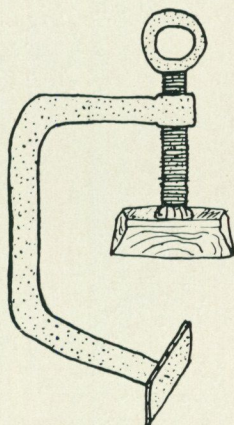
Det sista som gjordes medan båten ännu låg kvar på bocken var stamkraften, en vågrät triangulär skiva mellan styrbords och babords reling och förstäven, och årtullarna, allt av ek. Förr täljdes årtullarna fram ur ett tvågrenigt ekstycke, men numera sågar Vidlund ut dem ur en tjock ekplanka. Slutligen höggs akterspeglens ner till svagt rundad form och ett hål borrades att sätta nätpinnen i, som samtidigt tog bort en ful kvist i virket.

När båten lossats från bocken, försågs den med understänger, dvs. lister som på undersidan skulle täcka skarven mellan bottenbräda och bottenbord och som det sedan blev beställarens sak att klä med järnskoning. Vidlund sågade ned stäven till lämplig höjd och borrade ett hål för fånglinan. Därvid visade sig en spricka i träet, som hindrade honom från att ge stävens översta del den mjuka sväng som han annars brukar göra. Öskar tillverkade Vidlund förr helst av alvirke och täljde dem med kniv ur ett helt trästycke, nu snickrades det ihop av furubitar.

Beställaren hade lämnat en granstam, kluven på längden i två delar, som virke till ett par åror. Vidlund förklarade att han föredrog gran till åror, därför att det är ett ganska lätt träslag. Han sade också, att det var viktigt att årbladets insida togs ut mot den kluvna stammens runda del för att få en konkav dragning. Delen närmast handtaget gjordes tjock för att bli tung och väga emot, så att åran skulle bli lätt att lyfta i vattnet.

Storleken på den färdiga båten kom att bero på dels de antecknade idealmåtten för en liten ökstock, dels båtbyggarens ögonmått och erfarenhet, dels det tillgängliga virkets dimensioner. Således kom höjd- och breddmåtten att skilja sig ganska obetydligt från anteckningarna, medan längden översteg det ideala måttet med nästan två fot. Akterspeglens nedre del visade sig under arbetet med bordläggningen vara något för smal, och Vidlund muttrade många gånger bekymrad: "jag ville ha have ut aktern en tum."

För en av ritningar obunden "naturbyggare" som Vidlund passar ett av hans egna uttalanden väl in: "Man kan inte sitt



Överst en handsmidd stävnyppa eller stävklämma, smidd av en son till soldaten Rytterlund på Aspön. Längre tillbaka i tiden var stävnyppan av samma modell som bordnyppan men "krokig utav fasen". Därunder bordnyppa av äldre modell med träskruv. I äldre tid användes inte skruv utan kilar.

yrke, förrän man kan jobba för fullt, prata med ett par stycken och tänka på något helt annat och så samtidigt fuska, så att det inte syns.”

Zusammenfassung

Bei einem Kahnbauer am Mälarsee

Die Verfasserin hat während des Sommers 1957 den Bau eines klinkerverzimmerten Flachkahnes bei einem Fischer und Bootsbauer, geboren 1890 auf der Insel Aspön im Mälarsee, 60 Kilometer westlich von Stockholm, verfolgen können. Der Kahn war bestellt, um bei der Schleppnetzfisherei mit Köder verwendet zu werden. Der Meister arbeitete nicht nach bestimmten Werkzeichnungen, aber er hatte nach besonders geglückten, von ihm selbst hergestellten Kähnen eine Reihe von Idealmassen aufgestellt, an welche er sich zu halten versuchte, sofern die Dimensionen des vorhandenen Bauholzes es zuließen. Schablonen wurden nur für den Fischkasten benutzt. Die Bilderaufnahmen sind zu verschiedenen Zeitpunkten während der 3 Wochen, welche die Bauarbeit in Anspruch nahm, gemacht worden.

Während die für die Bordwand bestimmen Kiefernholzplanken unter fort-dauernder Befeuchtung gekrümmt wurden, arbeitete der Meister mit der Sohle (eine einzige Planke aus Kiefernholz), worauf der Heckspiegel, der Vorsteven und ein Spant — diese alle aus Eichenholz — angebracht und durch Streben von der Decke herab gestagt wurden. Daraufhin folgte das Anlegen der vier Bordplankengänge, und erst nachher wurden die übrigen Spanten eingebaut. Die Bordplanken wurden in eine Auskerbung (Sponung) des Stevens gelegt und mit geölten Nägeln vernagelt, sonst erfolgte die Vernagelung ausschliesslich mit verzinkten Schmiedenägeln. Zum Dichten der Nähte wurden Watte und Teer benutzt. Noch während der Kahn auf dem Arbeitsbock lag, wurde er mit einem Fischkasten, Schotte mit Stemmbrett, Bordleiste, Duchten und zwei Dollenpaare — alle diese Teile aus Fichtenholz — versehen. Sobald der Kahn freigemacht war, wurden unter dem Schiffsboden auf den Nähten zwischen Boden und Wand Scheuerleisten aufgelegt, doch war es Sache des Bestellers die Letzteren mit Eisen zu beschlagen und den Kahn zu teeren. Schliesslich wurden aus Fichtenholz ein Paar Riemen und eine Schöpfgelte (früher aus Erlenholz) angefertigt. Man rechnet, dass ein derartiger Kahn an die 30 Jahre halten kann.