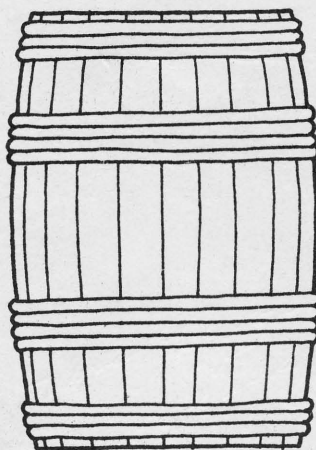


k4

UNIVERSITETET I BERGEN
ETNO-FOLKLORISTISK INSTITUTT

ANNE LOUISE GJESDAL CHRISTENSEN

BØKKER



Tegning, tilrettelegging
INGRID LOWZOW

STUDIEHEFTE NR. 9

INSTITUTT FOR FOLKELIVSGRANSKING
UNIVERSITETET I OSLO

1975

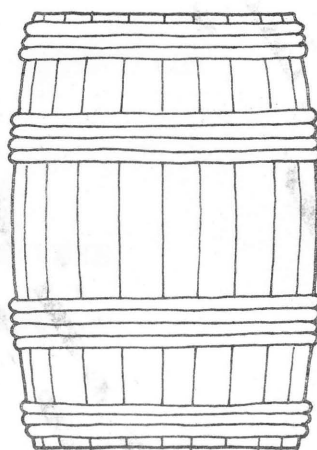
4
hr

K4

UNIVERSITETET I BERGEN
ETNO - FOLKLORISTISK INSTITUTT

ANNE LOUISE GJESDAL CHRISTENSEN

BØKKER



Tegning, tilrettelegging

INGRID LOWZOW

(STUDIEHEFTE NR. 9

INSTITUTT FOR FOLKELIVSGRANSKING .

UNIVERSITETET I OSLO.)
x

1975

Oslo 1975.

INNHALDSFORTEGNELSE

Forord	I
Bøkkerheftet - Kilder og arbeidets gang	II
Kommentar til heftets innhold	IV
Terminologi, heftets form	V

OM TØNNER OG MATERIALER	1-2
TØNNESTAVEN	3
Å REISE TØNNA	4-6
Å RETTE AV STAVENE	7-9
BUNNER OG KRYSS	10
BAND	11-12
SLUTTARBEID	13-14
TØNNA I BRUK	15-16

Spørsmål til leseren	VI
Stikkordliste	VII-VIII
Innsamling av terminologi	IX
Ordliste	X-XII

FORORD

Dette heftet om bøkkerhåndverket er utarbeidet av Anne Louise Gjesdal Christensen på grunnlag av erfaringer hun fikk i sitt arbeid som vitenskapelig assistent ved Institutt for Folkelivsgransking. Hun har i denne oppgave samarbeidet med tegner og avdelingsleder ved Instituttet, Ingrid Lowzow.

Heftet tar sikte på internt bruk ved instituttet i undervisningen og i feltarbeidet. Som tidligere hefter har også dette en foreløpig form.

Oslo, august 1975.

Knut Kolsrud

Mitt arbeid med dette heftet har bestått i å koordinere og presentere andre menneskers kunnskap. Alle som har hjulpet med kommentarer, vil jeg derfor takke.

Især har fhv. museumsstyrer N.H.Tuastad, Haugesund, og museumsstyrer Arvid Midbrød, Dalane Folkemuseum, Egersund, vært meget hjelpsomme med å svare på spørsmål og å kontrollere opplysninger.

Ingrid Lowzow skal også takkes for godt samarbeid, og fordi hun ved sin grundige arbeidsmåte og kritiske holdning har bidradd til forbedring og presisering på en rekke punkter.

Oslo, august 1975.

Anne Louise Gjesdal Christensen

BØKKERHEFTET

KILDER-ARBEIDETS GANG

Dette studieheftet bygger i første rekke på bøkbersamlingen ved Dalane Folkemuseum. Redskapene ble katalogisert under registreringen som Institutt for Folkelivsgransking utførte her sommeren 1972. I forbindelse med registreringen ble sildevraker Kristian Grastveit, fhv. bøkker, intervjuet. Grastveit er født i 1899 i Egersund. Cand.philol. Sverre Nilsen deltok i registreringen og i intervjuet, og han konfererte også med Grastveit under etterarbeidet med registreringskortene.

Et par redskap som tilhører bøkkerhåndverket, fantes ikke i samlingen på Dalane Folkemuseum. Disse er tegnet ved Norsk Folkemuseum, hvor konservator Trond Gjerdi også har hjulpet til med supplerende opplysninger under utarbeidelsen til det første utkastet.

Professor emeritus Hilmar Stigum har sett gjennom fotografiene fra registreringen og har oppgitt den terminologien som han kjenner, stort sett fra feltarbeider i Nordland og i Haugesund (filmopptak av bøkkerarbeid i 1939, filmen finnes i Norsk Folkemuseum).

Mange opplysninger ble hentet fra Bøkkerfilmen som Statens Filmsentral har stått for. Denne er laget av O.K.Grepp og R. Sørensen. Faglig konsulent var N.H.Tuastad, den gang museumsstyrer ved Haugesund Museum. Opptakene ble gjort i Haugesund i 1966, i Færaas tønnefabrikk. Bøkker Ole Waka, født ca. 1900, demonstrerer fremstilling av ei tønne på gammelt vis i filmen. Tuastads kommentarer til filmen er brukt i stor utstrekning. Denne finnes på tysk: E 1482/1970, Nordeuropa, Westnorwegen. Herstellen eines Fasses. I Encyclopaedia cinematographica, Göttingen 1971, Institut für den wissenschaftlichen Film. De viktigste redskapsbetegnelser og prosesser er referert på haugesundsdiialekt.

Gjenstandene ble tegnet av Ingrid Lowzow under registreringen på Dalane Folkemuseum sommeren 1973. Heftet ble så utarbeidet av Anne Louise Gjesdal Christensen og Ingrid Lowzow i et utkast på forsommeren 1974. Sverre Nilsen deltok i dette arbeidet.

I håp om å få hjelp til retting av eventuelle misforståelser, og utfylling av den kunnskap vi da satt inne med, ble heftet sendt ut til kommentar. Utkastet ble sendt til: Norsk Målførearkiv, Norsk Folkemuseum ved konservator Trond Gjerdi, Norske Kunst- og Kulturhistoriske Museer, N.H.Tuastad, Haugesund, professor emeritus Hilmar Stigum, Oslo, Dalane Folkemuseum ved museumsstyrer Arvid Midbrød, Egersund, Håndverksavdelingen ved De Sandvigske Samlinger og Sunnmøre Museum.

Det kom to svar. Konservator Tord Buggeland ved Håndverksavdelingen ved De Sandvigske Samlinger hadde sendt heftet videre til bøkkerfirmaet Kristoffer Hovland A/S, Dale i Sunnfjord. Flere bøkkere hadde gått gjennom heftet. Museumsstyrer Arvid Midbrød hadde gått gjennom heftet med Kristian Grastveit. Kommentarene fra Hovland og Grastveit er nå innarbeidet i heftet.

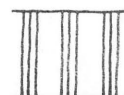
I august 1974 fikk jeg anledning til å gå gjennom utkastet sammen med N.H.Tuastad og samtidig studere den store bøkkesamlingen ved Haugesund Museum. Dette besøket var meget nyttig. I Haugesund Museum finnes to bøkkerinventarer som ble samlet inn i 1930-årene. Det ene var da av forholdsvis ny dato, og det andre var gammelt. Det foreligger også notater og kommentarer fra de bøkkerne som hjalp museet med innsamling og utstilling. Hovedinformant var bøkker Paul Lie.

Museet har redskap som hverken fantes ved Dalane Folkemuseum eller på Norsk Folkemuseum. Disse er tegnet av etter fotografier fra Haugesund Museum. Tuastad kunne også føye til nye opplysninger og gi noen bedre forklaringer på et par redskap som det var viktig å få med.

Under utarbeidelsen av denne utgaven har jeg dessuten korrespondert med både Tuastad og Midbrød, som igjen har konferert med sine bøkkerkontakter. Midbrød har i første rekke hatt kontakt med Grastveit, mens Tuastads informanter har vært Ole Waka og Nils Berge, begge ca. 75 år, samt bøktermester Lauritz Færås som er noe eldre enn disse to.

Kildene er altså av noe forskjellig karakter. Tuastad representerer flere bøkkes kunnskaper, hans opplysninger er derfor "annenhånds", slik også Stigums er det. Hovlands og Grastveits opplysninger er "førstehånds". I noen tilfeller har jeg referert til "Egersund". Dette kan bety både opplysning fra Grastveit, sammen med opplysninger fra gammel museumsprotokoll, eller spredte opplysninger annet steds fra, d.v.s. to eller flere kilder.

Kildematerialet er arkivert ved Institutt for Folkelivsgransking.



KOMMENTAR

TIL HEFTETS INNHOLD

Som gjennomgangen av kildene viser, gjelder heftet stort sett bokring av sildetømmer på Sørvest-landet. Det representerer altså et nokså snevert geografisk område og bare en spesialisert gren av hele bøkkerhåndverket. Tidsdimensjonen er gitt av informantenes alder, og noe tidligere, takket være Tuastads og Stigums innsamlingsarbeid i 1930-årene.

Det vil selvfølgelig være ønskelig å utvide heftet til å gjelde et større geografisk område, og finne frem til eldre kilder, dersom dette er mulig. Arkeologene kan hjelpe oss et stykke på vei her. Især vil det være ønskelig å utvide fremstillingen til også å omfatte redskap og arbeidsprosesser som tilhører bokring av andre typer tønner, f.eks. finere eikefat.

Jeg har ikke gått inn på fremstillingen av tønnestav og tønneband, men har tatt utgangspunkt i at bøkkerne fikk disse "råvarene" inn i verkstedet som halvfabrikata. Derved faller den delen av tønneproduksjonen ut som var en viktig binæring for bygdene omkring sildebyene. Det er mulig at dette også bør tas med senere, fordi redskap som tilhørte slik fremstilling ofte er utstilt sammen med bøkkerredskapene, som f.eks. bandkrakk og former som ga tønnebanda riktig størrelse. Teknikken med å skjære stavene ut av stokken var også viktig, men dette er ikke tatt opp til behandling.

Tord Buggeland har imidlertid henvist til en artikkel som skal refereres her: J. Byrkjeland. Bandaskog og bandavinna. Hordaland Landbruksmuseum. Årbok 1953-54, s. 112-118.

Avsnittet om tønner, materialer og tønnefremstilling er også summarisk og bør senere utvides, både ved hjelp av intervju-materiale og litteraturstudier.

Heftet er altså ikke ment å være avsluttet. Vi ber derfor alle som har kunnskaper som kan utfylle de mangler som er nevnt ovenfor, om å sende sine kommentarer inn til Institutt for Folkelivsgransking.

TERMINOLOGI

En hovedterminologi bør ha ens språkdrakt

I samråd med Norsk Målførearkiv, ved førsteamanuensis Inger Frøyset, har hovedbetegnelsene derfor fått en normalisert form.

De er jo valgt fra forskjellige dialekter, selv om de aller fleste er fra Egersunds- og Haugesundskanten. Hver gang et redskap er behandlet, er kilden for redskapsbetegnelser nevnt under teksten slik: Betegnelse: Grastveit. Dialektordet for denne hovedbetegnelsen i Grastveits form er da ikke gjentatt, for ikke å dynge ned med alt for mange former. De avvikende formene som er nevnt under kildehenvisningen, er imidlertid referert i dialektformen.

Norsk Målførearkiv hadde ikke materiale om bøkkerhåndverket. Det var derfor ikke mulig å få hjelp her til å velge en hovedterminologi som kunne være mer representativ for hele landet, noe som selvfølgelig kunne være ønskelig.

I noen tilfeller der det var flere ord å velge mellom, er den betegnelsen brukt, som best illustrerer redskapets bruk. F.eks. er "bandhake" valgt, framfor "kjerringkjeft".

Noen redskap er brukt i forskjellige håndverk, f.eks. dikselen. Den er derfor benevnt "bøkkerdiksel". "Stavkrakken" blir kalt "trekkbenk" i Haugesund. For ikke å forveksle den med benk til trekking av sølvtråd fra sølvsmedhåndverket, ble "stavkrakk" foretrukket, på forslag fra Kristoffer Hovland, altså sunnfjordsdialekt.

I et par tilfeller er hovedbetegnelsen så velkjent at jeg ikke har oppgitt kilde. Det gjelder f.eks. bandkniv, bøkkerdiksel, passer og grindsag.

Hele teksten i heftet er holdt i fortid. Dette er forsåvidt noe misvisende, fordi det fremdeles lages tønner på noen tønnefabrikker og saltes ned sild, selv om denne virksomheten nå er sterkt redusert.

For å unngå stadige vekslinger av tidsbruk i teksten valgte jeg derfor konsekvent å bruke fortidsformen.

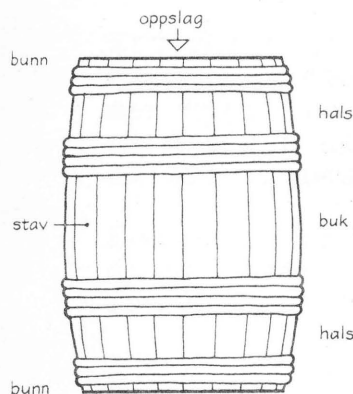
HEFTETS FORM

Gjenstandene er tegnet i forskjellig målestokk. Ved siden av museumsnummeret er derfor oppgitt gjenstandens største mål.

Det fremgår altså for hver tegning hvor gjenstanden befinner seg. DF betyr Dalane Folkemuseum, HM betyr Haugesund Museum og NF vil si Norsk Folkemuseum.

Hvert ark er datert, slik at det skal fremgå om det er omarbeidet, og når evt. forandringer har skjedd. De originale sider finnes som løse ark. Det er derfor enkelt å omarbeide en side, eller føye til nye.

OM TØNNER OG MATERIALER



Tønner var den viktigste emballasjeformen i Nord-Europa i eldre tid. De ble brukt til varer av forskjellig slag:

Matvarer: Kjøtt, fisk smør, frukt, syltetøy.
Fat til øl, vin og brennevin.
Annet: Fargestoffer, malm, tjære (tjæretønnene hadde liten bus).

Materialer: Løvtre og bartre.
Til øl og vin bruktes eikefat.
Bøkestav kunne innføres fra utlandet til silde-tønner. Sild i bøketønner var dyrere enn sild i tønner av annet materiale. (Notater fra Nordisk Maritimhistorisk Arbeidsgruppe 1967).

Gran ble brukt til sildetønner bare som "ei nauaberg" (Grastveit). Furu var ikke egnet til smørtønner.

Tønnebanda ble laget av hassel. Pileband ble innført til Egersund fra Holland før jernband kom i bruk i 1920-åra. (Grastveit).

Oppkomsten av bøkkerhåndverket har sammenheng med sildesalting. I løpet av 1400-åra kom denne konserveringsmetoden i bruk i Norge. I 1550 var bøkkerne en stor håndverkergruppe i Bergen. De første bøkkerne var innvandret fra Tyskland. (Tuastad 1971)

Behovet for bøkkere har variert etter sildeinnsigene og markedsmulighetene. I midten av forrige århundre var det en god sildeperiode. I Egersund var det i 1866 16 bøkkere ifølge Egersundsposten fra dette året.

Fra 1870 var det slutt på sildeinnsigene igjen, helt til 1911, som ble innledningen til en sildeperiode som varte til og med 1922.

Under første verdenskrig var det derfor få som kunne lære fra seg bøkring i Egersund, bare firmaet H.O. Bø hadde drevet med fremstilling av tønner til makrell. Informanten Kristian Grastveit hadde derfor sammen med en annen mann fra Egersund gått i lære hos "en bonde med et par kyr" i Sirnes i 1916. Vedkom-mende hadde forøvrig flere mann i arbeid.

Grastveit opplyser at det var ca. 20 småverksteder med 2-4 mann i arbeid i Egersund ca. 1920. I slike verksteder kunne en mann lage 10-12 tønner i løpet av en 10-timers arbeidsdag. Det var et godt dagsverk.

Sildesalterne kunne også få ferdige tønner fra bøndene i bygdene omkring, f.eks. fra Sirdalen og Lund til Egersund, og fra Ølen til Haugesund.

OM TØNNER OG MATERIALER

Etterhvert tok tønnefabrikkene over hele tønneproduksjonen. Fremgangsmåten er omtrent den samme i fabrikken som i verkstedet, men hvert ledd er forbedret og automatisert. Tuastad opplyser at det gjerne var bøkkerne selv som kom frem til forenklinger og arbeidsbesparende metoder.

Egersund Tønnefabrikk startet i 1917. Den var i drift til 1964, da den brente. Deretter har salteriene i Egersund fått tønner fra Flekkefjord.

I slutten av 1930-årene og fremover, arbeidet Grastveit på tønnefabrikken. Da laget de mye tønner til sildefisket ved Island. De var 10 mann som kunne produsere 600 tønner om dagen. Tønnefabrikken leverte også tønner til Eydehavn, og fjerdingen og ottinger til en syltetøyfabrikk i Grimstad.

På tønnefabrikken hadde de sag som de selv skar noe av tønne-staven på. Ellers fikk de stav fra omegnen, Flekkefjordskanten og Vest-Agder. I 1945-50 fikk de også en mengde stav helt fra Østerdalen.

Et område må særlig fremheves i forbindelse med produksjon av tønne-stav: Audnedal og bygdene langs Mandalselven i Vest-Agder. Inntil bilen ble tatt i bruk i transport, ble staven fraktet med kjerrer til utskipingsstedene, fordi stavtømmeret ikke må fløtes og derved bli utvasket. Staven ble tatt på ferger nedover elven til Snig, derfra ble den fraktet med jekter til "nordlandet", d.v.s. Haugesund.

Omkring midten av forrige århundre begynte de i dette området å skjære til staven på større sagbruk. Senere foregikk denne skjæringen på mange små bondesager. En bonde som hadde sag, kunne sage stav for andre av sine sambygdingen, eller han kunne leie saga ut når han var ferdig med sine egne emner.

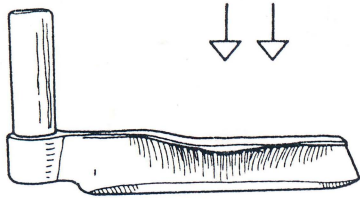
I forrige århundre laget bøndene her også tønnebunnene, men i dette hundreåret ble det vanlig at bøkkerne og særlig tønnefabrikkene laget bunnene selv.
(Se: Gabriel Øidne: Stavindustrien i Vest-Agder, Norges Bebyggelse, Sørliche seksjon, Oslo 1954).

Innflyttingen til Haugesund i forrige århundre kunne foregå ved at bønder som hadde mye stavskog dro til Haugesund med stav, og arbeidet tønner der om vinteren før sildefisket tok til. Senere slo de seg ned i byen, men beholdt kontakten med hjembygda, og fikk stadig tønne-stav derfra. De store bøkkefamilier Sirnes og Lie på Risøya i Haugesund, er slike eksempler. De kom opprinnelig fra Flekkefjordskanten.

Bøkkerne kunne også selv drive med sildesalting.

TØNNESTAVEN

NF L.3698, 31 cm



Før ca. 1850 ble tønne­staven­ene kløvd ut av stokken. En "reiv" staven­ene av stokken (Tua­stad). Av slike emner ble det tettere staver, fordi kapillarrørene ikke ble kappet over i samme monn som ved saging.

Klyvjernet har kraftig rygg som ofte har slag­merker.

KLYVJERN

Betegnelse: Norsk Folkemuseum.

STAVKRAKK



DF 1012, 123 cm

Stavene ble satt fast i stavkrakken og tildannet i eldre tid. Har antagelig vært sjeldent nyttet i dette hundreåret. Til arbeidet brukte en BANDKNIVEN.

Etter at emnene ble saget av stokken, ble arbeidet lettere.

I 1930-årene var stavkrakken fremdeles i bruk i Haugesund til spesialbehandling av tønne­stav med kvist. Bøk­keren pusset av på hver side av kvisten. Da tålte staven lettere å bli bøyd.

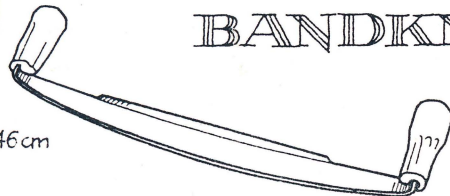
Betegnelse: K. Hovland, Dale i Sunnfjord, 1974.

N.H. Tuastad, Haugesund 1971: trekkbenk.

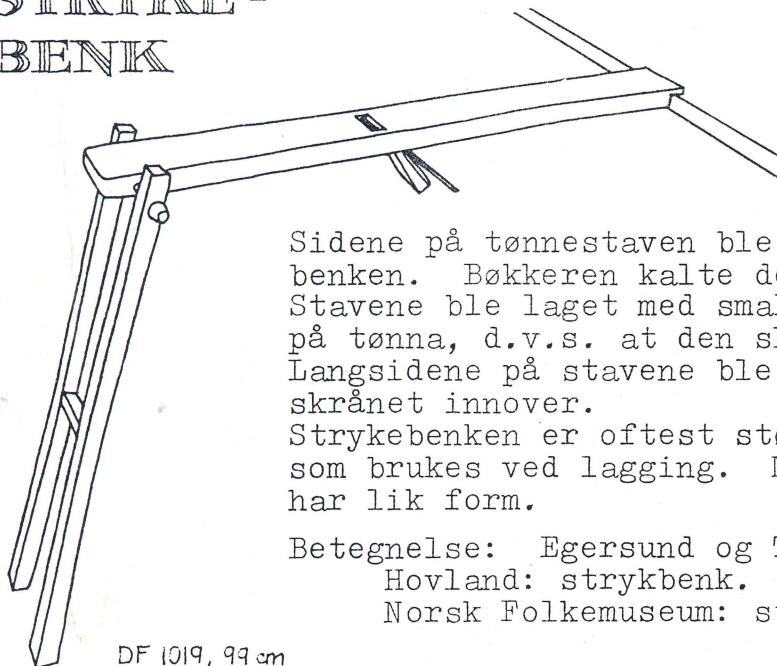
K.Grastveit, Egersund: ukjent.

BANDKNIV

DF 1013, 46 cm



STRYKE = BENK



DF 1019, 99 cm

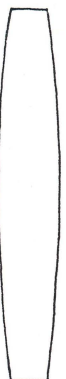
Sidene på tønne­staven ble høvlet til på stryke­benken. Bøk­keren kalte det "å stryke staven". Stavene ble laget med smale ender for å gi "bus" på tønna, d.v.s. at den skulle være buket. Langsidene på stavene ble høvlet av slik at de skrånet innover. Strykebenken er oftest større enn skotthøvelen som brukes ved lagging. Men de to redskapene har lik form.

Betegnelse: Egersund og Tuastad.

Hovland: strykenk.

Norsk Folkemuseum: strykhøvel.

1,1 cm



Utarbeidet ved INSTITUTT FOR FOLKELIVSGRANSKING
Universitetet i Oslo

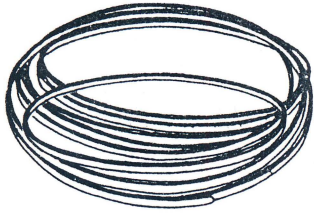
Utarbeidet av Anne Louise G. Christensen, juli 1975
Layout, tegning ved Ingrid Lowzow, august 1975
Ny bearbeidelse

BØKKER

3

HÅNDVERK

Å REISE TØNNA



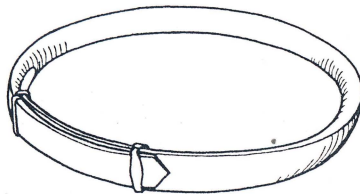
DF 1016, 49 cm

SLAGBAND

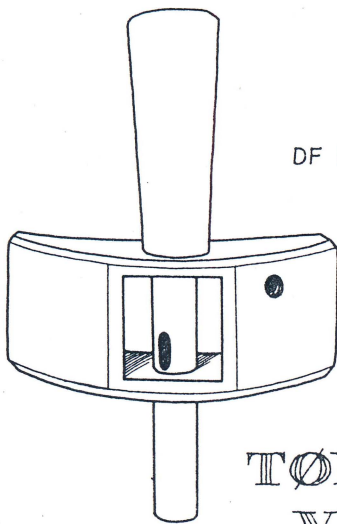
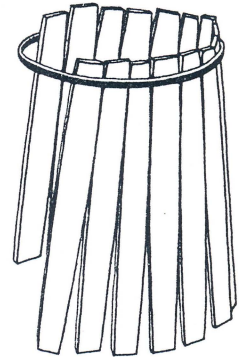
Under arbeidet med å reise tønna brukte bøkkeren slagband av jern. Disse hadde varierende diametre. Etter at tønna var ferdig, ble de erstattet av de egentlige tønnebanda.

I eldre tid var slagbanda av tre.

Betegnelse: Tuastad, Hovland og Grastveit.
Stigum: hjelpeband, drivband.



DF 1011, 48 cm



DF 1052, 42 cm

TØNNE - VINNE

Det gikk med 18-20 staver av ulik bredde i ei tønne på ca. 120 liter. Stavene ble satt etter hverandre inni et slagband som bøkkeren holdt oppe mot øverste stavender. De sprikende, nedre stavendene ble støttet mot gulvet. Den siste staven måtte velges ut med omhu, slik at bredden passet omtrent inn i den plassen som var igjen. Et annet slagband ble drevet ned over halsen på tønna. (Driving - se s.6).

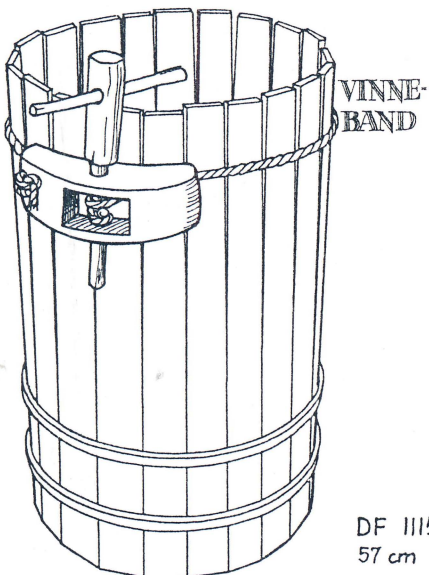
Den reiste tønna ble snudd, VINNEBANDET med tønnevinna ble tredd over de sprikende stavendene.

Vinnebandet gikk gjennom hullet i klossen og ble festet med en knute. Den andre enden var tredd gjennom hullet i skruen og knyttet. Ved å dreie skruen i tønnevinna rundt, ble vinnebandet strammet. Stavene ble presset sammen så langt det lot seg gjøre. De tørre, sprø materialene kunne lett sprekke.

Betegnelse: Stigum (også tønneskrue).

Tuastad: tynnevinda.

Grastveit: vinna.

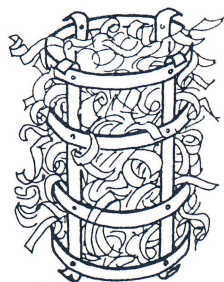


DF 1115
57 cm

Vinnebandet ble erstattet av et slagband, tønna ble snudd og flyttet inn i ildstedet, som hadde skorstein. Tuastad kaller dette FYR.

Å REISE TØNNA

FYRJERN



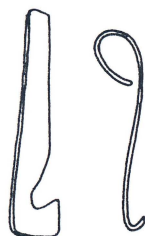
DF III4, 30 cm

Fyrjernet ble fylt med høvelspon, satt inni den reiste tønna, og tent på. Spona skulle brenne i omtrent 10 minutter. Ved denne oppvarmingen forsvant eventuell fuktighet i stavene. Harpiks i veden ble drevet ut. Det viktigste var at treet ble bøyelig ved oppvarming. Derved ble stavene lettere å tvinge sammen.

Betegnelse: Tuastad og Grastveit.

Stigum: sponbøtte.

HAKE



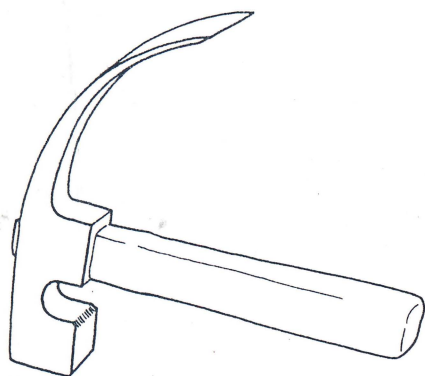
HMH615, 29 cm HMHu.nr., 26 cm

Haka ble brukt når det varme fyrjernet skulle flyttes. Kroken ble tredd inn på et av de horisontale banda.

Betegnelse: Tuastad.

Tønna ble så flyttet ut fra ildstedet. Bøkkeren kunne nå drive et stort slagband ned over buken på tønna - en OVERDRIVER - (Tuastad). Han snudde så tønna, og brukte igjen tønnevinna og vinnebandet til å tvinge stavene sammen øverst. Et slagband ble satt over enden - ENDEBANDET. Tønnevinna ble fjernet og et slagband - HALSBANDET - ble drevet ned over halsen. Alle banda ble drevet innover på tønna slik at stavene ble trengt enda tettere sammen og tønna fikk den riktige "busen".

BØKKERDIKSEL



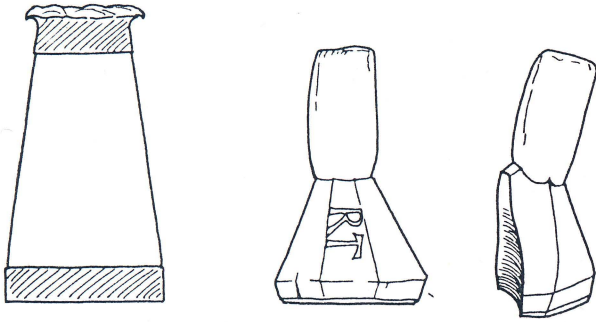
↑
bane

NF L.2862, 27 cm

Dikselen er bøkkerens hovedredskap. Den brukes også i noen andre håndverk. Egg-siden er skarp og brukes nesten som en tverrøks. Låsen på banda lages med denne. Banen brukes til å drive banda inn på tønna. Dikselen har kort skaft.

Å REISE TØNNA

DRIVHOLT



DF 1041, 19 cm

DF 1038, 15 cm

Bøkkeren holdt drivholten mot bandet, og slo på toppen av dette med dikselen.

Drivholt kan ha flere forskjellige former. Til driving av jernband brukte en drivholt med jernforsterking eller skoning av jern. Drivholter har som regel slagmerker i toppen.

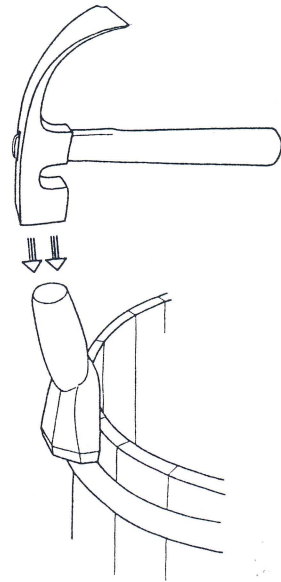
Betegnelse: Tuastad og Stigum.

Grastveit: dreve.

BØKKERDIKSEL

DRIVHOLT

SLAGBAND



ARBEIDSBENK



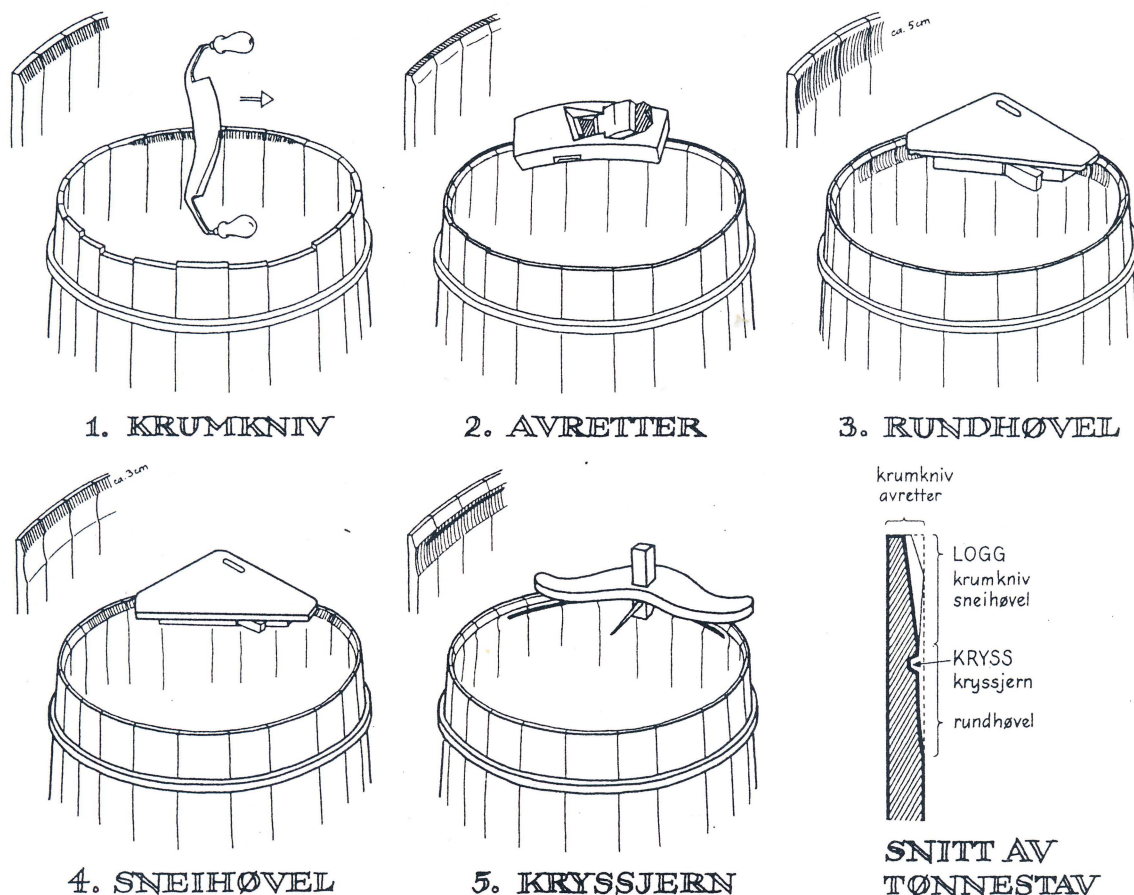
Bøkkerens arbeidsbenk hadde en halvrund innskjæring der bøkkeren støttet tønna under noen av arbeidsprosessene.

STEINHELLE

I gulvet ved denne innskjæringen var det som regel felt ned en steinplate. Denne kunne være laget av skifer.

DF 1018 har disse mål: ca. 72 x 65 x 5 cm. Tuastad opplyser at steinheller kom i bruk etter at en begynte å bruke jernband.

Å RETTE AV STAVENE



- 1 Stavene var ikke like lange. De ble jevnet på toppen med krumkniven. Deretter ble innsiden av stavene noe skrådd.
- 2 Toppen av stavene ble "rettet av" med avretteren, slik at tønnekanten ble helt jevn. De andre redskapene skulle føres langs stavtoppene. Derfor måtte denne være helt rett og jevn.
- 3 Innsiden av tønnestavene ble glattet med rundhøvelen et stykke nedenfor toppen. Her skulle sporet for bunnen lages. Derfor måtte innsiden være glatt og jevn. Ellers kunne tønna bli utett.
- 4 Stavene ble mer skrådd på innsiden øverst inn til halve stavbredden. Skråflaten kaltes "logg". Snehøvelen ble brukt til dette.
- 5 Med kryssjernet ble sporet for bunnen laget. Sporet kaltes kryss og ble laget et lite stykke nedenfor loggen.

Stigum: Å skrå stavene øverst het "å skre tønna".
Å skrå dem i bunnen: "å skjerpe bunnen".

Utarbeidet ved INSTITUTT FOR FOLKELIVSGRANSKING
Universitetet i Oslo

Utarbeidet av Anne Louise G. Christensen, juli 1975
Layout, tegning ved Ingrid Lowzow, august 1975
Ny bearbeidelse

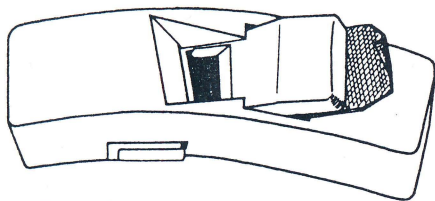
BØKKER

HÅNDVERK

7

Å RETTE AV STAVENE

AVRETTET

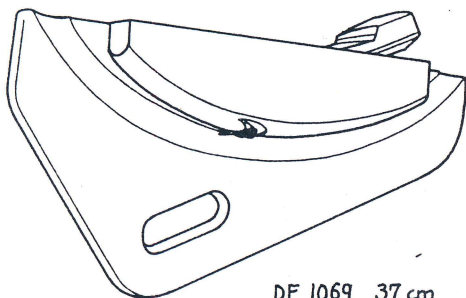


DF 1022, 28 cm

Høvelstokken er buet. Sålen er alltid flat.

Betegnelse: Grastveit, Tuastad, Stigum.

RUNDHØVEL

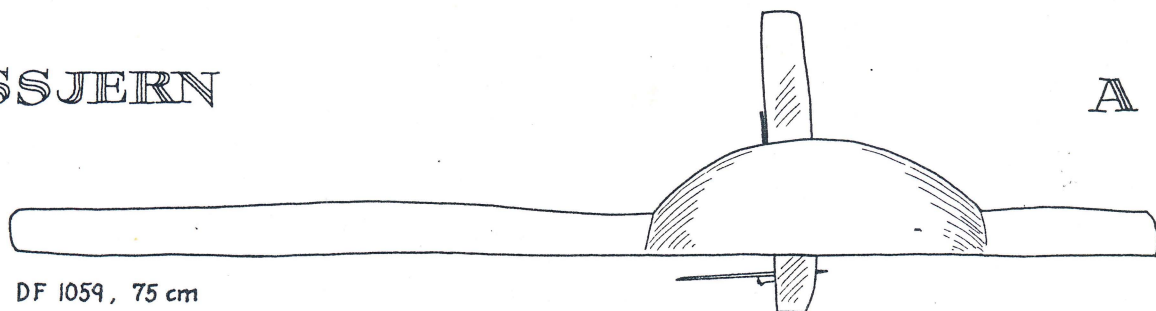


DF 1069, 37 cm

Buen i sålen tilsvarende omtrent diameteren på tønna den skal brukes på. Derfor varierer krummingen. Sålen og høveljernet er også svakt buet - på tvers. Brettet er anlegg som skyves langs tønnekanten.

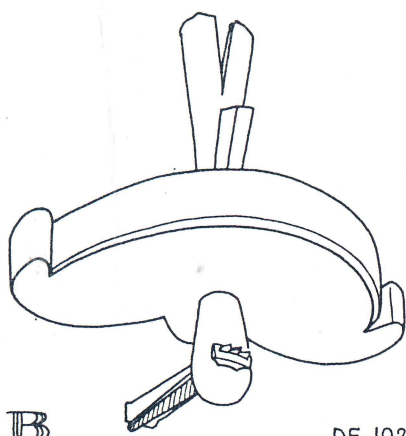
Betegnelse: Tuastad og Grastveit.
Stigum: uthugger.

KRYSSJERN



DF 1059, 75 cm

A



B

DF 1024, 23 cm



Redskapet finnes i flere former, som har forskjellig alder. Men skjærene som tar ut sporet, er som oftest like. (se detalj). Noen kryssjern legges tvers over tønneåpningen, støttes altså på to punkter diametralt mot hverandre. Noen hviler med brettet på et stykke av tønnekanten (B og C).

B er den eldste typen av disse fire, D - regulerbart kryssjern, er yngst.

Arkeologiske funn av tønne-staver fra middelalder til 1700-tall, har bare

forts.

Utarbeidet ved INSTITUTT FOR FOLKELIVSGRANSKING
Universitetet i Oslo

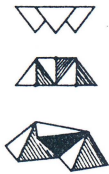
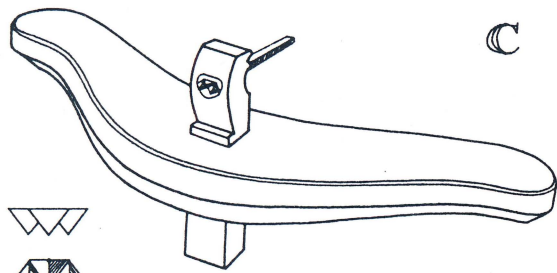
Utarbeidet av Anne Louise G. Christensen, juli 1975
Layout, tegning ved Ingrid Lowzow, august 1975
Ny bearbeidelse

BØKKER

HÅNDVERK

8

Å RETTE AV STAVENE



DF 1026, 43 cm

sagskår som spor for bunnene. Det bredere sporet er altså yngre. En kan derfor finne kryssjern som har sagtenner istedet for det takkete jernet.

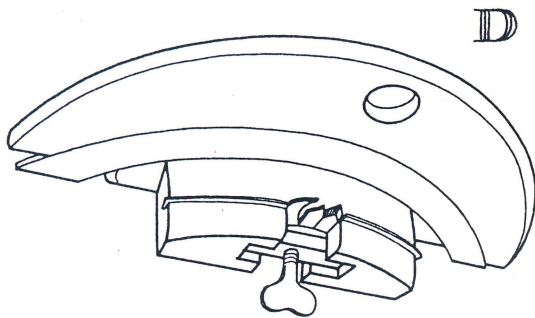
Et kryssjern som likner type B ble funnet på fregatten Lossen som sank ved Hvaler i 1717. Funnene finnes på Norsk Sjøfartsmuseum.

Ref. førstekonservator A.E. Christensen, Universitetets Oldsaksamling.

Betegnelse: Stigum.

Tuastad: tønnekryss.

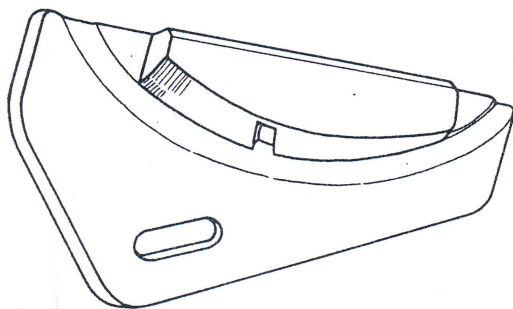
Grastveit: kryss.



DF 1055, 38 cm

("Kryssjern" brukt for ikke å forveksles med selve sporet i tønna).

SNEIHØVEL



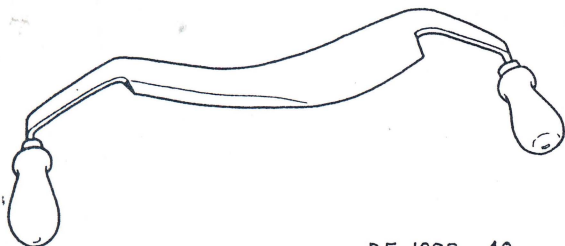
DF 1068, 37 cm

Må ikke forveksles med rundhøvelen. Sneihøvelen har også brett som anlegg og varierende bue i sålens lengderetning, MEN SÅLEN ER SKRÅ I FORHOLD TIL BRETTET, OG HØVELJERNET ER RETT AVSKRÅDD.

Betegnelse: Tuastad.

Grastveit: snei.

KRUMKNIV



DF 1082, 40 cm

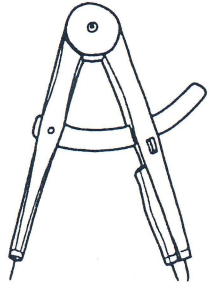
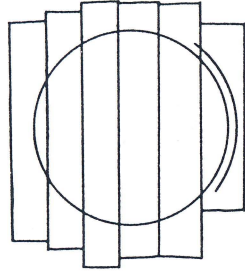
Bladet er svinget, midtdelen bredere enn sidene, som på en bandkniv. Håndtakene er omtrent vinkelrette i forhold til bladet.

Betegnelse: Grastveit og Tuastad.

BUNNER OG KRYSS

BUNNENE

Bordene ble plugget sammen med tre-plugger (i eldre tid) kant i kant. Det var viktig at veden på bunnbordene vendte samme vei.



PASSER

HMH 593, 26 cm



Bunnens omkrets ble merket av med passer. Passerbenet endte i to spisser, slik at risset ble dobbelt. Derved var bredden på fasen langs kanten markert. Denne skulle passe inn i krysset.

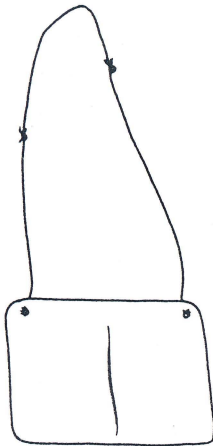
Passerne på Dalane Folkemuseum hadde ikke dobbelt spiss.

Bunnen ble saget omtrentlig til langs ytterste riss. GRINDSAGA hørte med til redskapsinventaret i et bøkerverksted.

I senere tid har en nyttet BÅNDSAG. Kanten ble så rettet nøyaktig til med bandkniv og skrådd fra hver side.

BRYSTFJØL

HMH 566, 22 cm

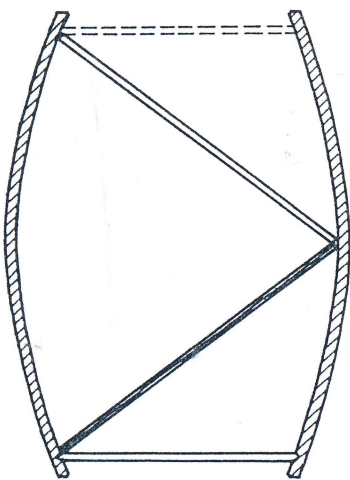


Bøkkeren kunne støtte bunnen mot ei brystfjøl under arbeidet. Denne hadde han hengende i en taum rundt halsen. (Tuastad)

Bøkkeren kunne også holde bunnen fast mellom knærne. (Grastveit)

Den ene bunnen ble satt inn i det ferdige krysset. Så ble tønna målt.

TØNNEMÅL



Tønne målet var to rette staver, begge var 57,5 cm. lange til ei tønne som tok 117 liter.

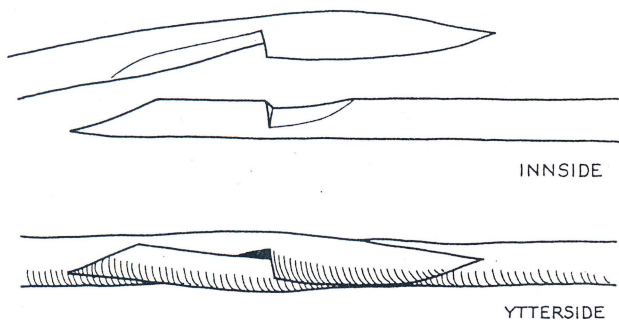
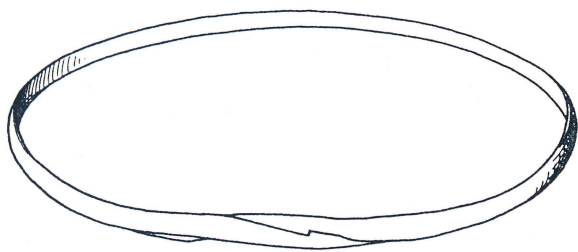
Den ene ble satt ned i tønna mot bunnen ved krysset. Den andre enden traff omtrent midt på buken - på den andre siden. Det andre målet ble satt ned ved punktet i buken med den ene enden. Den andre enden traff oppe ved halsen på motsatt side.

Der målet traff, ble det øverste krysset laget. På denne måten rommet alle tønner likt, enten de hadde stor bus eller ikke.

Målstavene finnes på Haugesund Museum. Grastveit opplyser at de i Egersund brukte passer for å kontrollere tønne størrelsen. De målte med passeren inni tønna, når den gikk 6 ganger rundt; var tønna ferdig.

BAND

TØNNEBAND



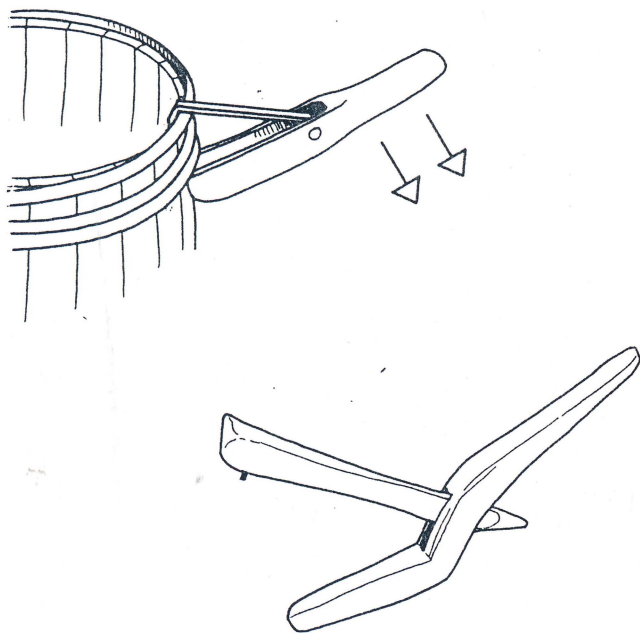
Etter at bunnene var satt i, ble hjelpebanda erstattet med de egentlige tønnebanda. Endebandet ble satt på først, deretter halsbanda. Så lenge tønnebanda var av tre, ble det lagt tre band på hver ende, og fire på hver hals. Hvis tønna var "fullbanda", ble det lagt tett med band fra halsen og opp. Tønnebanda var laget av hassel eller pil. De måtte bløtes i vann før bruken.

Låsen på banda ble laget med egg-siden på bøkkerdikselen. Et skrått hakk ble hugget i hver ende av bandet etter mål på tønna. Hakkene griper i hverandre, og bandet låses.

Låsen kalles sveiven eller sveipen.

Banda ble satt på slik at sveiven på første og tredje band sto på samme sted, mens sveiven på annet og fjerde band sto på motsatt side.

BANDHAKE



DF 1035, 49 cm

Hvis det siste bandet var tregt å få på, ble det klempt på plass med bandhaka. Selve haka er som regel av jern, men på Dalane Folkemuseum finnes ei bandhake av tre. Den har innsatt en liten krok av jern ytterst på "armen". (DF. 1035)

Bandhaka brukes også ved lagging.

Betegnelse: Egersund (også kjer-ringkjept, benna-kjærring, kjærringtånd).

Tuastad: kjerringtonn.

Hovland: bandeknipe.

Utarbeidet ved INSTITUTT FOR FOLKELIVSGRANSKING
Universitetet i Oslo

Utarbeidet av Anne Louise G. Christensen, juli 1975
Layout, tegning ved Ingrid Lowzow, august 1975
Ny bearbeidelse

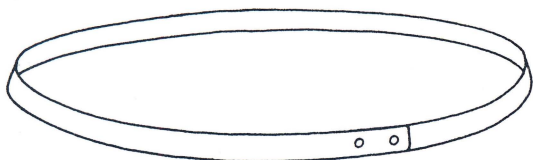
BØKKER

HÅNDVERK

11

BAND

JERNBAND



Jernband kom i bruk ca. 1890.
Banda var klinket sammen med to
nagler.
Hullene ble laget ved å bruke DOR
mot to forsenkninger i en ambolt.
(Grastveit)

KOPPSETT

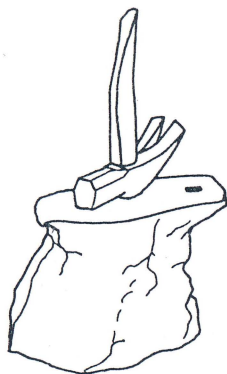


DF 1074, 28 cm

Koppsettet har halvkuleformete for-
dypninger som holdes mot naglehode-
ne ved klinkingen, slik at hodene
ikke skal flise seg opp.

Betegnelse: Bjørlykke, Yrkeslære
for smeder, Oslo 1949.
Stigum: koppetrekker.

AMBOLT, HAMMER

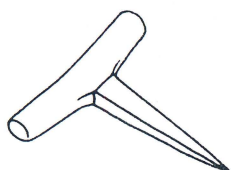


ambolt DF 1017, 25 cm

Til klinkingen trengtes altså også
ambolt og hammer.

SLUTTARBEID

KVISTBOR



HMH 569, 18 cm

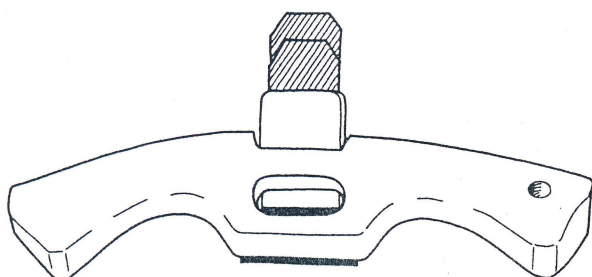
Kvist i stavene kan trekke lake og gi lekkasje. De kunne også falle ut etter at tønna var tatt i bruk. Kvistene ble derfor ofte fjernet. Bøkkeren trykket dem ut med dor eller kvistboret. Veggen i kvisthullet inneholder ofte mye harpiks, den er glatt. Ved å dreie kvistboret rundt i hullet, ble denne glatte flaten fjernet. Hullet fikk dessuten en konisk form, slik at pinnen som ble stukket inn, satt bedre. Pinnen ble laget ved hjelp av bøkkerdikselen, den ble så stukket inn i hullet og skåret av på utsiden. Den kunne stikke langt inn i tønna.

Det eldste redskapsinventaret i Haugesund Museum inneholder et kvistbor med kvadratisk tverrsnitt.

Den yngre typen har form som SPUNSBORET nedenfor, men er mindre.

Betegnelse: Tuastad.

BOGSKEIS

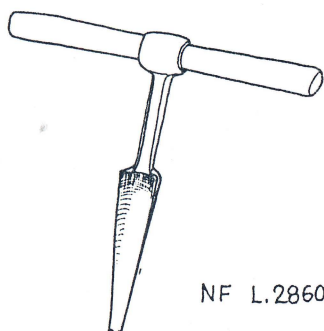


DF 1077, 39 cm

Tønna ble glattet utenpå med bogskeisen.

Betegnelse: Stigum og Grastveit.
Tuastad: pussekniv.

SPUNSBOR



NF L.2860, 31 cm

Skulle tønna ha spuns, f.eks. ei øltønne, ble det boret ut et konisk hull i en av bunnene eller i busen på en av stavene. Ølhanen eller en propp ble så satt inn i denne.

Betegnelse: Norsk Folkemuseum.



DF 1246, 49 cm

forts.

Utarbeidet ved INSTITUTT FOR FOLKELIVSGRANSKING
Universitetet i Oslo

Utarbeidet av Anne Louise G. Christensen, juli 1975
Layout, tegning ved Ingrid Lowzow, august 1975
Ny bearbeidelse

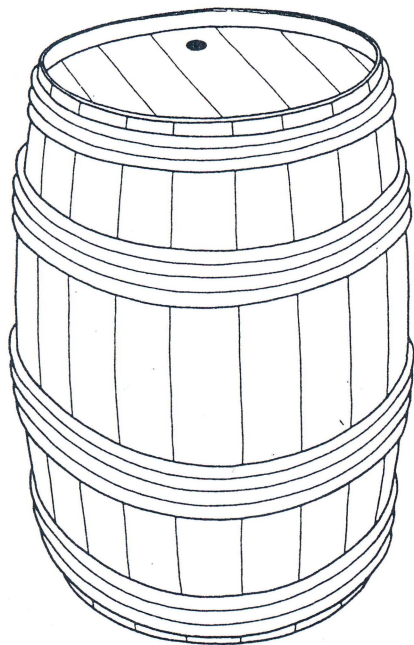
BØKKER

13

HÅNDVERK

SLUTTARBEID

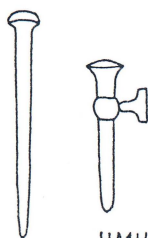
KONTROLL



For å kontrollere om tønna var tett, boret bøkkeren et hull i en bunn med BORVINNE, tidligere med NAVAR. Han blåste luft inn i tønna gjennom dette hullet, alt han kunne, til det ble overtrykk. Var tønna tett, kjente han med hånden at luften strømmet ut gjennom hullet. Hullet kalles i Hauge-sund "svitshol".

Navaren i bøkbersamlingen på Dalane Folke-museum har skjær med 0,8 cm. diameter.

BLÅSEPIPE



HMH 1834, 12 cm

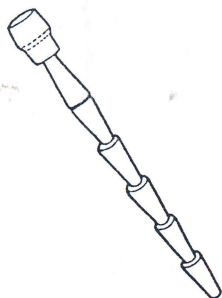
HMH 5693, 16 cm

I Hagesund brukte bøkkeren blåsepipe av støpt messing til denne kontrollen. Pipa var av tykt gods. Blåsepipa fantes i to utgaver, en til hel- og en til halvtønner. Den yngste typen blåsepipe hadde stoppe-kran.

Betegnelse: Tuastad.

Hullet ble i Hagesund tettet med en enkelt tildannet pinne, slik som i kvisthullene.

SPUNSPINNE



DF 1108,
2,3 cm

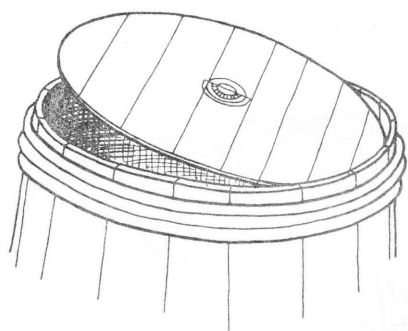


1:1

I Egersund opplyses at kontrollhullet ble tettet med ferdig dreide pinner, som bøkkerne kjøpte hos en blokkmaker.

Betegnelse: Grastveit.

TØNNA I BRUK



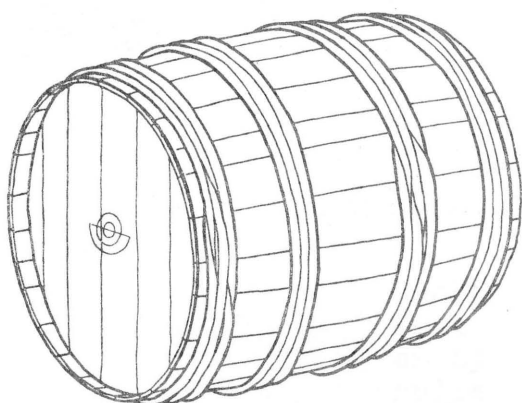
Den bunnen som ble tatt av og satt på ved senere bruk, kaltes "oppslaget". Firmamerket ble satt på denne.

Når en tønne ble åpnet, måtte de øverste banda først løsnes, slik at bunnen kunne tas ut av krysset.

Under kontrollering av sildekvaliteten hadde sildevrakeren en medhjelper til dette arbeidet - en "dikselmann". Han brukte bøkkerdiksel og drivholt til åpning og lukking av tønna.

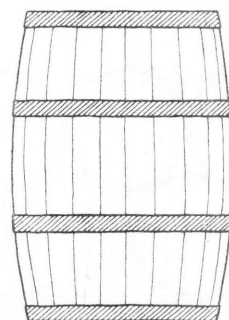
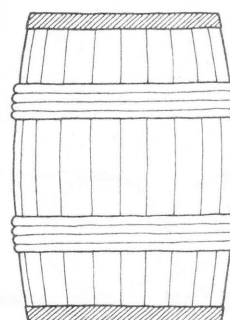
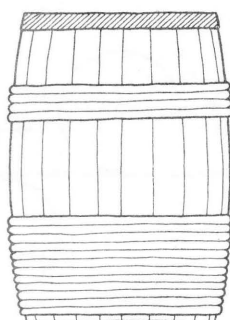
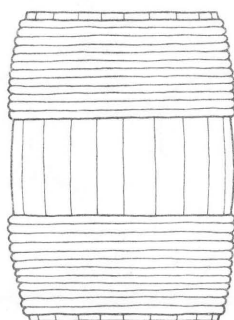
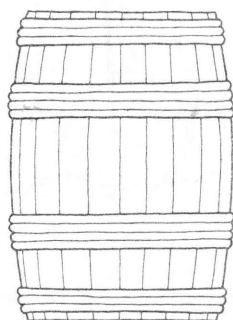
Da en begynte å bruke jernband, var endebandet på oppslaget det første som ble skiftet ut. Senere ble begge endebanda laget av jern. Fra 1920-åra var alle banda ofte av jern.

LAGRING



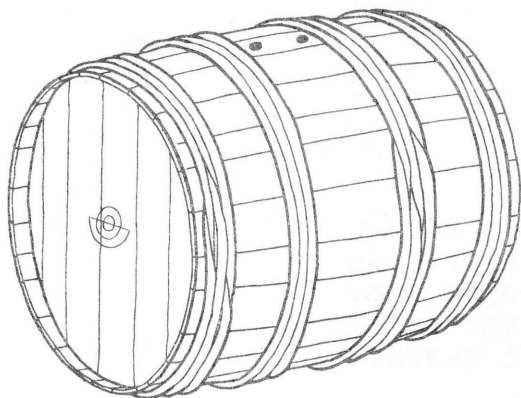
Når tønnene skulle lagres, var det viktig at borda i begge bunnene var satt inn samme vei. Borda skulle være vertikale under lagring. Låsene på banda skulle være plassert på midten av sidene når tønna lå i lagerstilling. Derved unngikk en gnissing og slitasje på låsen.

Tønnene kunne ligge lagret i 3-4 lag. Under transport lå de gjerne i enda flere lag oppå hverandre. De var derfor utsatt for et veldig trykk.



TØNNA I BRUK

FORLAKING



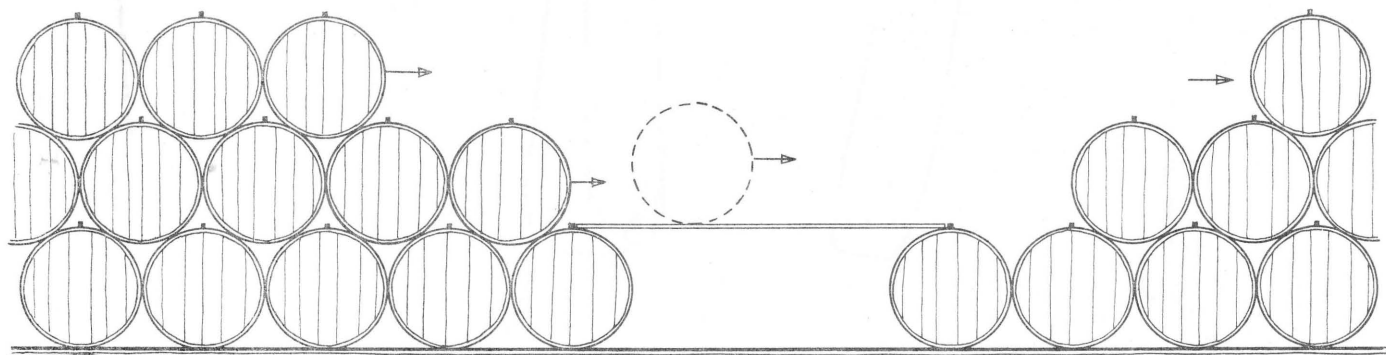
Det måtte ikke være luft i sildetønnene, da ble silda skjemt - lakebrent. Derfor var det nødvendig å helle på mer saltlake etter at bunnen var slått på.

Salteren la tønna på buken, slik at bunnborda sto loddrett, d.v.s. i stilling som under lagring. I den staven som nå kom på toppen, den som sto loddrett ned på det midterste bunnbordet, ble det boret to hull midt i busen med 1" senterbor. Avstanden mellom hullene var ca. 1 fot. Bøkkeren hadde sett til at denne staven var ekstra god og brei, og at den var kvistfri. Var staven for spinkel, kunne den briste på grunn av de to hullene.

Laken ble slått i det ene hullet, ekstra luft slapp ut av det andre. Tidligere helte de laken i ved hjelp av trakt, nå brukes kanne med tut.

Hullene ble tettet igjen med propper. I Haugesund kjøpte salterne slike propper i sekkevis av dreiere. Proppene hadde alltid samme diameter.

Under lagringen ble tønnene regelmessig kontrollert og forlaket. Tønnene ble rullet fram over en sliske i tilpasset avstand, slik at forlakingshullene kom opp. Ved neste forlaking ble tønnene rullet tilbake, lag for lag.



Efter skisse av N.H.Tuastad.

Utarbeidet ved INSTITUTT FOR FOLKELIVSGRANSKING
Universitetet i Oslo

Utarbeidet av Anne Louise G. Christensen, juli 1975
Layout, tegning ved Ingrid Lowzow, august 1975
Ny bearbeidelse

BØKKER

HÅNDVERK

16



BØKKER- REDSKAP

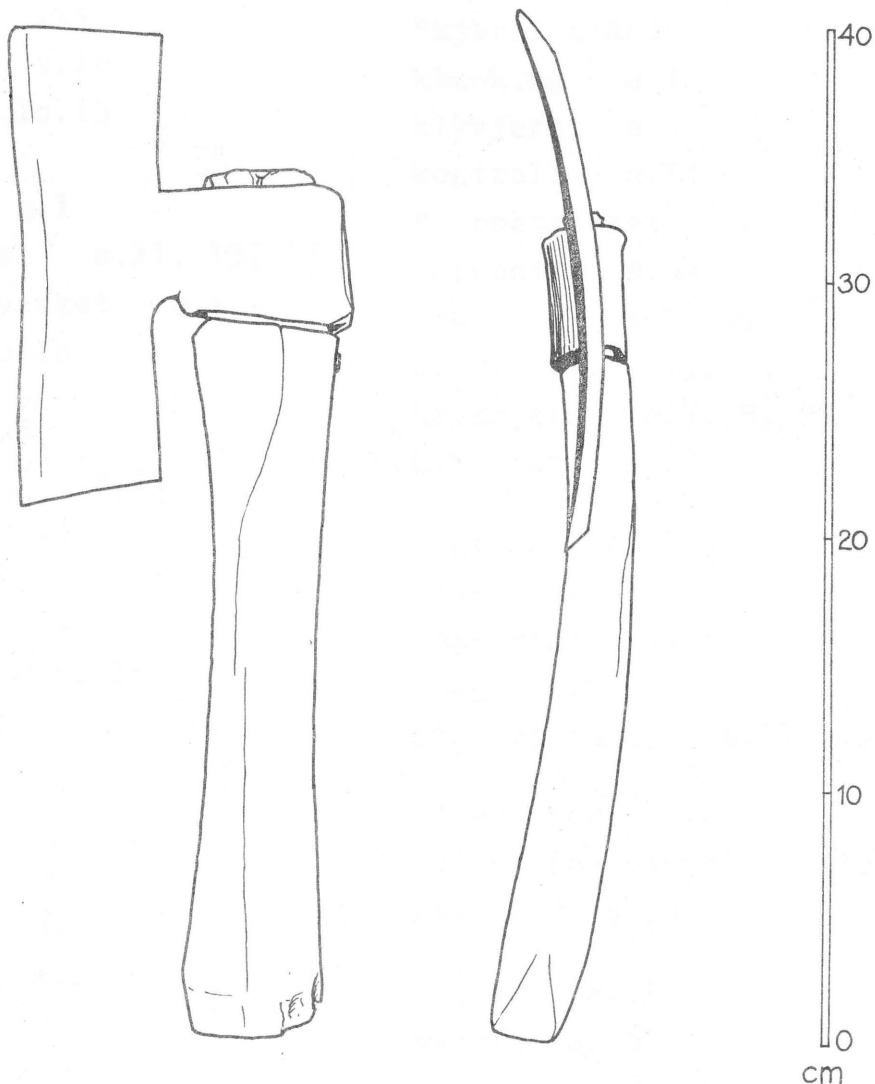


Denne øksa er nylig forært Dalane Folkemuseum sammen med en samling bøkkerredskap. Redskapene hadde tilhørt bøkker Anders Amundsen (1880-1943) og hans far bøkker Amund Berentsen (1846-1927).

Giveren, som er sønn av Anders Amundsen kan ikke gi opplysninger om den. Hverken bøkkere i Egersund eller Haugesund kan identifisere den som bøkkerredskap.

Dersom noen kan hjelpe oss med opplysninger om redskapets navn og hvilken bruk det har hatt, vil vi være meget takknemmelige.

Vi er også interessert i opplysninger om liknende redskap finnes på andre museer.



Opplysningene kan sendes til Institutt for Folkelivsgransking, Bygdøy-
nesveien 37, Oslo 2. Vi vil formidle dem videre til Dalane Folkemuseum.

På forhånd takk!

STIKKORDLISTE

- ambolt s.12
arbeidsbenk s.6
avretter s. 7,8

band s.11
"bandeknipe" s.11
bandhake s.11
bandkniv s.3, s.10
"benna-kjærring" s.11
blåsepipe s.14
bogskeis s.13
borvinne s.14
brystfjøl s.10
bunner s.10,15
bus s.3
bøkestav s.1
bøkkerdiksel s.11, 13, 15
bøkkerhåndverket s.1
båndsag s.10

diksel s.5
"dikselmann" s.15
dor s.12, 13
"dreve" s.6
drivband s.4
drivholt s.6, 15
driving s.6

eikefat s.1
endeband s.5, 15

forlaking s.16
fullbanda s.11
fyr s.4
fyrjern s.5

grindsag s.10

hake s.5
halsband s.5
hammer s.12
hasselband s.1, 11
"hjelpesband" s.4
høvelstokk s.8

jernband s.1, 12, 15

"kjerringkjept" s.11
"kjerringtånd" s.11
klinking s.12
klyvjern s.3
kontroll s.14
"koppetrekker" s.12
koppsett s.12
krumkniv s.7, 9, 10
kryss s.7, 10, 15
kryssjern s.7, 8, 9
kvistbor s.13

lagring s.15
lake s.16
lakebrent s.16
logg s.7
lås (på band) s.11, 15

materialer s.2
måling (av tønne) s.10
målstav s.10

nagler s.12
navar s.14

oppslaget s.15
overdriver s.5

passer	s.10	"trekkbenk"	s.3
pileband	s.1, 11	tønneband	s.1, 3, 4, 11
propp	s.13, 16	tønnebunner	s.2, 7, 10, 15
"pussekniv"	s.13	"tønnekryss"	s.9
reise tønna	s.4	tønnemål	s.10
rette av stavene	s.7	tønneproduksjon	s.1
rive staven	s.3	"tønneskrue"	s.4
rundhøvel	s.7, 8	tønnestav	s.2, 3, IV
		tønnevinne	s.4
sildevraker	s.15	"uthugger"	s.8
"skavkniv"	s.3	"vinna"	s.4
skjerpe bunn	s.7	vinneband	s.4
"skjærekniv"	s.3		
skotthøvel	s.3	ølhane	s.13
skre tønna	s.7		
slagband	s.4		
"snei"	s.9		
sneihøvel	s.7, 9		
"sponbøtte"	s.5		
spuns	s.13		
spunsbor	s.13		
spunspinne	s.14		
stavkrakk	s.3		
steinhelle	s.6		
stoppekran (på blåsepipe)	s.14		
strykebenk	s.3		
stryke staven	s.3		
"strykhøvel"	s.3		
"sveip"	s.11		
sveiv	s.11		
"svitshol" (kontrollhull)	s.14		
såle (høvel)	s.8		

INNSAMLING AV TERMINOLOGI

Som opplyst i forordet, har Norsk Målførearkiv ved Universitetet i Oslo nesten ikke noe materiale om redskap eller arbeidsprosesser som gjelder bøkkerhåndverket.

Vi håper at heftet skal inspirere til innsamling av lokal terminologi vedrørende bøkkerhåndverket på forskjellige steder i landet.

Derfor har vi utarbeidet denne ordlista over betegnelse som er brukt i heftet - den normaliserte hovedterminologi vi har kommet frem til. Ordlista er satt opp i den rekkefølgen betegnelse har i heftet, den følger altså selve arbeidsprosessen.

Dersom bøkken som blir intervjuet, er blitt kjent med vår normaliserte terminologi, enten før intervjuet eller under samtalen, er det uheldig. En må helst søke å unngå dette og derved de kildekritiske problemer det vil føre til under bearbeidingen av ordtilfanget hans. Det kan jo lett hende at informanten blir usikker på sin egen terminologi, dersom denne egentlig er halvveis glemt. Derfor vil det selvfølgelig være riktigst å spørre en bøkke ut uten at heftet brukes under selve samtalen. En annen mulighet er å ta en kopi av heftet og klistre lapper over våre betegnelser, slik at tegningene alene fanger interessen, og bøkken kan assosiere fritt ut fra disse.

Husk å oppgi hjemmelsmenn for betegnelse, gjerne med en kort oversikt over personalia og noen opplysninger om hvor de har lært håndverket sitt, og hvem som har lært dem opp, hvor lenge og hvor de har arbeidet som bøkke.

Dialektordene kan føyes til ut for hvert enkelt stikkord, sidene kan rives ut av heftet og sendes inn til Norsk Målførearkiv, ved førsteamanuensis Inger Frøyset, Boks 1006, Blindern, Oslo 3. Vær snill å sende ordlista inn, selv om det kanskje bare har lyktes å få tak i noen få ord - alt har interesse!

ORDLISTE

side 3

tønnestav
klyvjern
rive staven
stavkrakk
bandkniv
strykebenk
stryke staven
bus

side 4

reise tønna
slagband
tønnevinne
vinneband
fyr

side 5

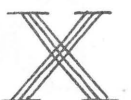
fyrjern
hake
overdriver
endeband
halsband
bøkkerdiksel

side 6

drivholt
driving
arbeidsbenk
steinhelle

side 7

rette av stavene
logg
skjerpe bunn
skre tønna
kryss



side 8

avretter
høvelstokk
såle (høvel)
rundhøvel
kryssjern

side 9

sneihøvel
krumkniv

side 10

bunner
passer
grindsag
båndsag
brystfjøl
tønnemål
målstav
måling

side 11

tønneband
fullbanda
sveiv
bandhake

side 12

jernband
nagler
klinking
koppsett
ambolt

side 13

kvistbor
bogskeis
spuns
spunsbor
ølhane
propp

side 14

borvinne

navar

svitshol (kontrollhull)

blåsepipe

stoppekran (på blåsepipe)

spunspinne

side 15

oppslaget

sildevraker

dikselmann

side 16

forlaking

lake

lakebrent