

GOTLANDSRÄFSAN

Av NILS-ARVID BRINGÉUS

Ur

Gotländskt Arkiv 1963

Författaren är född 1926 och är docent i nordisk och jämförande folklivsforskning vid Lunds universitet. Han har för folklivsarkivets i Lunds räkning gjort undersökningsresor på Gotland under några somrar och därvid bl.a. samlat material till uppsatsen om räfsorna.

Gotlandsänget med sin flora av lysande orkidéer har med rätta prisats som något av det vackraste i det svenska kulturlandskapet. Sentida forskning har även belyst dess viktiga funktion i den gotländska lanthushållningen (litteratur i Ymer 1945 s. 308). Föga eller intet har däremot sagts om de redskap i människans hand, som skapat ängten: räfsan och lien. Utan den regelbundna fagningen om våren, då ris och löv räfsades samman och brändes, utan slätter och höbärgning, skulle ängten varken uppstått eller fortlevat (bilder i M. Klintberg, Spridda drag ur den gotländska allmogens lif samt i Svenska turistföreningens årsskrift 1940). Räfsan är ett nyttoredskap, som fort nötes ut och sällan tages till vara, sedan det blivit obrukbart. Gotlandsräfsan har inte heller genom form och utsmyckning tilldragit sig samlarnas eller museernas uppmärksamhet. Men än finns en och annan åldring på Gotland, som förfärdigar räfsor på gammalt manér. Av nio utövande och tre f. d. räfsmakare från Vamlingbo på Sudret till Fårö i norr kunde jag sommaren 1959 hämta levande kunskap om gotlandsräfsans tillverkning. Ett representativt urval förvärvades därvid till Kulturhistoriska museet i Lund, medan uppteckningar och foton överlämnades till Folklivsarkivet, Lund.

Några typmässiga skillnader kan icke iakttagas i det material, som stått till mitt förfogande. Räfsmakarna har av ålder blott gjort en sorts räfsor, i motsats till vad förhållandet var i de sydsvenska hantverksbygderna. Samma räfsa har på Gotland använts för fagning — stundom i något grövre form — sammanräfsning, vändning och stäckning av gräs och hö på ängar och myrar samt vid räfsning av sädesfälten. De räfsor, som tillverkats för vissa specialändamål, utgår alla från den ordinära gotlandsräfsan, och till sådana sentida varianter får jag anledning återkomma.

Gotlandsräfsans särprägel kommer till synes redan i benämningen på redskapet och dess olika delar (se närmare Gotländsk ordbok under tröja,

riva, fagriva). Räfsan kallas *riva*, skaftet *stake*, tvärträet, vari pinnarna är fästa, heter *tröja* eller *rivtröja*. Rivpinnarna kallas *tänder* och de tre stagen *bågar*. Jag använder i fortsättningen dessa benämningar ifråga om den gotländska räfsan.

Materialet till rivans olika delar betingas av virkestillgången. Asken, som är ett av de vanligaste lövträden på Gotland, brukas sålunda genomgående till tröjan. Träden, varav virket hämtades, bör inte ha varit "klappade" (hamlade), varigenom virket anses bli svagare. Helst bör endast första varvet längst nere vid marken användas, där träet är hårdast.

Stakarna förfärdigas av fur eller gran. Granstakarna är lättare, men detta virke har varit svårt att få tag i. Skaften tages helst ur trädets toppända, då de därigenom blir lättare, än om rotändan användes. Virket, som bör vara kvistfritt, har i senare tid merendels köpts och sågats upp vid sågverken. Här kan även kantribbor utväljas och med fördel användas till stakar.

Bågämnena hämtas i ungefär lika stor utsträckning av rönn och s. k. benvide, men även sälg kommer till användning. Ämnena väljes helst av unga långsmala telningar utan kvistar, varigenom man undviker att få "ögon", där bågarna lätt knäcks. De skärs i maj eller juni månad och skalas omedelbart samt böjes med händerna och sättes i spänn med hjälp av ett snöre. Dyliga knippen av bågar för kommande vinters tillverkning hängde till tork i flera av de verkstäder, som besöktes, fig. 1. Hos Axel Wahlgren i Mästerby iakttog jag, att å de ämnena, som var tagna av sälg, barkflikarna nyttjades som spännsnören. I den tunnare änden hade de ej avskalats, medan de i den grövre änden bundits i rosett.

Tänderna tillverkas av de flesta rivmakarna av ask, som är lätt att anskaffa. Bättre anses det vara, om man kan få tag på syrénträ, som en av rivmakarna alltid använder härför. Benved har av tre tillverkare brukats jämsides med andra träslag. En av dem anser detta material så fördelaktigt, att han begär en krona mer för rivor med benvedständer. Allra bäst är hagtorn enligt Arvid Petterson i Garda, som, efter det att han färdigställt ämnena, kokar dem under en kvart, till dess syran gått ur träet. På så vis blir tänderna glatta och släpper lätt gräset. Till tänder har även brukats hassel, björk och ek ehuru mera undantagsvis. Att så pass svåråtkomligt trä som benved, syrén och hagtorn brukats visar en omsorg om virkesvalet, som varit omöjlig vid produktion i större skala såsom i hantverksbygderna. För att ha torrt trä till hands göres ämnena till tänderna färdiga redan året innan de skall brukas. Virket avsågas i

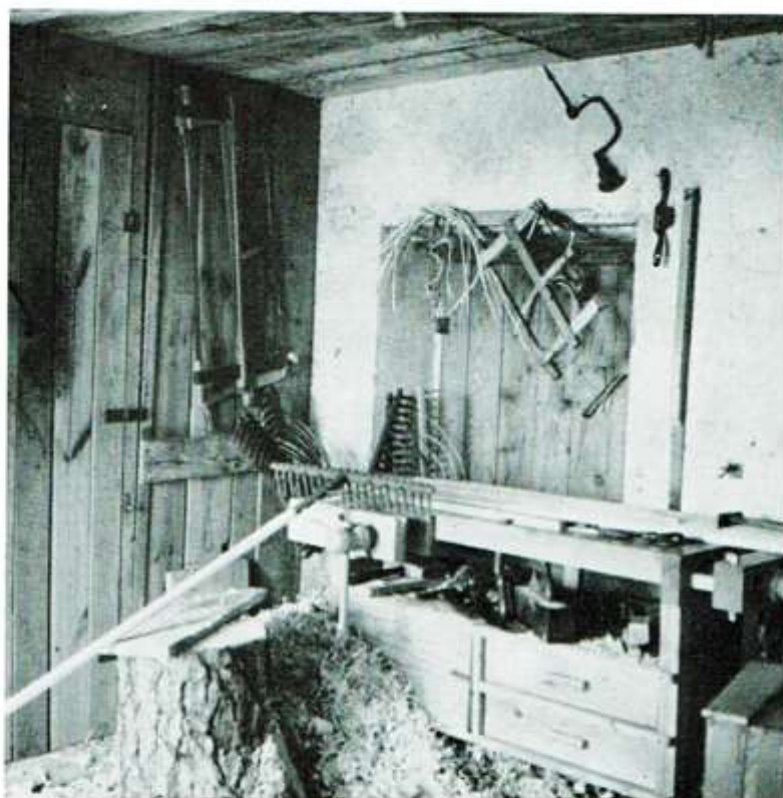


Fig. 1. Rivmakaren Viktor Ekmans snickarbod på Fårön.

ungefär samma längd, som de färdiga tänderna skall ha, samt klyves i fyrkantiga stycken medelst yxa. Inte överallt finner man dem lika prydligt förvarade som hos Jakob Ahlvin i Dalhem, fig. 2.

De flesta av de intervjuade rivmakarna tillverkar sina rivor helt för hand av de förut färdigställda ämnena. Verkstaden utgöres av snickarboden, ett av de obligatoriska utrymmena i den gotländska bondgården. Den är som regel försedd med eldstad, då vintern är ledigaste tiden för arbetet. Några specialredskap av den art, som man finner vid rivtillverkningen i hantverksbygderna, såsom täljbänk, räfshyvel, brännjärn eller apparater för tillverkning av pinnar, finner man ej. De verktyg, som kommer till användning, är ordinära slöjdverktyg såsom yxa, kniv, såg, hyvel, borrhjul, stämjärn och hammare samt pensel för målningen. Några rivmakare har dock skaffat viss maskinuppsättning. I samband med elektrifiering skaffade t. ex. Axel Wahlgren i Mästerby 1945 cirkelsåg, rikthyvel, svarv och bormaskin. En annan rivmakare har haft god hjälp av en av honom själv sinnrikt konstruerad svarv, driven av en gammal bilmotor. Här vill jag emellertid till en början blott behandla den rent hantverksmässiga tillverk-

ningen av gotlandsrivan för att sedan belysa de förändringar, som skett med eller utan maskinernas hjälp.

Den inbördes ordningen vid färdigställandet av rivans olika delar växlar, medan man däremot vid sammansättningen följer en bestämd ordning. Det tyngsta arbetet är hyvlingen av stakarna, som alltid sker å vanlig hyvlebänk. Med ämnet liggande på bänken endast fasthållet med vänster hand hyvlar man med höger hand. För hyvling nyttjas inte rundstavshyvel utan släta hyvlar. För att få skaften jämna putsas de med sickling, glas eller sandpapper.

Stakens längd i uppmätta exemplar varierar (exklusive tappen för tröjans fastsättning) mellan 2040 och 2430 mm. Staken avsmalnar något mot skaftändan. Särskilt påfallande är detta på fårörivmakaren Viktor Ekmans rivor, där ändan blott mäter 10 mm i diameter, varigenom rivan blir mycket lätt, en egenskap som högt skattades av de gamla räfserskorna.

Stakens nederdel vidgas ej som på räfsan med helt skaft utan har kvar ämnets skarpa kanter och fyrkantiga eller svagt rektangulära genomskärning. Undantag utgör gardarivmakarens stakar, som har en bladliknande utvidgning med en ganska kraftig urtagning på undersidan. Tillverkaren var själv medveten om denna egenhet ifråga om rivans utseende, vilken han f. ö. övertagit av svärfadern. En urtagning av stakens nederdel ehuru utan motsvarande ökade skaftbredd finner man även på de rivor, som förfärdigas av Erik Johansson i Hörsne.

För fastsättningen av tröjan förses staken med en tapp av samma bredd som stakens nederdel. Karakteristiskt för tappen, som i allmänhet har lika stor bröstning på över- och undersidan, är att den är sned. Härpå beror till en del tändernas markanta snedställning, fig. 3.

Hålen för bågarna borras med cirka 6 mm:s diameter på lika inbördes avstånd, vilka å de undersökta rivorna varierar mellan 40 och 45 mm. Hålen kan borras med något växlande avstånd från tappen, varigenom bågarna å den färdiga rivan får en högre och rundare eller kortare och flackare form. Å färdiga rivor har jag funnit avståndet mellan tröjan och översta bågen variera mellan 170 och 260 mm.

Bland de alltjämt verksamma rivmakarna har jag blott funnit, att Herman Wahlgren i Östergarn pryder sina rivstakar med små karvsnitt invid bågfastena, fig. 4 F. Även f. rivmakaren Patrik Lindby i samma socken försåg sina rivor med små snitt, och man finner liknande å en s. k. ladriiva i Bunge museum, fig. 7. Denna form av utsmyckning utgjorde även ett igenkänningstecken. Då man kom för att få en riva lagad, kunde rivmakaren genast se om han själv eller någon annan tillverkat densamma.



Fig. 2. Lager av tandämnen hos rivmakaren Jakob Ahlvin i Dalhem.

Om formningen av rivans övriga delar sker efter ögonmått, brukar tröjan ritas upp efter mall. I jämförelse med många andra räfskammrar är den gotländska tröjan påfallande rak, vilket är nödvändigt på grund av tändernas starka lutning. En närmare granskning visar dock, att tröjan — uppifrån sett — är svagt böjd eller svagt vinkelformad, fig. 4 F. Vid tappfästet är den något bredare (25—30 mm) än vid sidorna (15—20 mm vid yttersta bågen). Ändarna är merendels tvärt avskurna, i något fall spetsformade eller svagt rundade samt avfasade. Tröjan är tämligen jämntjock men stundom några mm grövre på mitten än vid ändarna. Av fig. 4 B framgår, att tröjans profil är närmast rombisk. Detta möjliggör liksom stakens sneda tapp tändernas vinkelställning.

Tröjans längd varierar mellan 570 och 660 mm å uppmätta exemplar. Flera är emellertid omkring 600 mm, varför alnen tycks ha varit ett gammalt standardmått. Denna längd har även Patrik Lindbys 23-tandsriva, vilket är det största antal tänder jag påträffat på Gotland på en vanlig höriva. När rivan blott har 19 tänder, kan tröjan vara något kortare.

Sedan tröjan utsågats fastspänd i hyvelbänk, förberedes borrningen av hålen genom att en blyertslinje eller rits drages i tröjans längdriktning på

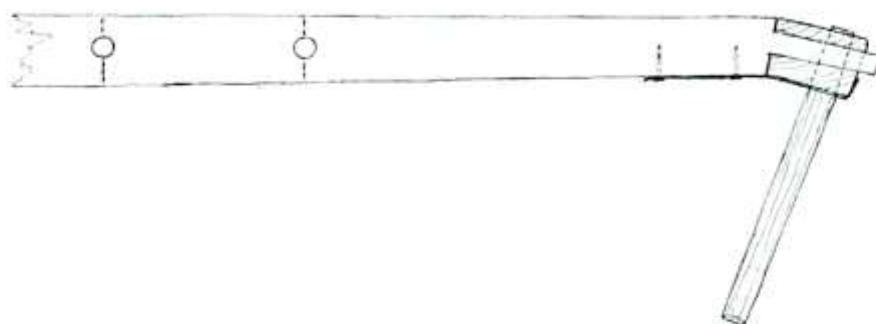


Fig. 3. Sidobild av skaft och mittand jämte sektion av tröjan vid tapphållet, tillverkad av f. rivmakaren Axel Wahlgren, Mästerby. K M 52.775: 3. Jfr fig. 9 A.

dess undersida. Avståndet mellan tandhålen utmärkes medelst passare eller efter mall. Avståndet mellan de isatta tänderna — mätt vid tröjan — är å rivor med 21—23 tänder ofta blott 18 mm men kan å rivor med 19 tänder öka till högst 24 mm. Det ojämna antalet beror på rivans konstruktion. Mittanden fungerar nämligen som dymling genom tröjan och stakens tapp, fig. 4 E.

Borrningen av tandhålen tillhör de svåraste momenten, då hålen för tandställningens skull måste göras sneda. De rivmakare, som bevarat de flesta av de äldre traditionerna, spänner fast tröjan i hyvelbänken och borrar från tröjans undersida med koniska borrar. Då man ej har tillgång till sådana, borrar med spiralborr, varefter hålen vidgas på tröjans undersida. Jag har däremot inte funnit, att de gotländska rivmakarna använt brännjärn för att rensa hålen i tröjan efter borrning, vilket varit vanligt på andra håll.

Utom tandhålen borrar i tröjan hål för bågarna i allmänhet på samma inbördes avstånd som på staken. För stakens tapp på tröjans mitt borrar tre små hål tätt intill varandra, varefter de medelst stämjärn vidgas till ett rektangulärt tapphål.

Ungefär hälften av de rivor som undersökts har kvar samma tandkonstruktion som rivan i Bunge museum från 1866 och som å de färdiga rivorna igenkännes på att tänderna sticker upp ca 5 mm över tröjans ovasida, fig. 4 E. Denna överskjutande del kallas *nacke*. Tandens formas av rivmakaren i Östergarn — fig. 5 — sålunda. Det fyrkantiga ämnet hugges med yxa spetsigt på alla fyra sidorna i ena änden. Därefter rundtäljes samma ända med kniv. Sedan göres en skåra med kniven ca 5 mm från ändan, varefter rivmakaren täljer mot denna skåra runt tanden, så att tanden får en hals, medan det kvarstående stycket ovanför skå-

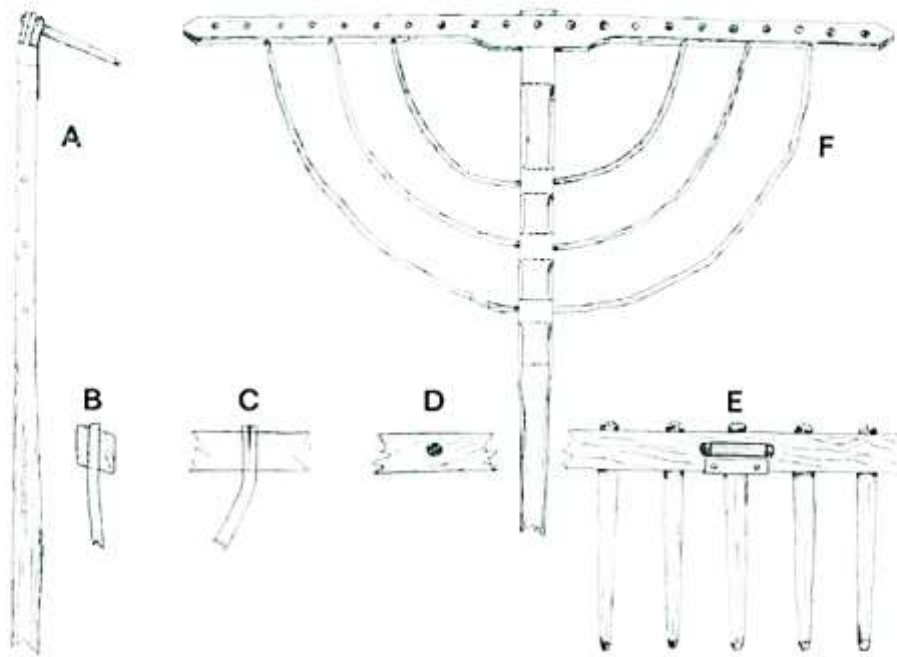


Fig. 4. Detaljer av riva, tillverkad av Herman Wahlgren, Östergarn. KM 52.777: 8. A: Sidobild av stake och mittänd jämt sektion av tröjan vid tapphålet. B: Vertikalsektion av bågens tappning i tröjan. C: Horisontalsektion av dito. D: Itappad och kilad bäge, sedd från rivans framsida. E: Tröjans mitt med skaftets tappning och plåtskoning. F: Stakens nederdel med tröjan och bågarna fastsatta.

ran bildar nacken. Dennas kanter fasas därefter. Förloppet illustreras å fig. 6. Den så tillskurna ändan av tanden slås därefter underifrån genom tandhålet i tröjan, som vilar mot ett stöd. I allmänhet iakttages en bestämd ordning vid tändernas islagning. En rivmakare siår t. ex. först i de två tänderna på ömse sidor om mittanden, därefter de två yttersta och fortsätter så på ömse sidor inifrån och utåt (mittanden slås i först senare, varom mera nedan). Får tänderna inte samma lutning, justeras detta vid den efterföljande tillspetsningen av tändernas nederdel, som sker med yxa eller stämjärn samt kniv. Tänderna får således sin slutliga form, först då de är fastsatta i tröjan. Några rivmakare jämnar ytterligare av dem med fil. Själva spetsen, som skall beröra marken vid räfsningen, avfasas i allmänhet, så att den blir trubbig. Därvid tillses samtidigt, att tänderna blir lika långa. Den fria delen mäter i allmänhet 75—80 mm, i ett fall t. o. m. 88 mm.

Genom den ovan beskrivna tandkonstruktionen i förening med de koniska hålen i tröjan låses tänderna i denna och sitter orubbligt fast, förut-

satt att hål och tand gjorts i överensstämmande storlek. På grund av svårigheten att med det koniska borret få exakt lika stora hål plägar rivmakarna låta tänderna få något skiftande storlek, varigenom anpassningen underlättas. Kan en rivtand näppeligen falla ur tröjan, händer det naturligtvis inte sällan, att tänderna knäcks, som regel vid tröjans undersida. Att sätta i nya tänder är då icke lika lätt som å räfsor med annan konstruktion. Som regel måste hela tröjan tagas av för att man skall komma åt att forma till de nyinsatta tänderna. Lagningen överlåtes därför gärna åt rivmakarna. Jag har inte heller funnit, att någon rivmakare på Gotland sålt lösa rivtänder, vilket på andra håll varit vanligt. Genom de uppskjutande huvudena lämpar sig gotlandsrivan mindre väl att upp och nervänd skjuta samman gräs eller hö med. Då man behövde nyttja rivan för att fösa undan halm och säd på loggolvet vid tröskning med tröskverk, kunde man därför förse densamma med en särskild kam, som sköt upp ovanför tandnackarna. Tre sådana rivor ingår bland samlingarna i Bunge museum, fig. 7.

Sedan tänderna fästs i tröjan, får denna sin definitiva form medelst yxa och s. k. spånhyvel eller bandkniv. Vid borrningen av tandhålen och islagningen av tänderna är det nämligen lättare att undvika att tröjan spräcks, om den inte fått sin slutliga, smäckra form.

Tröjan fastsättes vid staken genom att dennas tapp träs igenom det därför uppstämnda hålet i tröjan, fig. 4 A. Tappen kan därvid sticka ut några mm utanför tröjans framsida, vilket ger ökad stabilitet, fig. 3. Själva fästningen sker genom att mittanden slås i på samma sätt som övriga tänder. Om så behövs kan tappen ytterligare fästas med ett par små kilar, som slås i på tvären i tappens ände, fig. 4 E. Förbindningen mellan tröjan och staken förstärkes på undersidan medelst en plåtskoning (fig. 3 samt 4 E), vilken stundom även kan böjas över tröjan och fästas på stakens översida.

Då tröjan på angivet sätt fästs vid staken, framträder tändernas snedställning, fig. 3 och 4 A. Ä det material, som stått till mitt förfogande, har jag funnit, att vinkeln mellan tändernas mittlinje och staken växlar mellan 60 och 80 grader. Rivmakarna framhåller, att långa personer vill ha rivor med rätare vinkel än kortvuxna. Långskaftade rivor kan således ha en något rätare vinkel än kortskaftade, en iakttagelse, som även gjorts vid kontinentala undersökningar.

Redan Bunge-rivan från 1866 är försedd med tre bågar, och detta har varit regel i mannaminne på Gotland. Endast i ett fall har jag påträffat fyra bågar, nämligen på räfsor gjorda av Adolf Johansson i Stenstugu,

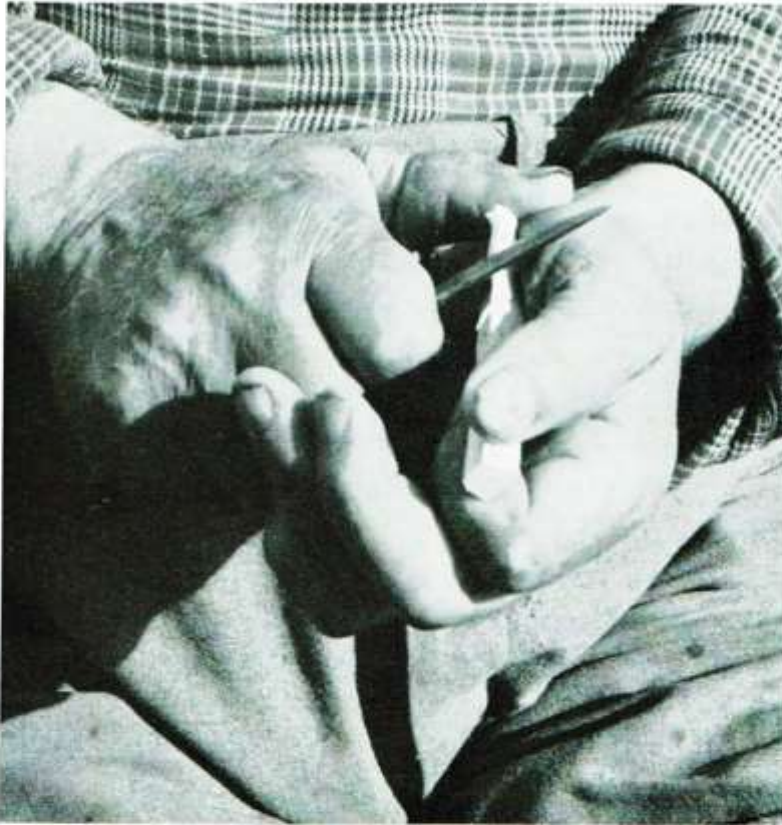


Fig. 5. Herman Wahlgren i Sanda, Östergarn, täljer en rivtand.

född 1861. Bevarade rivor av hans tillverkning har 23 tänder och såväl stake som tröja har de ovan anförda maximimåtten för gotländska rivor. Då man blott sätter två bågar i rivorna, utgör detta en av de många sentida förenklingar, vartill jag återkommer nedan. Någon motsvarighet till en av Mandelgren år 1873 avritad gotländsk riva med blott en båge har jag ej funnit i det bevarade föremålsbeståndet, och man torde näppeligen kunna tolka den som en äldre typ (Mandelgrenska samlingen i Lund fig. 126).

Innan bågarna sättes i, avjämnas de med en kniv. Vid isättningen börjar man med den minsta bågen och slutar med den största. De tre bågarna är ofta jämntjocka, men om så inte är fallet, tillser man, att grovändarna sättes på olika sida om staken för balansens skull. Bågarna fästes vid staken medelst en träkil, indriven från bågarnas tunnändar. I ett fall har jag funnit, att tunna kilar drivits i rät vinkel igenom stake och båge i förut borrarade, mycket fina hål. För att fästa bågarna i tröjan skäres en liten skåra i de avpassade bågändarna. Detta kan dock göras, först sedan

bågarna trätts genom tröjan, så att de inte spjälkas sönder. En kil indrives därefter mitt i varje bågända, vinkelrätt mot tröjans längdriktning för att inte vålla sprickbildning i tröjan, fig. 4 C, 12. För att hindra kilarna att lossna, vilket lätt händer vid torr väderlek, brukar en och annan rivmakare först doppa dem i fernissa eller oljefärg. Kilarna, som bör vara av hårt träslag som kådrik tall, kan även spetsas på alla sidor som en liten syl, då de ej pressas ut lika lätt som om de är flata. I de rivor jag undersökt är bågändarna och kilarna avskurna jäms med tröjans framkant. Ett par rivmakare låter dock bågändarna liksom stakens tapp sticka ut några mm för att ge ökad stabilitet, fig. 4 C.

Sista arbetsmomentet utgör målningen, som i allmänhet utföres av hela det färdigställda lagret på en gång. Man målar tröjan, bågarna och stakens nederdel, någon gång även tänderna. Man lägger dock inte ner någon större omsorg på målningen, utan stryker blott en gång med täckande oljefärg, och någon dekorerings förekommer ej. De smala bågarna erbjuder inte heller stora möjligheter härtill och inte heller stakens nederdel. I allmänhet har varje rivmakare hållit sig till en bestämd färg. Därigenom kunde folk lätt känna igen en viss rivmakares tillverkning. Undantag utgör Erik Larssons i Hejde, vilken vid mitt besök uppvisade både rödbruna, ljusgröna, mörkgröna och gula rivor. Av det undersökta materialet liksom av rivmakarnas egna vittnesbörd framgår att den blå färgen tidigare liksom alltjämt var förhärskande. Även grönt och brunt har ofta använts, och jag har även sett skarpt röda och brandgula rivor. En riva i Bunge museum från 1866 bär spår av brun färg. Målningen ger rivorna ett tilltalande utseende men avser uppenbarligen även att göra dem hållbarare. En rivmakare använder sålunda blymönja. En annan oljemålar även stakens tapp före sammansättningen för att den bättre skall stå emot röta. Då räfsan utgjorde fästmansgåva, nedlades större omsorg på målningen än eljest. Man kunde också i staken inborra ärtor eller hagel, vilka skramlade under arbetet (P. A. Säves Gotländska samlingar R 623:1 s. 262, 356, Uppsala universitetsbibliotek).

I äldre tid synes rivmakarna ej ha signerat sina rivor, och detta sker alltjämt blott undantagsvis. En numera avliden rivmakare i Gothem slog med en järnstämpel in initialerna KOWG i rivstakens undersida = Konrad Olofsson, Wästerbjers, Gothem.

Tillverkningstraditionen torde merendels ha fortplantats genom att äldre rivor använts som förebilder, då någon slog sig på rivmakeriet. Nu levande rivmakare kan omvittna, hur de övertagit konstruktioner av en viss föregångare i något fall t. o. m. tröjmallen. Den relativt ringa pro-

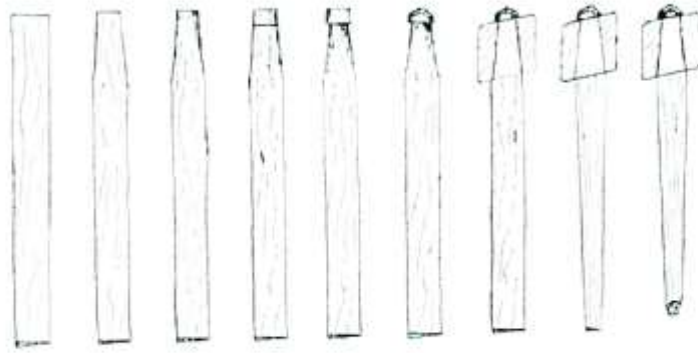


Fig. 6. Tillverkningsmoment vid rivtandens färdigställande. De tre sista momenten är utförda, sedan tanden slagits fast i tröjan, som ritats i vertikal-sektion.

duktionen har ej frestat till rationalisering av tillverkningsförfarandet som i hantverksbygderna.

Gotlandsrivans utseende har likväl som andra hantverksprodukter bjudit på rika variationer i detaljutformningen. Först med de mekaniskt arbetande maskinernas hjälp är en nära nog likformig produktion möjlig. För den som systematiskt granskar ett antal rivor, kan det vara lika svårt att välja den bästa som för köparen vid gamla tiders rivmarknader. Valet måste bli subjektivt, beroende på hur man värderar t. ex. hållbarhet i förhållande till smidighet och utseende mutatis mutandis. Ur ett sentida material kan man inte heller utvälja den mest ålderdomliga, "urgutniska" rivan men väl utsortera den eller de, som visar det minsta antalet förändringar. Det är ur denna synpunkt jag som illustrationsobjekt valt Herman Wahlgrens i Östergarn riva, fig. 4. Detaljutformningen på andra rivor kan vara bättre, men Wahlgrens är den mest homogena och "logiskt" uppbyggda. Endast en detalj av relativt ungt datum har han gemensam med öns övriga rivmakare, nämligen plåtskoningen.

* * *

På sätt som ovan beskrivits har gotlandsrivan tillverkats i mannaminne. Bunge-rivans likhet med de här beskrivna — bortsett från kammen — visar, att konstruktionen varit densamma under det sista århundradet. I en kortfattad beskrivning av de gotländska jordbruksredskapen i landshövdingens på Gotland femårsberättelse 1833 heter det, att "på räfsan har kammen en lutande ställning inåt, varigenom noggrant kan uppfångas

varje strå". Denna konstruktion, som vi funnit i det sentida materialet, iakttog redan Linné på sin gotlandsresa 1741. Vid besöket i Fardhem den 11 juli antecknade han: "Rivorna med vilka slätterfolket räfsade sitt hö, voro här på orten sällsamt gjorda, därmed att pinnarna gingo slutt *ad angulum acutum* [i spetsig vinkel], under rivarmarna".

Den etnologiska forskningen har icke som Linné fäst sig vid pinnarnas ställning vid granskningen av de svenska räfsorna. Det förefaller emellertid som om gotlandsrivan är ensam om den spetsiga vinkeln. Sigurd Erixon har i stället granskat det svenska materialet med hänsyn till skaftets fastgörande i kammen. Han har hänfört gotlandsrivan till typen "räfsor med stagat skaft", vilka dessutom funnits i de skånska slättbyggena, till en del i Blekinge, i sydöstra och östra delen av Småland och jämsides med den kluvna räfsan på Öland (Atlas över svensk folkkultur s. 25). Även om man enbart beaktar skaftets fastgörande i tröjan, intar emellertid gotlandsrivan en särställning med sina tre smäckra bågar, medan övriga stagade räfsor blott har en eller undantagsvis två bågar. Den ensamma grova bågen, som vid tillverkningen måste böjas genom uppvärmning och i särskilda spännställningar, är utan tvekan avsedd att stabilisera räfsan. Gotlandsrivans bågar ger endast i obetydlig grad stabilitet åt rivan, då de är ytterst smäckra. Deras egentliga funktion synes vara att underlätta uppsamlingen av lövet vid fagningen och gräset eller höet vid räfsningen. Gotlandsrivan fungerar på en gång som räfsredskap och bärredskap, för vilket ändamål man t. ex. i norra Skåne hade två skilda räfsor. Konstruktionen för tankarna till fodersläpan (jfr Gotländsk ordbok 1 s. 671 samt Säve, Åkerns sagor s. 48) och den nordskånska höstabören, där på liknande sätt böjda spötbågar ehuru i större format tjäna som stöd för gräs- eller höbördan under transporten.

Sigurd Erixon har satt den stagade räfsans uppkomst i samband med dess funktion vid sädesskörden (Nordisk kultur 13 s. 173), vilket dock ej innebär, att dess utbredning i Sverige helt överensstämmer med den obundna vårsädens. Gotlandsrivan har dock av ålder nyttjats vid sädesbärgningen. Redan Georg Westphal omtalar i sin gotlandsbeskrivning 1779, att kornet höggs med lie, "men som det icke här växer till den höjd, eller åtminstone icke är brukligt att bindas tillsamman uti knippen, så bliver det här allmänt med rivor sammanräfsat, lagt uti större och mindre hopar, och sålunda får stå på åkern 8 à 14 dagar, innan det prøvas tjänligt att inköras". Denna metod brukades på Gotland allmänt ännu under 1800-talets senare hälft liksom på Öland, i sydöstra Skåne och delar av Västergötland (E. Laid, Säden torkar s. 17, 89 ff). Råg och vete bands

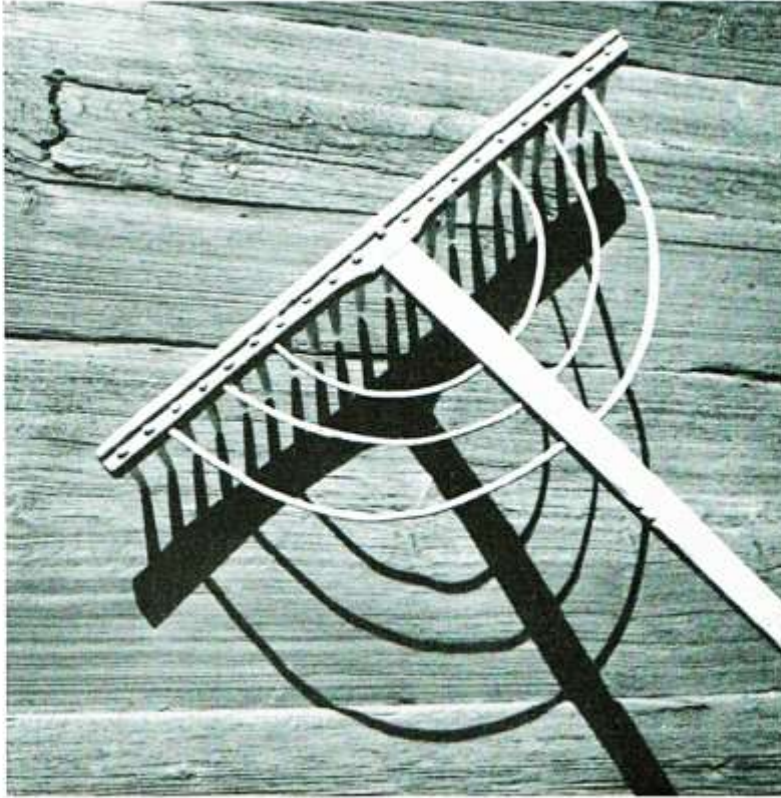


Fig. 7. Ladriva från Hägur. Bunge museum nr 1891.

på Gotland i kärvar, men Westphal nämner, att det skedde så vårdslöst, att nästan en fjärdedel av säden blev liggande kvar på åkern, "vilken inbyggarna kalla *strakel*, och sedan med rivor räfsa tillsammans". Med straklet betäcktes skylarna till skydd mot regn. Av Westphals beskrivning att döma användes vanliga rivor även för att räfsa strakel, såsom fallet varit på mindre ställen långt in på 1900-talet, medan man på större gårdar härför nyttjade en hästräfsa eller s. k. *strakla* (Gotländsk ordbok 2 s. 993. Jfr även Mandelgrenska samlingen i Lund, fig. 426).

De stagade räfsornas utbredning omfattar i östersjöområdet utom de angivna delarna av Sverige Runö i Estland (E. Klein, Runö s. 291; I. Manninen, Die Sachkultur Estlands 2 s. 124) samt vissa delar av Lettland (Z. Ligers, Ethnographie Lettonne I s. 255 f). I Danmark är typen allmän liksom i Västeuropa. Den är känd i östra Kärnten i Österrike liksom i Jugoslavien (O. Moser i Carinthia 1952). Sigurd Erixon framhåller, att räfsan med stagat skaft på kontinenten är känd genom illustrationer från medeltidens senare del men anser, att den överförts till Skåne först mot slutet av 1700-talet (Atlas över svensk folkkultur s. 25). En räfsa med båge återfinnes emellertid redan å en tecknad bildalmanacka förvärvad från S:t Olof i syd-

östra Skåne, vilken daterats till 1600-talets slut (S. Svensson, Bondens år s. 129. Jfr Rig 1958 s. 36). Då räfsan i almanackan är en symbol för skördearbetets påbörjande, kan typen ha funnits i Skåne åtskilligt tidigare. Härpå tyder även en kalenderstav från Järrestads härad, där Margaretdagen är markerad med en stagad räfsa (Svensson a. a. s. 41.) På Öland förefaller den ha brukats redan i början av 1600-talet, enär J. H. Rhezelius i sina avbildningar av öländska jordbruksredskap 1634 avbildar en stagad räfsa (Fataburen 1930 s. 20).

Redan i Neogards Gautauminning 1732 upptages *reifwa* som benämning på den gotländska räfsan. Då *räfsa* är den gängse termen i östra Småland och Östergötland, ansluter sig icke heller terminologin till det närmaste fastlandet, varför det näppeligen är tänkbart, att gotlandsrivan spritts från Skåne över Östsmåland och Öland. *Riva* utgör fastmer benämningen i sydvästra Sverige ifrån Värmland till Skåne (N. Lindqvist, Sydväst-Sverige i språkgeografisk belysning 2 s. 304). Samma ord brukas som bekant även i Norge och Danmark och kan följas via Friesland till Holland, där det har formen *rifj* (Woorden boek der Nederlandsche Taal 13 sp. 223. Jfr även Teuthonista 1 s. 187 jämte bilagd utbredningskarta). Benämningarna för räfsans övriga delar är tyvärr ej kartlagda i Sverige. Termen *tand* är känd i södra Skåne (Rietz, Svenskt dialektlexikon s. 537) men även i Holland i formen *rijventand* (a. a.). Den mest säregna termen är givetvis *tröja*, som man även finner hos Neogard: "rifwa trYe, hufwudet på refsan, som tänderna sittia vti". Det är samma ord som vi använder i betydelsen åtsittande klädesplagg: rivtröjan omsluter rivtänderna. Denna benämning på räfskammen har jag icke funnit motsvarighet till på andra håll. I Skåne och Danmark använder man som regel ordet *huud* (Rietz a. a. s. 537).

Såväl gotlandsrivans form som benämning tyder således närmast på kultursamband med Västeuropa (jfr W. Pessler Handbuch der deutschen Volkskunde 2 s. 21). Det krävs emellertid mera ingående undersökningar av de kontinentala räfstyperna för att klarlägga spridningen och tidpunkten härför.

* * *

Är den ovan beskrivna gotlandsrivan i hög grad traditionellt utformad, finner man dock, att den nu levande rivmakargenerationen i flera avseenden förändrat rivans konstruktion. Dessa förändringar är till icke ringa grad funktionellt betingade, och det sentida materialet visar ej sällan rivan i ett slags mellanstadium mellan höriva och trädgårdsriva. Föränd-

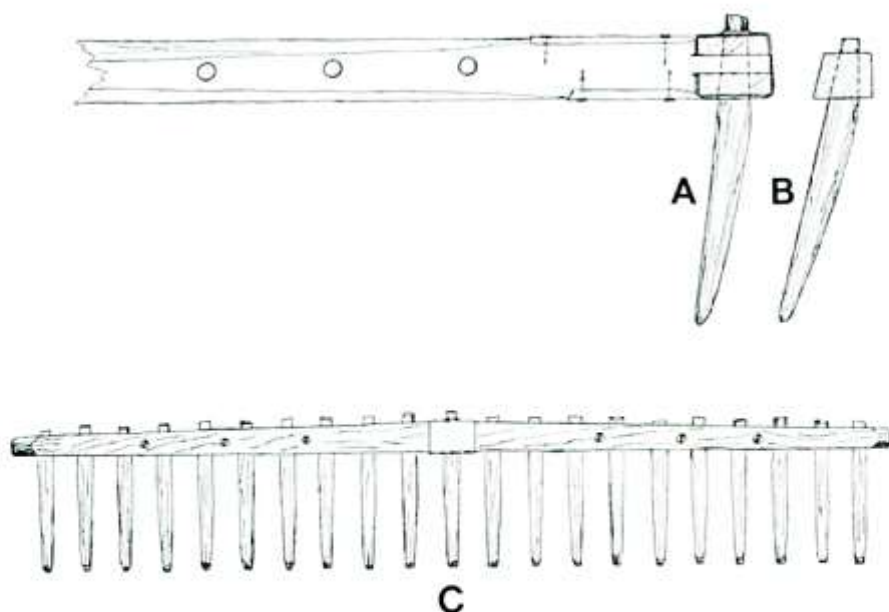


Fig. 8. Detaljer av riva tillverkad av Viktor Ekman, Fårön. KM 52.777:8. A: Sidobild av stake och mittand jämte sektion av tröjan vid tappålet. B: Vertikalsektion av tröjan vid en av ändarna jämte islagen tand. C: Rivan sedd framifrån med fästa och kilade bågar, islagna tänder och plåtskoning om mittanden.

ringarna har likväl mestadels skett med en påfallande trohet mot grundformen, och de enskilda förändringarna framgår inte alltid vid första ögonkastet. Rivmakarna har ofta blott ändrat en eller annan detalj och i övrigt bibehållit sin gamla modell. Den följande översikten bygger på materialet i dess helhet.

Av rivmakarna framställes en förändring ej sällan som en förbättring. En närmare granskning visar dock, att de förändringar som skett i mans minne, med undantag av plåtskoningen, fastmer åsyftat en förenkling av tillverkningsförfarandet. Den traditionella rivtypen tycks nämligen för sina ursprungliga funktioner näppeligen ha behövt förbättras. Väl utförd äger den en god räfsas främsta egenskaper: lätt, stark och ändamålsenlig. Den har emellertid i jämförelse med många andra räfstyper varit ganska omständlig att förfärdiga. Det är därför naturligt, att rivmakarna för att det överhuvudtaget skulle löna sig att göra rivor på olika sätt försökt förenkla konstruktionen.

För att börja med rivstakarna märks en tydlig tendens att göra dessa kortare. En rivmakare uppger, att han minskat stakarnas längd från 4 till $3\frac{1}{2}$ alnar. Då rivorna alltmera sällan användes vid höstnad, är behovet att ta långa räfsfång inte så stort. På stakens putsning lägges inte

så stor möda som tidigare, när en räfserska noga tillsåg att staken var jämn, då dagslångt arbete med räfsan lätt förorsakade ömhet i händerna, om så icke var fallet. Ornering av staken medelst karvsnitt har de flesta rivmakare slopat. Ett par rivmakare har i förenklingssyfte utbytt den sneda tappkonstruktionen mot en rak, varigenom tröjans och stakens översida förenas plant, fig. 8 A. Detta har medfört förändringar även av tröjan, vars rombiska form ersatts med en kvadratisk, varvid tändernas lutning åstadkommits genom att tandhålen borraras snett i tröjan, och de islagna tänderna spetsas blott på framsidan. Två andra rivmakare har lyckats förfärdiga stabila rivor utan tapp, därigenom att plåtskoningen utbyts mot ett grövre järn, som fästs runt om förbindningsstället mellan tröjan och staken samt nitats fast. Denna konstruktion medför, att mittanden, som eljest tjänar som fästtand, blir överflödig, och rivan får jämnt antal tänder.

Tröjan kan i någon mån förkortas genom minskning av antalet tänder från 21 till 19. Å en riva utan tapp har antalet tänder t. o. m. inskränkts till 18, fig. 9 B. De koniska borrhålen har ofta ersatts med raka. För att tänderna inte skall lossna betryker en rivmakare dem i stället med lim före isättningen. Framställningen av tänderna uppgives av en rivmakare, som gjort rivor i lite större skala, ha förenklats på så sätt att ämnena medelst en hammare drives igenom hål i en järnbit. Ett liknande förfaringssätt har använts av nordskånska och småländska räfsmakare. I flera fall avstår man numera från att tälja särskilda huvud å tänderna. Dessa skjuter således icke ovanför tröjans översida utan avsågas i jämnhöjd med denna. En fördel med de raka tänderna är att de lättare kan förnyas av vem som helst.

Tvenne rivmakare har inskränkt antalet bågar från tre till två, fig. 9 A. En radikal förändring skedde även då Erik Larsson i Hejde och efter hans förebild också Arvid Jakobsson i Vallstena utbytte träbågarna mot ståltråd, spänd i raka strängar från tröjan till staken varigenom den karakteristiska bågformen försvann liksom ur konstruktionssynpunkt behovet av kilar, fig. 9 B.

Ännu längre har emellertid förändringen av gotlandsrivan nått i Garde Nya Mekaniska verkstad och hos handelsbolaget Ernst Magnes Eftr. Ekman & C:o, Katthammarsvik, där tillverkningen av rivor började omkring 1937 respektive 1952. Staken är här maskinfräst och således jämntjock. Stundom rundfräses staken ända fram till tröjan. Denna sågas ut med maskin och har samma tjocklek vid ändarna som i mitten. Den svagt rombiska genomskärningen har dock bibehållits. Tänderna svarvas av trä

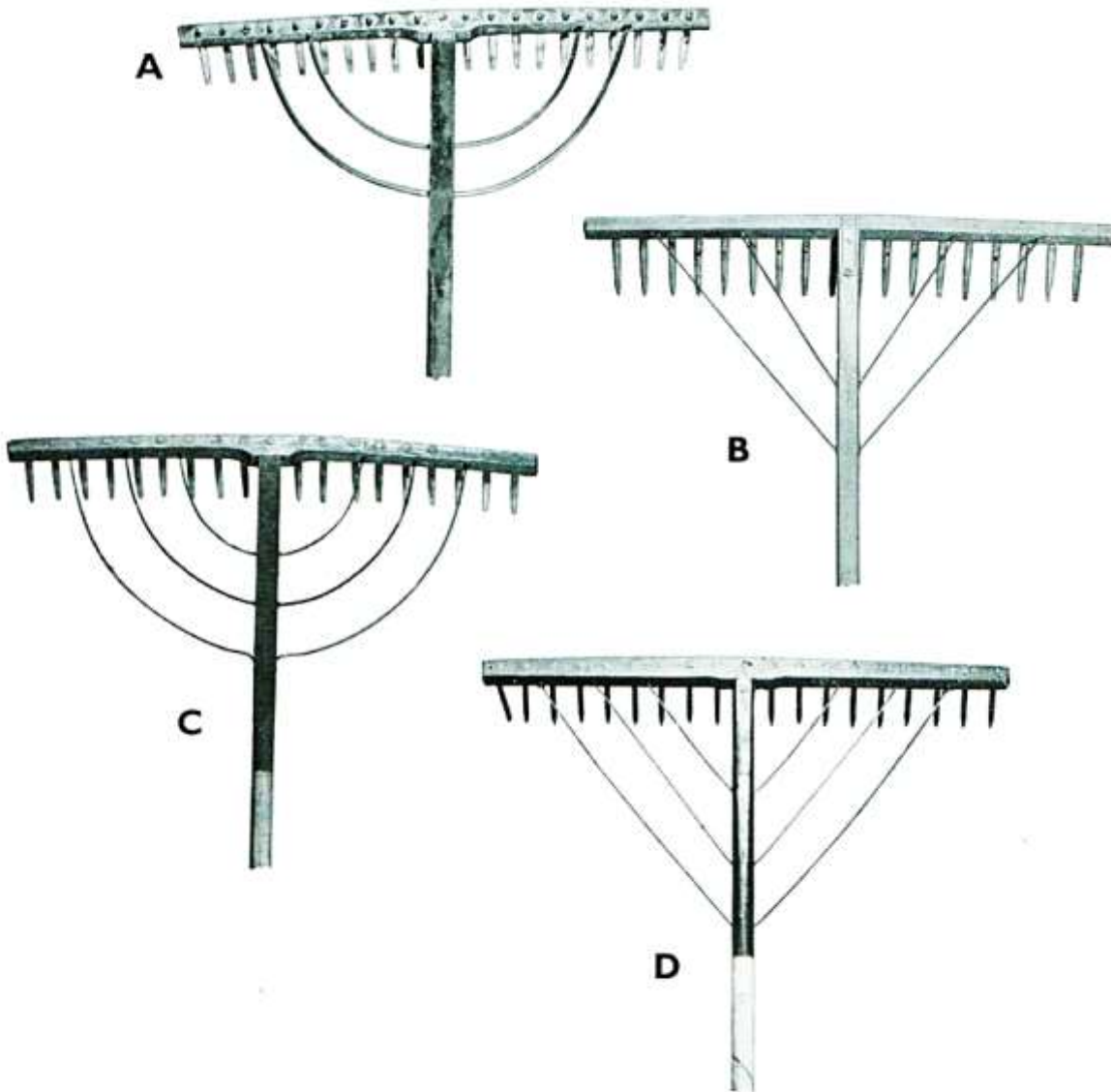


Fig. 9. A: Riva med två bågar, tillverkad av Axel Wahlgren, Mästerby. (Jfr fig. 3). KM 52.775: 3. B: Starkt omformad riva, med pånitat fäste av järn i stället för tapp samt ståltrådsstag i stället för bågar, tillverkad av Arvid Jakobsson, Vallstena. KM 52.776: 3. C: Maskingjord riva från Ernst Magnes Eftr., Katthammarsvik. KM 52.777: 8. D: Maskingjord riva med stålörspinnar från Garde Nya Mekaniska verkstad. KM 52.776: 3.

eller formas av järnplåtsband i rörform. Bågarna spänns av förkopprad järntråd. Ernst Magnes Eftr. använder dock så grov tråd, att träbågarnas karakteristiska böjning kunnat bibehållas, fig. 9 C. Målningen sker med den traditionella blå färgen vid båda verkstäderna men medelst sprutning respektive neddoppning av tröjan i ett härför utformat kärl. Ytterligare en karakteristisk detalj utgör de små firmatryck, som klistras på stakarna, fig. 9 D.

Vid de nämnda småindustrierna förekommer även tillverkning av moderna lövräfsor i solfjäderform av tråd eller band, då räfsan i våra da-

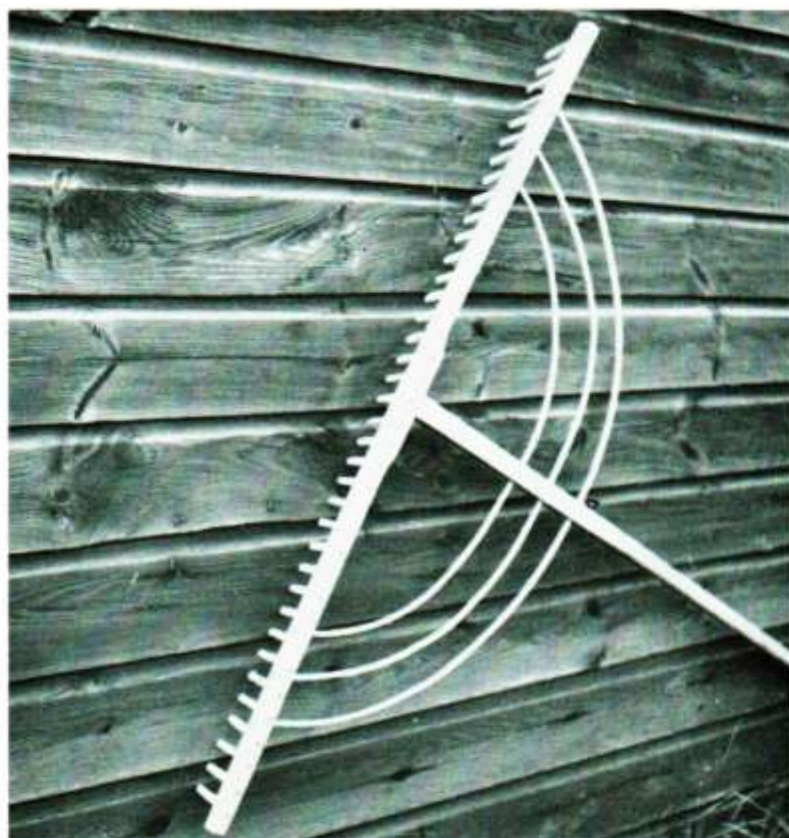


Fig. 10. Kyrkogårdsriva, tillverkad av Jakob Ahlvin i Dalhem.

gar har sin främsta funktion som trädgårdsredskap. För detta nya ändamål är den traditionella gotländska räfsan icke särskilt lämplig. I ett fall har jag dock funnit, att en rivmakare sökt göra den mera funktionell genom att använda ståltrådspinnar i stället för trätänder, vilket även varit fallet vid vissa nordskånska räfsmakerier. En annan rivmakare har tagit sig före att förfärdiga mycket breda räfsor avsedda att kratta gångar med. Trots den nya funktionen och det ökade antalet tänder — 37 st. — spåras det starka beroendet av den äldre rivtypen, fig. 10. Här bågarna å denna breda riva en viss stabiliserande funktion, saknar de däremot helt funktionellt berättigande på den lilla räfsa med nio tänder, som Axel Wahlgren i Mästerby utfört jämsides med de vanliga rivorna, fig. 11. Denna traditionsbundenhet behöver givetvis icke bero på rivmakarnas oförmåga att använda nya konstruktioner utan kan även utgöra en anpassning till köparnas egen traditionsbundenhet. Rivor som liknat den kända typen kan ha gått lättare att sälja.

* * *

Gotlandsrivan har sedan gammalt tillverkats på gårdarna till husbehov men jämväl beställts och köpts av särskilda rivmakare. Sådana har fun-

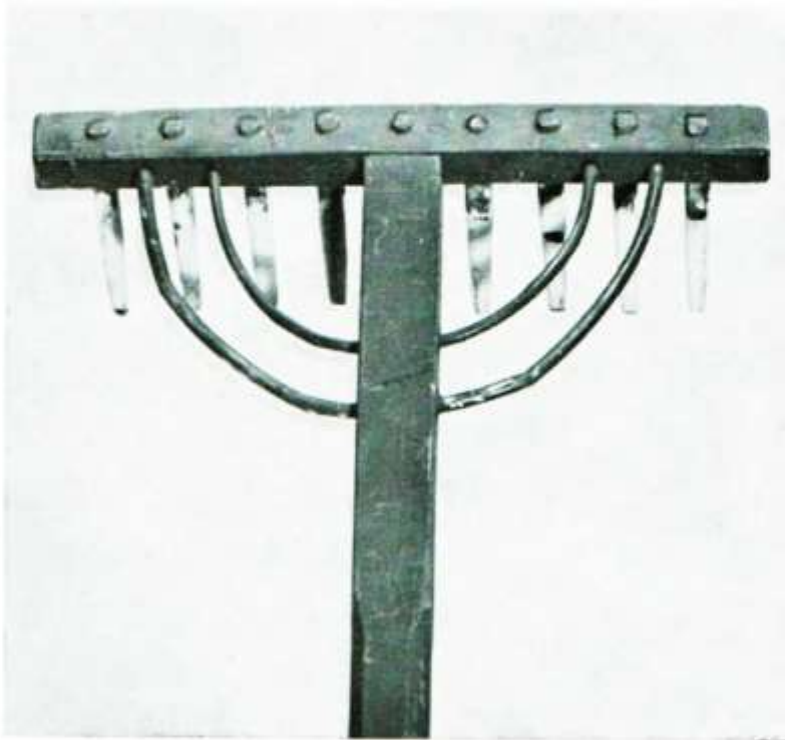


Fig. 11. Kyrkogårdskratta, tillverkad av Axel Wablgrén, Mästerby. KM 52.775: 3.

nits i de flesta socknar över hela Gotland, ehuru deras skara mycket glesnat. Den gotlandsriva jag mött vid mina undersökningar är en typisk produkt av vad man plägar kalla bondehantverk: tillverkning som binäring med avsättning enbart för den egna bygden. Flera men icke alla av de rivmakare jag besökt hade varit bönder. En hade tjänstgjort vid en räddningsstation, en annan hade varit båtlagare och en tredje ölutkörare i Stockholm. I såväl Hogrän som Vall uppgives skollärare fordom ha sysslat med rivmakeri på lediga stunder (jfr B. Söderberg, *Gotlandshistorier*). Enbart rivmakeriet födde aldrig sin man på Gotland. Som binäring bedrevs det ej sällan tillsammans med laggkärlstillverkning.

Av de rivmakare jag kom i kontakt med 1959 hade flera begynt, först sedan de på gamla dar dragit sig tillbaka från sin egentliga verksamhet. De verksamma är alla födda på 1870-, 80- och 90-talen. Viktor Ekman på Fårön hade trots sina 86 år vid mitt besök rivor i sin snickarbod, å vilka målningen ännu inte hunnit torka. Rivmakeriet är således en typisk gammelmanssyssla. Om någon äldre rivmakare gått ur tiden, har ett lokalt behov av rivor uppstått, och inte sällan betraktar sig rivmakarna som efterträdare till äldre kollegor. I något fall har sysslan "gått i arv" inom samma släkt i ett par generationer, men detta tycks ej ha varit regel.

Exakta uppgifter om tillverkningens omfattning har ej stått att få av de rivmakare jag besökt. Anteckningar synes som regel inte ha förts. Ingen av de nu verksamma förfärdigar mer än 50 rivor årligen, de flesta blott ett par dussin. Kvantiteterna synes icke ha varit större förr, då det större behovet av rivor tillgodosågs av ett större antal rivmakare liksom genom husbehovstillverkning.

Av de anteckningar rivmakaren Jakob Ahlvin godhetsfullt ställt till mitt förfogande framgår, att förtjänsten under hans tid som rivmakare 1930—1958 varit lägst 12: 25 (1932) och högst 344: — kr (1957). Efter 1940 har medelinkomsten legat omkring 200: — kr om året. Produktionens omfattning har dock icke ökat i samma mån som försäljningsbeloppet enär rivorna kommit att betinga stigande pris. Priset för de under första åren tillverkade rivorna var 2: 50, medan det 1959 var 10: — kr. Som jämförelse kan nämnas att de äldsta rivmakarna minns när priset blott var 50 öre för en riva. Det lägsta priset, som 1959 betingades för handgjorda gotlandsrivor, var 5: — kr, vilket begärdes av fyra rivmakare. Andra ville ha 6: —, 6: 50, 7: — respektive 8: — och 10: — kr. Utförsäljningspriset för maskintillverkade rivor av den typ, som närmast motsvarar de handgjorda, var vid samma tillfälle 6: 25. De skiftande priserna vittnar om att prissättningen inte regleras av någon inbördes konkurrens mellan rivmakarna som på de stora räfsmarknaderna i andra delar av landet förr i tiden.

Rivmakarnas inkomster avser inte blott försäljning av nya rivor utan även lagning av gamla, fig. 12. Att lagningen överlättes åt rivmakarna sammanhänger dels med den komplicerade rivkonstruktionen, dels med att rivmakare funnits på nära håll. Där räfsbehovet tillgodosågs från avlägsna hantverksbygder, var detta givetvis icke möjligt. Inkomsterna av lagade rivor för Jakob Ahlvin har enligt hans räkenskaper aldrig överstigit 100: — kr om året, men då priset för lagning av en tand blott var 10 öre och för en båge 25 öre, var det förhållandevis många rivor han lagade per år.

Om den årliga tillverkningen av rivor ej överstigit ett par dussin, har rivmakaren i allmänhet inte behövt ge sig åstad för att själv försälja sina rivor. Bönderna tingade rivor tidigt på våren och kom ofta själv och avhämtade dem. Om inte hela lagret gick åt på detta sätt, kunde de överblivna lämnas in i närmaste handelsbod. Som regel har dock rivmakarna föredragit direktförsäljning. Med en bunt rivor fastbundna på cykeln har de farit omkring i den närmaste bygden och sålt.



Fig. 12. Herman Wahlgren, Östergarn, kilar fast en ny båge i en gammal riva.

Det minskade behovet av rivor och det glesnande antalet rivmakare har medfört, att de nuvarande rivmakarnas försäljningsområde vidgats i jämförelse med föregångarnas. Arvid Jakobsson i Vallstena och Jakob Ahlvin i Dalhem har t. ex. båda besökt nio socknar, i två fall samma socknar ehuru möjligen olika delar av desamma. Båda använder cykel, Jakobsson under senare år moped. Ett något större handelsområde har Axel Wahlgren i Mästerby haft. Han har per cykel besökt 17 socknar. Detta större område motsvaras av en något större produktion — mellan 50 och 75 rivor per år — vilken på senare år möjliggjorts genom anskaffande av maskiner. Fyra socknar sammanfaller med Jakob Ahlvins och en med Arvid Jakobssons handelsområde. Även då försäljningen huvudsakligen skett till affärer, såsom hos Edvin Pettersson i Lau, har området omfattat den närmaste bygden, i ett fall en något mera avlägsen tätort. Jakobsson och Ahlvin har inte sålt på större avstånd än 1 mil, Wahlgren och Pettersson har sällan farit längre än 2 mil. Tillverkningsorten ligger för alla ungefär i centrum av handelsområdet.

Annorlunda förhåller det sig med en tillverkning, som närmar sig småindustrins typ. Då Erik Larsson i Vallstena hade en årsproduktion av 100 rivor, körde han med bil ut och sålde dem. När Henning Nyström i Garde startade sin fabrikation av rivor omfattande ca 1500 per år, var denna avsedd för en marknad på hela Gotland. Försäljningen upplades rent affärsmässigt med orderupptagning av fabrikören själv på hösten och leverans i april månad följande år. Större partiförsäljning förekommer även till Lagercentralen i Visby, som är distributör för Konsumaffärerna på Gotland samt till ett par järnaffärer på ön. Detaljförsäljning sker endast på tillverkningsplatsen. Ernst Magnes Eftr. tillämpar liknande affärsprinciper, även om avsättningen huvudsakligen sker på norra och mellersta Gotland. Firman utgav den 1 mars 1959 för första gången ett katalogblad med avbildningar av sina rivor.

Försäljningsområdet för maskingjorda rivor av den gamla handgjorda rivans typ har icke kunnat vidgas utanför Gotland, trots att försäljning av andra handredskap såsom bethackor, skyfflar och lövräfsor av ståltråd sker såväl till Öland som Småland och Blekinge. Har anpassningen till hantverkstraditionen underlättat den maskingjorda rivans spridning på Gotland, har den å andra sidan omöjliggjort försäljning utanför ön, där den verkat främmande. Ett undantag bekräftar regeln. Samma dag som jag besökte Garde Nya Mekaniska Verkstad, hade en trärika avsänts till fastlandet — beställd av en utflyttad gotlänning.

Fotografierna fig. 1, 2, 5, 7, 10, 12 har tagits av förf. sommaren 1959. Teckningarna har utförts av amanuens Nils Nilsson, Lund. KM = Kulturhistoriska museet, Lund.