

# Repslageri på Sollerön

*Efter Håll Nils Mattssons anteckningar.*

I självhushållningens bondesamhälle har rep, tömmar och linor tillverkats hantverksmässigt under lång tid. Repslageriet hade inte karaktär av egentligt hantverk, och därför förekom tillverkning av rep i mindre omfattning i varje hushåll. Rep var dock en vara som ofta behövde nytillverkas, och därför blev det efterhand så att någon enstaka person i varje by som hade tillgång till verktyg för tillverkningen kom att stå för denna. Dessa verktyg kunde så vid behov lånas ut, eller också lämnades råmaterial till verktygsinnehavaren med beställning.

Läderrep och tömmar fanns ofta upptagna i 1700-talets bouppteckningar, och detta visar att de betingade ett visst värde för bonden. Sådana rep hade troligen tillverkats utanför orten. På senare tid finns inte läderrep nämnda. Det finns ej heller belägg för att läderrep tillverkats på Sollerön. Det förefaller sannolikt att läderrepen använts som bindrep tidigare än garnrep, och det är först på 1800-talet som de senare omnämnes.

## **Material**

Till bindrep och tömmar har enligt tradition använts lin samt tagel, hår och ragg av olika slag. Till tjuderlinor användes dock förr sammantvinnade vidjelänkar. Till notrep ”telnär” för fiskedon, användes tagel och hår samt rottågor och enbast.

Förr arbetades uteslutande med material som fanns tillgängligt, men senare när repslageriet moderniserades, köptes råvaror utifrån.

## **Beredning**

Linets beredning omfattar en hel rad omständliga procedurer. Linet såddes om våren och rycktes på eftersommaren upp med rot när fröhusen mognat. Därefter repades fröhusen av på en linkam. Linhalmen rötades sedan i vatten under 2-4 veckor i tjänliga vattensanka gölar. Agnmyren har använts flitigt till linrötning. Linet lades i lårar, brädades och stenades för att hållas under vattenytan. Vattentemperaturen avgjorde hur länge rötningen pågick. Därefter vidtog torkning, ofta i torkhus ”töstugur”, klubbning och skäkning. I detta skick kunde linet

användas till rep och tömmar, men ofta häcklades linet först och avfallet ”läjtod” användes till replageri.

*(Om linhantering, se artikel i Sool-Öen 1994)*

Tagel, hår, borst och ragg sammanblandades och rengjordes genom kokning. Därefter breddes massan ut i solen för torkning, varefter det torra materialet lades ut på marken eller golvet och bearbetades med käppar, i regel en i vardera handen med växelvisa slag. Massan bearbetades till dess den blev mjuk och lämplig för spinning. En annan metod var att karda taglet med ullkardor. Det förekom även att det tröskades i ett s.k. stifttröskverk.

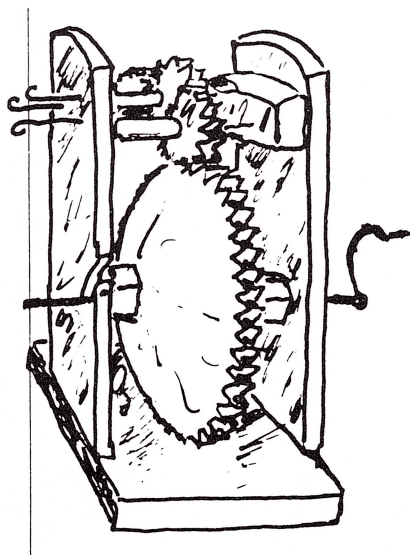
De fina tallrötterna som användes till notrevar, samlades in vid lämpligt tillfälle under sommaren eller hösten. De klövs i 2-4 delar, beroende på grovleken. Barken skrapades av med baksidan på kniven. Tågorna fick sedan torka över vintern och kokades sedan tills de blev mjuka och spinnbara.

Enbast till notrevar samlades in då barken savade ”lop”. Basten fläktes av enarna och grovbarken på utsidan skrapades av med kniv, varefter basten klövs i smala strimlor. Medan basten ännu var färsk kunde den flätas. Om den hunnit torka, måste den först läggas i blöt före flätningen.

### ***Spinning till tråd***

För garnrep och tömmar av lin spans tråden alltid med spinnrock på samma sätt som övrigt lingarn för textila ändamål. Detta garn blev normalt så fint, att det måste till flera trådar i varje tåt. Senare kunde tåten ibland spinnas direkt av linet till full grovlek.

Rep av tagel tillverkades med ett s.k. ”revkrambäl”. Detta hölls i högra handen och snoddes runt medan man ”gjorde till” tråden med den vänstra. Tråden lindades sedan efterhand upp på verktyget tills det fylldes helt. Vid spinning fästes tråden i en av krokarna i redskapets främre hörn.



*Spinnmaskin med kugghjulskonstruktion i trä och vev, använd för metrevar o.d. Höjd 22 cm. Från Sollerö Hembbygdsförenings samlingar. Teckning: Sven Hinders*

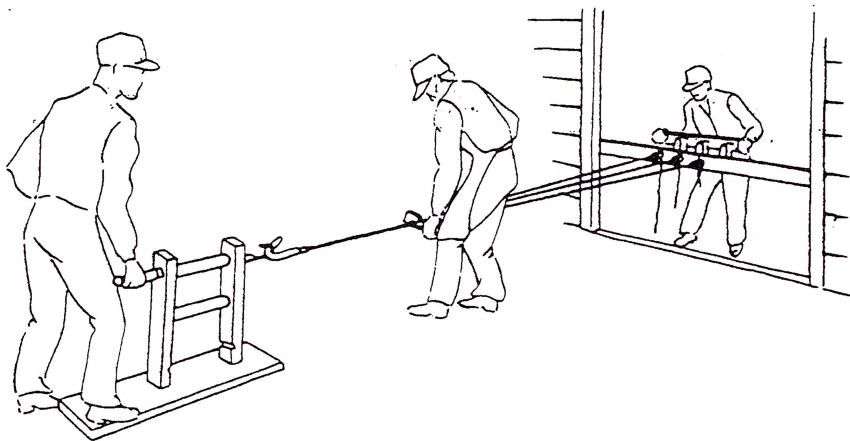
Tillvägagångssättet när rottrådar spanns har tyvärr förlorats i den muntliga traditionen, och tillförlitliga uppgifter saknas om detta. Konsten har tydligen "gått i graven" med de sista utövarna sedan fiskenot börjat tillverkas fabriksmässigt.

Sedan repslageriet i viss mån mekaniserats, spinnns tråden av olika material på en motordriven slända av samma princip som på spinnrock, men av betydligt större format.

### ***Sammantvinning***

Tagel och hår sammantvinnades till trådar innan de flätades till notrevar och "telnär". Revkrammeln hölls i vardera handen och trådarna var fästade i hörnet av ett tredje krammel som i sin axel var fästat i en vägg. Krammlen svängdes i vida cirklar så att de fick trådarna att tvinnas var för sig samtidigt som de tvinnades samman till en tåt. Tåten lindades upp på det tredje krammlet.

Metrevar av fin och hållbar tillverkning gjordes av långa hästsvanstagel. Stråna knöts samman med en s.k. "gubbknut" och lindades upp på en trästicka.



### ***Hopläggning***

För hopläggning av repet erfordrades tre personer. Repslagarställningen utgjordes av följande delar:

- 1 "Tvinn- eller repkrammel", bestående av ett bräde med tre hål. Genom varje hål gick en axel av trä, ena ändan försedd med vev. Alla vevarnas handtag instuckna i ett hål i ett kortare bräde. Detta hölls och fördes i cirklar så att samtliga vevar drogs runt samtidigt (se bild). I de fram-

skjutande vevaxlarna fanns fästpinnar för garnet. På senare tid användes en kugghjulsväxel med fyra krokförsedda axlar som kunde till- eller frånkopplas. Denna växel drogs till en början för hand, men blev sedan motor-driven.

- 2 Bock, vanligen bestående av en grov planka med en ståndare, försedd med vev ”slagu” som framtill var försedd med en fästpinne eller krok.
- 3 Redskap som vid tvinningen sattes in mellan tåtarna, ett ovalt 3 tum brett trästycke med 2 skårar på ena sidan och 1 skåra på den andra. Senare användes en cirka 7 tum lång ”kägla” med 4 längsgående skårar eller rännor.

Vid slagning av längre rep hölls tåtarna isär med en särskild bock som upp till var försedd med en tvärså med en rad uppstående pinnar.

Vid varpning ”ränning” av garnet fästes detta vid veven i bocken. Garnet, som låg nystat i en korg, drogs ut och fästes vid en av tvinnkrammlets vevar, så tillbaka till bocken och vidare fram och tillbaka mellan vevarna och bocken. Efter det att tåtarna fått önskad grovlek, började en medhjälpare dra veven i bocken och sno samman repet, medan den tredje hanterade ”stickan” som reglerade hopläggningen.

Proceduren moderniserades senare så att en krok med lekande användes i stället. Repet tvinnades då samtidigt när tåtarna tvinnades och motorkrafter ersatte två mans arbete.

Benämningen höger- respektive vänsterslagning förekom inte, utan talesättet avigt och rät användes i stället. Vid tillverkning av tömmar slogs helst den ena rät och den andra avig, för att de inte skulle ”snallas”, d.v.s. tvinnas upp.

Efter mekaniseringen tvinnades materialet ibland direkt till tåt med ”repkrammlet”. Var och en av tåtarna spanns på så sätt att repslagaren fäste materialet vid den ena av de roterande krokarna. Materialet förvarades vanligtvis i en påse som var hängande om halsen på repslagaren, och han gick sedan baklänges medan han spann tåten direkt till önskad tjocklek. När tåten var färdig, kopplades kroken av och nästa tåt spanns på samma sätt.

Notrevar, not- och nättelnar spanns vanligen inte som repen, utan tåtarna flätades samman. Detta gick till så, att ändarna fästades i taket eller på en vägg. De tre tåtarna blev hängande medan flätningen försiggick.



De primitivaste metoderna förekom på Sollerön ända fram till slutet av 1800-talet. Då började hemmansägaren Bondpers Per Persson i Utanmyra, även kallad Litta Per eller Lill Per (f.1855) vid sidan av jordbruket mera yrkesmässigt bedriva repslageri. Metoderna förbättrades sedan efterhand av hans efterträdare Jons Per Persson, vanligen kallad Lass Per, Utanmyra. Denne började även med repslageri som binäring till småbruket och tillverkade och sålde rep på beställning. Sedan upphörde husbehovstillverkningen i gårdarna, och rep och tömmar beställdes allmänt hos honom.

### *Finputsning*

Efter hopläggningen polerades repet med en grov trasa, en knippa ris eller dylikt. För putsning av tagelrep användes på senare tid elektriskt upphettad metallkona. Utstickande tageländar sveddes av med denna apparat.

### *Repsorter*

Ett vanligt förekommande bindrep kunde i gammalt mått vara av 12-15 famnars längd (1 famn = 1,781 m) och cirka ½ tum tjockt. I ena ändan slogs en stor ögla, i



*Hemmansägare Jons Per Persson i Utanmyra (f. 1875), den siste egentlige repslagaren på Sollerön som tillverkade rep som binäring till jordbruket. Under sin verksamma tid förrevisade han även repslageri för skolklasser på ön. Foto: Per Danielsson.*



*Jons Anders och Jons Erik demonstrerar repslagning på hembygdsgården under en hantverkardag. Vid veven - Erik Pettersson. Foto: Per Danielsson.*

vilken repkroken snarades fast. Repkroken var en naturväxt björkrot- eller gren. Den andra ändan av repet fästes med en läderskoning. Tömmar var av 7 famnars längd och cirka 3/8 tum tjocka.

### *Vidjelänkar*

En intressant variant av tjuder var vidjelänkar eller ”träggjtödär”. Tillverkningen kan anses vara besläktad med repslageri och förtjänar att omnämnas.

Till vidjelänkar användes björkvidjor av upp till 1-1,5 cm tjocklek. De togs så långa som möjligt, och lämpligaste tiden var hösten eller vintern, Vidjan kvistades och tillreddes genom att barken skrapades av med baksidan av kniven. Man trampade på rotändan av vidjan, höll fast denna ända med foten, medan motsatt ända vreds runt. Med högra handen fattade man vidjans topp och snodde denna runt. Vänstra handen hölls en bit ner och flyttades vidare neråt efterhand under vridmomentet. En bit av vidjans rotända lämnades ovriden. Därefter vändes vidjan och toppen hölls fast med foten medan en knut slogs på rotändan. Denna knut fick tjäna som sölja eller spänne, då länkarna fästes samman. När knuten var färdig, tvinnades vidjan så hårt som möjligt. Den veks sedan dubbel cirka 3 fot från roten, så att där bildades en ögla. Båda delarna tvinnades samman så att ”länken” liknade ett rep med två tåtar. Toppändan kunde trädas genom knuten vid rotändan och tillbaka ett stycke uppåt, där den fästes mellan ”tåtarna”.

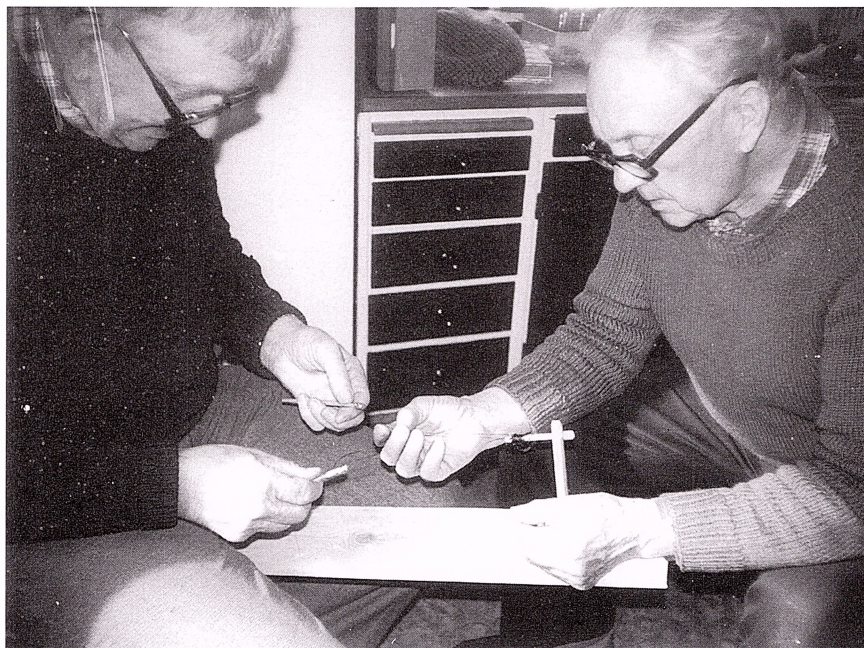
Länken var så färdig och kunde fästas samman med nästa länk genom att tungan i den ena länken stacks in i den andra länkens ”knut” o.s.v. Så kunde många länkar sammanfogas till dess att tjudret fick önskad längd.

Vidjetjuder användes förr till hästar, men även till nötkreatur och får. Som regel var de senare av något klenare format. Vidjorna kunde även nyttjas för andra ändamål, t.ex. som draglina för vattendrög (bevattning av vintervägar i skogen för att förstärka körvägarna vid timmerkörning). Vidjetåg och vidjetjuder kan betraktas som en primitiv kvarleva från svunnen tid och konkurrerades ut av modernare hjälpmedel i samband med industrialiseringen.

*Håll Nils Mattsson  
1877-1959*

Jons Per Persson, ”Lass Per” i Utanmyra (f. 1875), var den siste repslagaren på Sollerön. Hans söner, Jons Anders Persson och Jons Erik Persson, lärde dock konsten av fadern och deltog i arbetet. De har fram till våra dagar visat rep-





*Bröderna Jons Erik och Jons Anders tillverkar en metre hemma i köket på Storangården.  
Foto: Per Danielsson.*

slageri efter metoder från självhushållningens tid. De har också konstruerat en replagerimaskin i mindre skala med huvudbeståndsdelar från en ”kastmaskin” och har även demonstrerat denna vid hantverksdagar på Sollerö Hembygdsgård. Där visade de även konsten att tillverka metrevar av tagel, en värdefull kunskap i dessa dagar, då konstfibermaterial slagit ut de gamla metoderna och helt övertagit denna marknad.

*Red.*