

Hantverk förr och nu

Hornbearbetning i teori och praktik



Hornbearbetning



Häftet i serien behandlar:

Bronsgjutning

Engelska glosor rörande äldre Husbyggnation

Garvning

Hornbearbetning

Keramik

Korgflätning

Musikinstrument

Skotillverkning



HISTORIK

Horn som material till mindre bruksföremål som skedar, kammar och smycken har troligtvis använts långt tillbaka i tiden, men väldigt få fynd har gjorts.

Skälet är att horn lätt förgås om det hamnar i jord eller vatten. Det äldsta fyndet i Europa stammar från Frankrike och har daterats till vikingatid (skedar och dryckeshorn) ett annat från 1100-talets Grönland, som bevarats pga av det hållits nedfryst.

Författare:

Grafisk form & produktion: Danny Bengtsson

© Bilder: Fotevikens Museums Bildarkiv

© Fotevikens Museum 2011

MATERIAL

Kohorn är alltså det material som används och de importeras numera från Nigeria. Rasen är av ett slag som tidigare fanns i Europa med långa böjda horn. Att använda horn från de kor som idag föds upp i t ex Sverige eller Danmark är omöjligt. Den flitiga behandlingen med antibiotika som vi utsätter vår boskap för, i kombination med att de hålls stallade, gör att hornen blir porösa och skiktade. Dessutom är formatet på dagens nordeuropeiska kohorn alldeles för litet för att kunna användas vid t ex skedtillverkning.

ATT TILLVERKA EN HORNSKED**FORM**

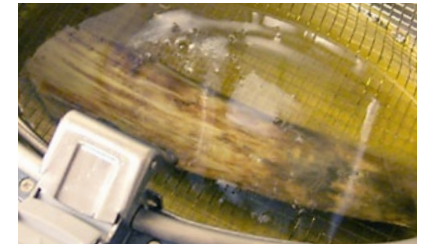
För att tillverka en sked behövs en träform. Vanligtvis används en form av bok, men andra lämpliga träslag är rosenträ eller valnöt. Ett rektangulärt träblock sågas ut i skedform och i övre ändan av den ena delen borras ett mindre hål. I hålet hålls smält bly, lagom mängd för att göra den negativa formen av ett skedblad.

MATERIAL

Ett kohorn sågas (på längden) i fyra delar. Varje bit räcker till att tillverka en sked. De råa sågytorna slipas till och även skrovligheterna på yttersidan slipas bort. Nu är hornbiten klar för mjukkokning i olja.

OLJEKOKNING

Värm vindruvs- eller rapsolja till ca 190°, använd gärna en hus-hållsfritös. Lägg i hornbiten när rätt temperatur uppnåtts. Syftet är att mjuka upp hornet. Låt den ligga i den varma oljan ca 5 min, under ständig uppsikt. Någon minut för länge kan ödelägga det hela.

**FORMPRESSNING**

När hornbiten är lagom mjuk lyfts den upp. Greppa hornbiten med en tång och lägg den snabbt på plats i formen. Denna späns därefter fast i ett skruvstöd. Vänta 5 minuter och tag hornbiten ur formen och lägg båda i vatten för kylning. Efter ytterligare några minuter är hornbiten, eller skedämnet, klart för bearbetning. Tag upp det ur vattnet och torka det.



FIGURSÅGNING

Använd en färdig sked och lägg den mot hornbiten. Rita med en blyertspenna runt konturerna av skeden. Figursåga, inte allt för snävt runt skedkonturen, med maskin eller för hand.



SLIPNING

En omfattande slipning tar nu vid. Först med maskin och grovt slippapper sedan för hand med allt finare sandpapper. Var noga och ha hela tiden kontroll på skedformen och symmetrin. Se även upp med att inte göra skeden alltför tunn och bräcklig. Slipningen avslutas med att en rund trissa används för att slipa skedbladet. Skeden skall nu vara jämn och fin och klar för putsning.



PUSNING

Det sista momentet består i att få bort allt slipdamm och få upp en glans på skeden. Här används mjuka putstrissor och vax. Först putsas föremålet med det bruna vaxet, som hjälper till att få bort alla orenheter. Till sist poleras föremålet med det vita vaxet.

RESULTAT

Efter den sista poleringen framträder eventuella slipsår och ojämnheter tydligt. Framför allt skedbladet måste vara helt slätt och det är nu kanske nödvändigt att slipa om vissa partier för att få föremålet perfekt. Därefter behöver skeden på nytt putsas med brunt, respektive vitt vax.

Den färdiga skeden är blank och mjuk.



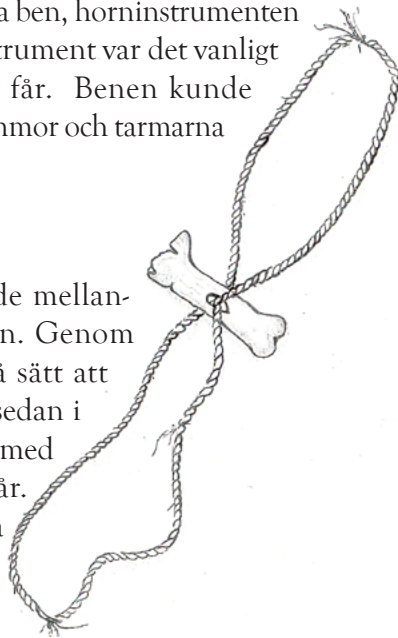


MUSIKINSTRUMENT AV HORN OCH BEN

Flöjter kunde vara gjorda av urkokta ben, horninstrumenten av kohorn. Vid tillverkning av instrument var det vanligt att man använde olika delar av får. Benen kunde användas till flöjter, skinnet till trummor och tarmarna till strängar.

SNURROR

Snurror gjordes av genomborrade mellanhands- och mellanfotsben av svin. Genom hålet drogs sedan ett band på så sätt att det bildades en åtta. Benet sätts sedan i rotation genom rytmiska rörelser med händerna då ett surrande uppstår. Detta ljud ansågs jaga bort onda hustroll i nybyggda hus.



BLÅSINSTRUMENT

FLÖJT

I Birka har man hittat en flöjt som gjorts av mellanfotsbenet från ett får. Det är det enda flöjtfyndet med fingerhål från vikingatid. Vid stadsgrävningar i Lund har man funnit en spelpipa från tiden 1050-1200-tal. Denna sk. 'Lundapipa' är 20 cm lång med fyra fingerhål. En speciell typ av flöjt kallad utterpipa eftersom den med sina toner kan locka uttrar är också känd sedan vikingatid i Skandinavien.



HORN

Horn användes vid större högtider och i strid. Hornet är avsevärt svårare att spela på. Man har funnit horn från järnåldern med fem hål som sökte en viss skala.



ÖVRIGA INSTRUMENT

TRUMMA

Trummor gjordes av skinn som spändes över lerkärl där tonen i trumman berodde på kärlets utformning och hur hårt man spände skinnet. Så kallade shamantrummor förekom under vikingatid vars ljud påminner om en tamburins. Shamantrumman tillverkas genom att man blötte och formade en tunn träbit till en rund eller oval form. Därefter fäste man den med tunna skinnremсор så att den höll ihop. Hål borrades i kanten och skinnet spändes över och hölls på plats av skinnremсор. På trummans baksida satte man ett handtag i vilken man borrade hål på två ställen så att andarna kunde ta sig in genom det ena hålet och ut genom det andra. På olika snören trädde man snäckor, klövar från hjortdjur, benbitar, glaskulor eller dylikt som skramlade. Shamantrumman användes till att försätta folk i trans och att fördriva onda andar.

SKRAPARE

Skrapare gjordes av ben som räfflats eller skurits i skårar och användes vid fruktbarhetsriter. Rasslet ansågs dessutom hålla de onda krafterna borta.

SMATTERPINNAR

Smatterpinnar gjordes av revben som brändes nertill för att få bättre klang



Rasselpärlor av djurtänder

Fotevikens museum är en kulturhistorisk satsning i Vellinge Kommun. Verksamheten bedrivs i form av en stiftelse. Huvudämne är marin arkeologisk forskning samt experimentell arkeologi inom hantverk, hus- och båtbygge med koncentration på vikinga- och medeltid.



Vikingastaden vid Foteviken är en mötesplats för vikingar från hela Europa. Det ligger vid stranden på halvön Hammarsnäs, längst ner på Sveriges sydvästra spets. Miljöerna innanför ringvallen består av hus från sen vikingatid. Här möter man smeden, husmor, garvaren, båt- och husbyggaren, keramikern, träsnidaren och bronsgjutaren. I vävstugan är man i full gång med att bearbeta den egna ullen med kardning, tovning, spinning, färgning och vävning.

Vikingastaden är en stor del av Fotevikens Museums pedagogiska och levandegörande kulturhistoriesatsning.

Den utåtriktade verksamheten vänder sig både mot skolorna och de besökande turisterna.

Genom vikingastadens miljöer och hantverksproduktion kan såväl barn som vuxna få ta del av livet i ett samhälle från sen vikingatid. En omfattande IT-verksamhet med produktion av CD-rom, video, hemsidor och trycksaker visar på museets framsynthet när det gäller spridande av kulturhistorisk information med hjälp av ny teknik.



På Fotevikens museum läggs stor vikt vid att bevara och åter skapa hantverket från medel- och vikingatiden.

I form av kurser behandlas olika tekniker som bronsgjutning, garvning, keramiktillverkning, läderarbeten, korgflätning m.m. Utlärandet baseras på gamla beprövade metoder.

Detta häfte är en del i en serie som beskriver olika hantverk. Det kan också fungera som en praktisk handledning.

museum@foteviken.se

Här kan du boka guidningar och få offerter på olika arrangemang, beställa broschyrer etc.



Fotevikens Museum

Fotevikens Museum
Museivägen 24, 23691 Höllviken

Tel: +46(0)40-330807

Fax: +46(0)40-330819

museum@foteviken.se

www.foteviken.se

**AmaProf**



Europeiska jordbruksfonden för
landsbygdsutveckling: Europa
investerar i landsbygdsområden