

DEKORATIVT 1700-TALSSMIDE

Att tolka formspråk
genom hantverksanalys

Jokum Lind Jensen



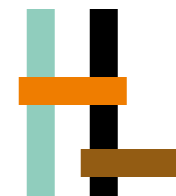
GÖTEBORGS UNIVERSITET

Hantverkslaboratoriet
Magasinsgatan 4
Box 77, SE-542 21 Mariestad
craftlab@conservation.gu.se
www.gu.se/hantverkslaboratoriet

© Hantverkslaboratoriet och författaren 2022.
Foto där inget annat anges: Jokum Lind Jensen
Ritning där inget annat anges: Jokum Lind Jensen
Foto på omslagets baksida: Jokum Lind Jensen
Vetenskaplig handledning: Fil dr Tina Westerlund, fil dr Helena Kåks
Redaktör: Helena Kåks
Grafisk form: Anna O Söderström
Tryck: Exakta 2022
Papper: 120 g Munken Elk
Omslag: 240 g MultiDesign Original White

ISBN: 978-91-986946-4-2 (Tryck)
ISBN: 978-91-986946-5-9 (PDF)

Samverkande parter kring Hantverkslaboratoriet är Grevillis Fond, Göteborgs universitet, John Hedins Stiftelse, Kulturmiljöforum, Mariestads kommun, Nämnden för hemslöjdsfrågor, Riksantikvarieämbetet, Statens fastighetsverk, Svenska kyrkan, Sveriges Hembygdsförbund, FRI (de svenska friluftsmuseernas samarbetsorganisation) samt Västra Götalandsregionen; Regional utveckling och Kultur.



HANTVERKSLABORATORIET

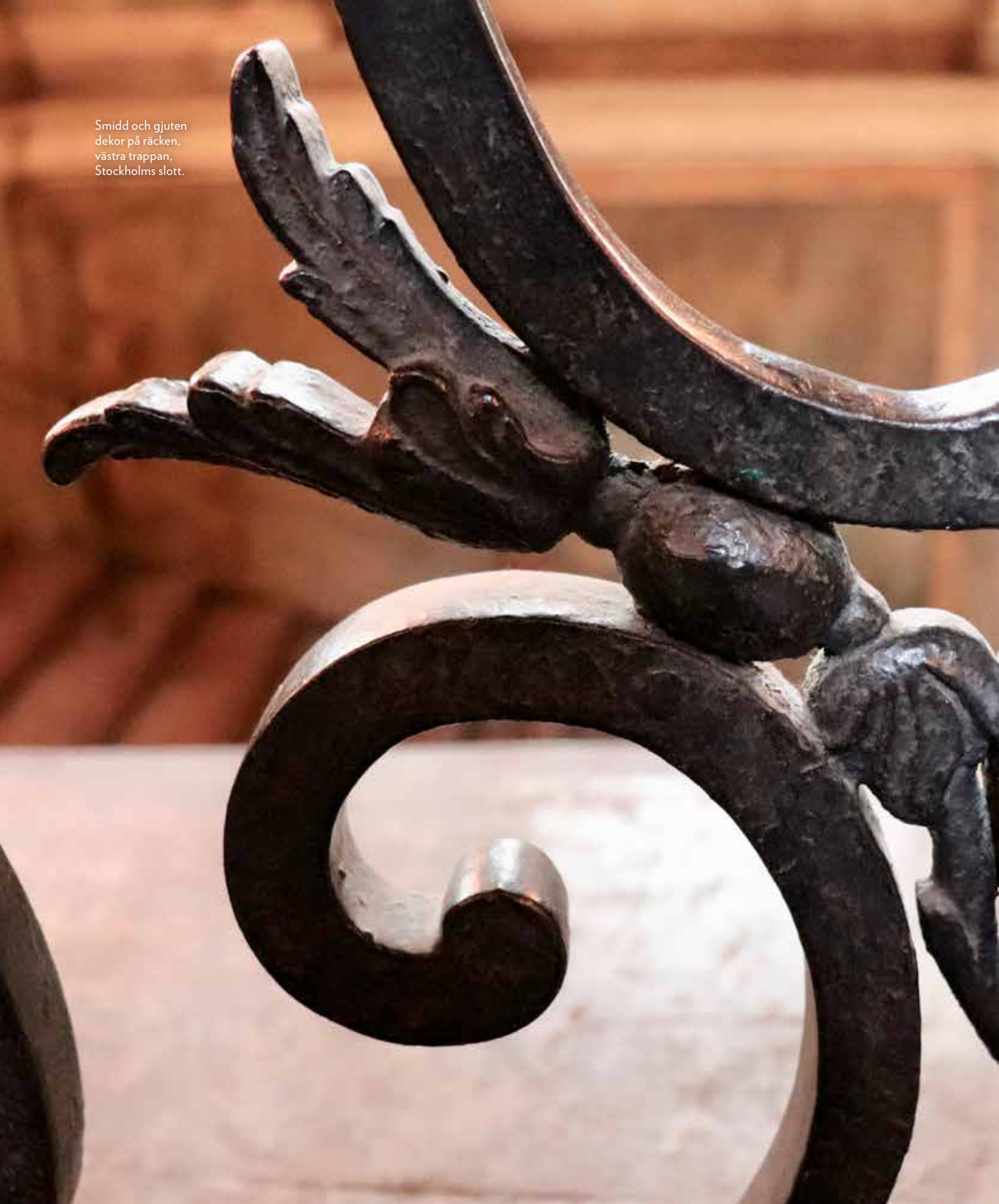
DEKORATIVT 1700-TALSSMIDE

Att tolka formspråk
genom hantverksanalys

Jokum Lind Jensen



GÖTEBORGS UNIVERSITET



Smidd och gjuten
dekor på räcken,
västra trappan,
Stockholms slott.

INNEHÅLL

- 7 INLEDNING
- 11 GJUTJÄRN, VÄLLJÄRN OCH STÅL
- 16 SMIDESTERMER
- 24 ROKOKO – EN KORT INTRODUKTION
- 28 ARKITEKTERNA – FORMGIVARE OCH STILSÄTTARE
- 34 SMEDERNA - FORMGIVARE OCH HANTVERKARE
- 38 UNDERSÖKNING AV SMIDESFÖREMÅL
 - 40 Objekt nr 1. Grindar i trapphuset, Riddarhuset, Stockholm
 - 42 Objekt nr 2. Karolinska gravkorets skrank, Riddarholmskyrkan, Stockholm
 - 44 Objekt nr 3. Trappräcke i västra trappans avsats, Stockholms slott
 - 46 Objekt nr 4. Korskrank, Vasakoret, Uppsala domkyrka, Uppsala
 - 48 Objekt nr 5. Korskrank, De Geers gravkor, Uppsala domkyrka, Uppsala
 - 50 Objekt nr 6. Korskrank, Sturekoret, Uppsala domkyrka, Uppsala
 - 52 Objekt nr 7. Korskrank, Hornska koret, Uppsala domkyrka, Uppsala.
 - 54 Objekt nr 8. Korskrank, Trefaldighetskyrkan, Gävle
 - 58 Objekt nr 9. Trappräcke till huvudtrappan på Gävle slott
 - 60 Objekt nr 10. Grind till huvudentrén på Gävle slott
- 64 HUR VI SER OCH UPPFATTAR ÄLDRE TIDERS HANTVERK OCH KONST
- 68 1700-TALETS SMIDE I SVERIGE
- 72 REPRODUKTIONEN
- 76 ATT ÅTERSKAPA 1700-TALSSMIDE
- 80 FRANSKT 1700-TALSSMIDE
- 84 SLUTSATSER
- 88 KÄLLOR OCH LITTERATUR
- 90 TACK
- 91 PRESENTATION AV GÄSTHANTVERKARE JOKUM LIND JENSEN

Galler i Carl Hårleman-inspirerad 1700-talsstil, smitt av Jokum Lind Jensen, målat och förgyllt av Christine Lind Jensen.
Foto: Martin Gustavsson



INLEDNING

Som restaureringsmed har jag ofta saknat en bättre och mera komplex kännedom om de olika tidsperiodernas formspråk, nationella variationer och hantverksmässiga tekniker. Inom aktuella arbetsprojekt finns det sällan tid till sådan fördjupning. Som smed och konsthantverkare vilar i princip allt jag gör på historia. Hur modernt mitt formspråk än är har det alltid sitt ursprung, både tekniskt och estetiskt, inom någon del av den historiska smidesträdningen.

Den här rapporten har kommit till under hösten 2020 och våren 2021 inom ett gästhandverkarprojekt vid Hantverkslaboratoriet. Att som gästhandverkare få möjlighet att fördjupa mig i en specifik period och lära känna dennas formspråk och kulturella förutsättningar är för mig en stor gåva. Förutom att det för mig personligen är extremt intressant och givande, ser jag det också som en unik möjlighet att förmedla den praktiska och teoretiska kunskap jag anammar inom detta projekt till den rad av smeder, byggnadsantikvarier, arkitekter och andra som arbetar inom kulturvård och som kommer i yrkesmässig kontakt med ämnet.

Utöver själva kunskapsspridningen är en mycket stor drivkraft också möjligheten att, från ett hantverksperspektiv, vara med och påbörja en debatt kring hur vi relaterar till det historiska dekorativa smidet i Sverige. Med 25 års yrkeserfarenhet i Danmark och Sverige bakom mig har jag kommit att se det dekorativa smidet som ett underskattat och missförstått kulturarv som få har kunskap om och intresserar sig för. Med denna rapport hoppas jag kunna medverka till en livligare och mera nyanserad

debatt kring det viktiga kulturarv som det dekorativa smidet utgör.

Syfte

Syftet med arbetet är att genom en kombination av olika undersökande processer vidga förståelsen av det svenska dekorativa 1700-talssmidet.

Därigenom hoppas jag dels kunna ge informativ och inspirerande baskunskap kring det dekorativa smidets många aspekter till alla som arbetar med kulturvård och restaurering av äldre arkitektur, dels vara med och påbörja en debatt kring hur vi vårdar det historiska dekorativa smidet.

Projektet har genomförts som tre delundersökningar som på flera nivåer hänger ihop och ger frågor och svar sinsemellan:

- En litteraturbaserad undersökning där jag försöker belysa en mängd frågor, från vår stilmässiga påverkan och tolkning av den franska rokokon, rokokon som stilart i Sverige, smedernas och arkitekternas ömsesidiga förhållande, och hur de olika smederna tolkar tekniker olika, till mera tekniska frågor kring hur välljärnet som man använde då skiljer sig från det moderna stålet som vi använder nu, och hur detta kan påverka teknik och design. Inom denna del har jag också börjat titta på mera generella restaureringsmässiga frågor, som till exempel när man »kommer överens« om att smide ska målas svart. Detta leder igen till en diskussion om hur man som smed kan arbeta med historiskt smide, vilket i sig ju är en del av en

- mycket större och ständigt pågående diskussion om hur vi tolkar historien inom kulturvården.
- Dokumentation, beskrivning och tolkning ur ett hantverksperspektiv av tio smidesalster från 1700-talet som jag under hösten 2020 har undersökt på plats.
 - En praktisk undersökning där jag med utgångspunkt i de smidesalster jag dokumenterat, gör en reproduktion av ett rokokogaller. Här kommer jag att praktiskt använda och beskriva de smidetechniker som är specifikt kännetecknande för rokokosmidet. Jag kommer att titta på hur man har utfört dem då, och hur man kan arbeta med dem idag.

Grundförutsättningen för hela undersökningen är min hantverksmässiga bakgrund. Även om jag alltid har varit intresserad av historia är jag inte historiker och har varken den generella överblicken över den aktuella tidsperioden, eller den specifika kunskap kring övergripande teorier och stilhistoriska strömningar som en 1700-talshistoriker har.

Det finns väldigt lite skrivet kring historiskt dekorativt smide, och det som finns är nästan uteslutande skrivet av konsthistoriker. Min primära referens är konsthistorikern Brynolf Hellners bok *Konstsmide* från 1950. Från den har jag sen gått vidare till andra källor och försökt att jämföra det skrivna med mina egna observationer.

Genom att se och beskriva föremålen från en hantverksteknisk och smidestraditionsmässig utgångspunkt och sen placera dem inom ett historiskt och kulturellt sammanhang hoppas jag att, från nya vinklar, kunna belysa både praktiska, estetiska och etiska frågeställningar i relation till det dekorativa historiska smidet i Sverige.

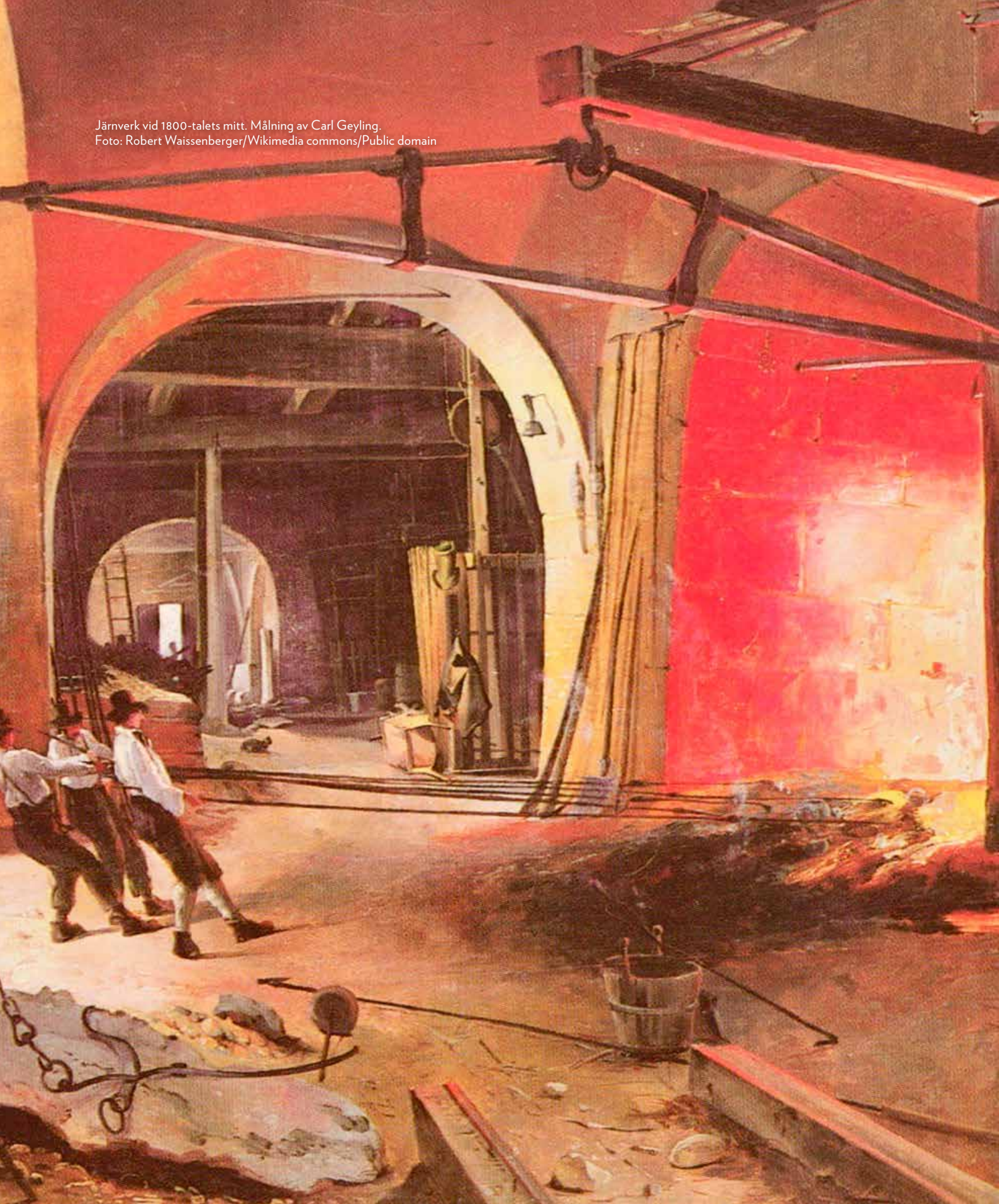
Jag har under mina undersökningar pratat med många olika personer om projektet, och många har hjälpt mig att klura ut olika saker som nu ingår som delar av rapporten. Primärt vill jag här nämna smeden Vincent Lecouturier från Fondation de Coubertin i Frankrike, som har upplyst mig kring franskt 1700-talssmide. Konservator Per-Johan Matsson i Gävle har jag pratat färg på historiskt

smide med. Konsthistoriker Hedvig Mårdh vid Karlstads universitet har jag samtalat med kring hur vi uppfattar tidigare tiders estetik. Smeden Svenolof Sundberg har delat sitt vetande kring svenskt 1700-talssmide och -järn med mig.

I rapporten kommer jag använda en del ord och termer som kan behöva ytterligare förklaring, dessa förklaras i kapitlet Smidestermer.



Detalj av grinden på baksidan av Gävle slott. Gjord av Sven Boman 1761.



Järnverk vid 1800-talets mitt. Målning av Carl Geyling.
Foto: Robert Waissenberger/Wikimedia commons/Public domain

GJUTJÄRN, VÄLLJÄRN OCH STÅL

Sverige har varit ett järnproducerande land i flera tusen år, och ett järnexporterande land sedan medeltiden. Järnindustrin har på många sätt byggt Sverige och varit ett av grundelementen i finansieringen av det samhälle vi lever i idag. Trots detta är kunskapen om järnets egenskaper som material och hur materialet utvecklats okänd för de flesta, även för många som arbetar med järn. Självklart har en industri som har funnits under så många år, och som har haft en så stor inverkan på samhälle och ekonomi konstant utvecklats och förbättrats. Järnutvinning och järntillverkning har varit yrkesområden där kunskap har samlats, byggts på och gått i arv genom generationer.

I denna rapport, och i relation till historiskt dekorativt smide, är det egentligen bara två i denna rad av uppfinningar och konstanta förbättringar inom järntillverkning som är riktigt relevanta: Gjutjärnsteknikens förbättring under sista hälften av 1700-talet och uppfinningen av bessemertekniken vid mitten av 1800-talet.

Nedan kommer jag, väldigt kort och väldigt förenklat, att redogöra för de tre grundläggande järnprodukter som är relevanta från en smidessynvinkel: Gjutjärn, välljärn och stål.

Gjutjärn

Gjutjärn smälts under uppvärmning och gjuts sedan i formar, mycket likt andra metaller. Gjutjärn har naturligt en mycket hög kolhalt, mellan 2 och 4 %, vilket gör det bräckligt men ger en relativt bra tryckhållfasthet och en mycket bra värmetålighet. Gjutjärnet kan inte smidas, men går att svetsa och bearbeta kallt.

Gjutjärn är dokumenterat som kontrollerad process

för framställning av olika mindre föremål i Kina redan på 500-talet f.v.t. I Europa tillkom gjutjärnet med utvecklingen från blästerugn till masugn först som oönskat resultat av för stort kolupptag på grund av för hög värme i järnframställningen. Från 1300-talet började man lära sig att utnyttja gjutjärnets särskilda egenskaper, och det blev långsamt vanligare. Fram till att man i England under den tidiga industrialiseringen vid mitten av 1700-talet börjar att utveckla nya produktionsmetoder, och följaktligen kan öka produktionen enormt, spelar gjutjärnet en relativt liten roll inom järntillverkning i Europa.

Efter ca 1750 börjar gjutjärnets produktionskostnad att reduceras drastiskt, och det kan nu produceras snabbt och billigt. 1800-talet är gjutjärnets århundrade, det används nu till allt från köksredskap till stora konstruktionsarbeten som broar och arkitektoniska strukturer. För det dekorativa smidet kommer 1800-talet att vara ett sorgens århundrade, och början på den näst intill totala utplaningen för yrket generellt. Gjutjärn massproduceras, antingen som dekordetaljer eller som hela element, till exempel räcken eller galler.

I och med att processen är så simpel är gjutjärn mycket billigare än välljärn att framställa, och man kan helt ta bort smeden och dennas tidskrävande och dyrbara arbetsprocess. Gjutjärnet är smidigt att installera, och det gör att dekorativa järndetaljer som tidigare var exklusiva, nu blir vanliga och vardagliga. Från en estetisk konstsmidessynvinkel är gjutjärnet inte särskilt intressant. I och med att det är skört måste elementen vara relativt tjocka och kompakta, de kan inte ha några tunna eleganta detaljer, och eftersom de är massproducerade är de ofta rätt monotona.



Franskt gjutjärn från nionde arrondissementet i Paris. Huset är byggt för Alexandre Aguado ca 1830.
Foto: FLLL/Wikimedia commons/CC BY-SA 3.0



Typisk ådring på välljärn som varit utomhus under flera århundraden, här på ett ankare vid Kalmar slott. Lagren av silikathaltig slagg ses tydligt som långa stråk i järnets längdriktning. Notera att inte nämnvärt mycket material förlorats.



Bryttest på välljärn. Här ses tydligt hur järnet när det böjs, på liknande sätt som ett träd, bryts i längdriktningen och delvis följer »ådringarna« av slagg.

Välljärn

Välljärn är det material som allt smide fram till slutet av 1800-talet är gjort av, inklusive de alster jag undersöker i detta projekt. För att tillverka välljärn måste man ha råjärn eller tackjärn. Detta har sedan 1100-talet framställts i Sverige med hjälp av masugnar, som är en vidareutveckling av järnålderns blästerugnar.

Tackjärn är i princip gjutjärn, alltså järn med en mycket hög kolhalt och därför inte smidbart. För att få ner kolhalten genomgick järnet en process kallad färskning. Färskning var ett arbetskrävande hantverk och utfördes i små enheter, smedjor. Genom upprepande långsam smältning av tackjärnet oxiderade man bort kolet i järnet i form av koldioxid och bildade samtidig en silikathaltig slagg som genom processen blev inbäddad i järnet. Slutprodukten blev så kallade smältor som då välldes ihop och utsmiddes till smältstycken i vattendrivna hamrar, varpå de kapades, välldes och smiddes ut igen. Denna process upprepades ett antal gånger beroende på det ursprungliga tackjärnets kvalité, samt den kvalité man önskade på slutprodukten, det så kallade stångjärnet. Ju fler gånger järnet kapades, välldes och smiddes ut igen desto bättre blev kvalitén. På engelska heter slutprodukten wrought iron, där wrought är den medeltida perfektparticipformen av »to work«, vilket ger mening när man betänker den otroligt arbetsamma processen.

Historiskt fanns det en rad olika välljärnsmetoder, till exempel osmondsmide, tysksmide, vallonsmide och lancastersmide, men principiellt liknade alla metoderna varandra och utfallet av den arbetsamma processen var i princip detsamma: ett smidbart, mjukt och segt järn.

Det som gör välljärnet så intressant i relation till det dekorativa smidet är de egenskaper det har. Den upprepade utsmidningen och ihopvällningen har gett järnet långa ådror av den silikathaltiga slaggen, upp till 5 % av välljärnet kan vara slagg. Denna slagg har en lägre smälttemperatur än järnet och blir klabbig när den är nära smälttemperatur. Detta innebär att den fungerar som en fluss, vilket gör att sammanfogning/vällning i järnet är mycket enkel jämfört med nutidens rena stål. Detta har återigen en inverkan på både design och arbetsprocess inom historiskt dekorativt smide. En annan egenskap som gör välljärnet intressant är att det

har en mycket grövre molekyllär struktur än det moderna stålet. Detta visar sig vara intressant i relation till rost. På grund av den grövre strukturen fastnar rosten på ytan av välljärnet, och bildar här en skyddande yta som hindrar rosten att fortsätta oxidera objektet. Man kan säga att välljärn har inbyggt rostskydd. Detta är också anledningen till att så mycket historiskt smide har överlevt utomhus, även i maritima miljöer.

Stål

1855 tog engelske Henry Bessemer patent på den första smältfärskningsmetoden. Istället för den arbetsamma process som härdfärsknigen i välljärnsproduktionen var, kunde man nu med bessemermetoden, och senare metoder, färska järnet genom att blåsa luft igenom det i smältbadet. Metoden ger en mycket ren och slaggfri högkvalitetsprodukt, som dessutom är mycket snabbare och billigare att producera än välljärn. Man kan dessutom tillsätta olika metaller och andra ämnen direkt i smältbadet, och på det sättet skapa olika legeringar. Detta var starten på den järnproduktion vi känner idag.

Stålet, som är slutprodukten, och som är industrins namn på alla dagens järnprodukter, finns i en mängd legeringar anpassade till industrins krav. Det har en rad kvalitéer som gör det mycket användbart inom både industri och konstruktion. Idag använder man som smed termerna järn och stål på detta sätt: Järn är det material som används mest (idag nästan enbart stålet S235JRC+C, vanligen benämnt 1312) och stål är det material man använder om man ska göra eggverktyg eller annat som ska kunna härdas. Stål syftar då här enbart på kolhalten i järnet, som är huvudfaktorn i relation till härdbarhet. Detta sätt att tänka kring material är en reminiscens av hur smeden alltid har tänkt, man har bara bytt ut välljärn mot stål 1312.

Trots alla fördelar så saknar det moderna stålet två egenskaper som välljärnet hade, och som kan vara attraktiva inom ett traditionellt smidessammanhang. Dels fattas den silikathaltiga slagg som underlättade vällningsprocessen. Dels har stålet på grund av sin uniformitet och renhet en mycket finare ytstruktur, vilket gör att det inte bildar den skyddande rostyta som välljärnet gör. Varje gång stålet utsätts för fukt rostar

ytan varpå den sköljs bort av regn och processen startar om. På det sättet rostar modernt stål bort mycket snabbare i utomhusmiljö än vad välljärnet gör. En reaktion på detta är bland annat att i stort sett alla moderna stålföremål till utomhusmiljö galvaniseras, alltså påförs ett tunt lager zink som rostskydd. I relation till restaureringsarbete måste man därför vara uppmärksam så att man inte restaurerar välljärnsobjekt med stål.



Bryttest på modernt stål. Eftersom stål är ett homogent material bryts det rakt av.

Exempel på bård i barocksmide. Trädgårdsgrindarna på Drottningholm, ritade av Johan Hårleman 1693.
Foto: Ulrika Ritzén Kristensson



SMIDESTERMER

Bård

Syftar inom denna undersökning på en horisontalt avgränsad dekorationsremsa, oftast placerad mot toppen eller botten av en smidespanel. Särskild används denna inom det barocka respektive det nyklassicistiska smidet (se bilden till vänster).

C-volut

Ett c-format dekorationselement som nästan enbart finns inom 1700-talets smide, och som är en av de primära designelementen i svenskt rokokosmide.

Fluss

Avser i detta sammanhang material som används för att höja temperaturen på ytan av järnet till välltemperatur. Genom att skydda ytan mot syra kan järnets yttersta skäl bli flytande utan att brinna, vilket är nödvändigt för att järnet ska kunna välla. I välljärn finns flussen inbäddad i järnet som slag. I modernt järn måste fluss

tillföras. Tidigare har man använt sand, nu används ofta borax.

Grotesque

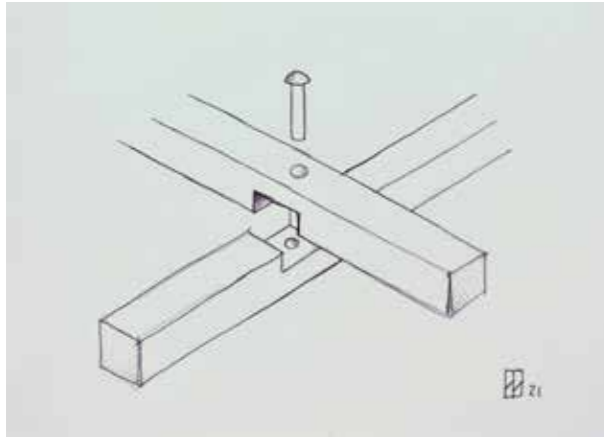
I smidessammanhang ett dekorationselement från främst renässanssmidet. I 3-4 millimeter tjocka järnplåtar utmejslas och filas olika figurer, både figurativa och mera abstrakta amorfa, som sen sätts in i det större spiralmönster decorationen är gjord av. Formspråket har sitt ursprung i de målade sagofigurer som hittades på väggarna i Kejsar Neros palatskomplex i Rom, Domus Aurea, som blev utgrävt under sent 1400-tal. Via konstnären Raphaels verkstad spreds formelementet över hela Europa. Särskilt 1500-talets tyska mönsterritare, som till exempel Lukas Killian och Cornelis Bos, påverkade enligt Brynolf Hellner utvecklingen av dessa till det renässansformspråk som smederna översatte till dekorativt smide.



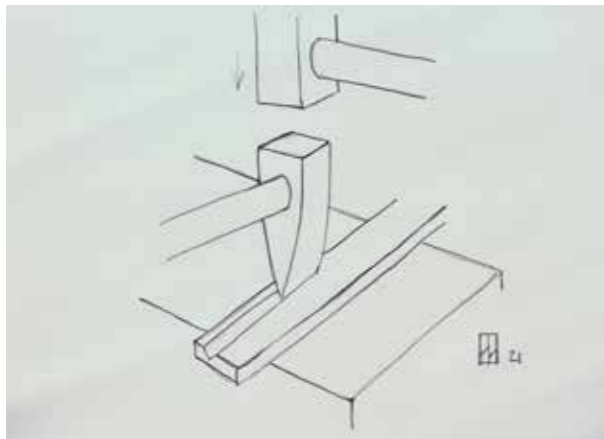
Typiska c-volut från Horns gravkor i Uppsala domkyrka.



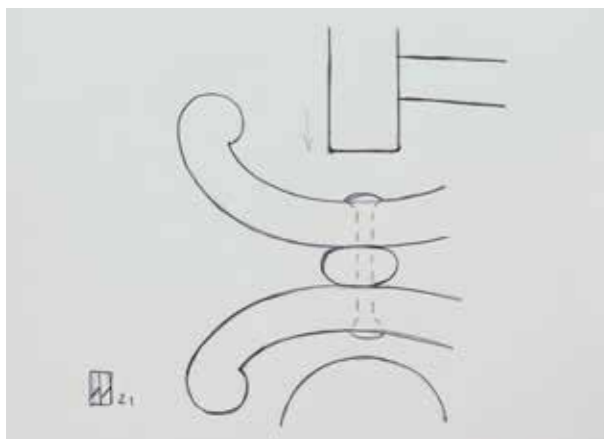
Detalj av galler i Sorunda kyrka i Sörmland, från 1670-talet.
Foto: Jennica Ring



Ritning av halv i halv-samling.



Ritning av mejsling.



Ritning av nit.

Halv i halv-samling

Yrkesterm för en samling där två fyrkantsjärn korsar varandra utan att tjockleken dubblas. Man tar helt enkelt bort hälften av materialets tjocklek där fyrkantsjärnen korsar varandra, så att de passar i varandra. Oftast nitar man då ihop dem efteråt med en dold nit. Samlingen är en av de vanligaste teknikerna inom rokokosmidet, och därmed också ett kännetecknande dekorationselement för denna tidsperiod.

Kul-samling

Yrkesterm för en samling inom främst rokokosmide. Den finns inom andra stilarter, särskilt senare, men är mycket använd och designmässigt kännetecknande för just rokokosmidet. Samlingen består av en kula, antingen rund eller svagt tillplattad, som fastnitas mellan två fyrkantsjärn där dessa möts, vanligen i rankverket, eller där rankverket och spjälorna möts (se bild under rubriken C-volut).

Mejsla/slå

Att mejsla eller slå spor görs genom att man med en spetsig eller trubbig och oftast skaftad mejsel (mejselhammare) slår ner spår i järnet.

Nit

En bit järn (eller annan metall) med ett huvud i ena ändan. Denna förs genom hål i två eller flera andra metallbitar och slås sen platt på andra sidan. Niten är kanske den äldsta och mest använda samlingstekniken inom smide.

Panel

Används i denna undersökning som en beteckning för en avgränsad del av ett smidesobjekt. Avgränsningen kan vara antingen strukturell, alltså i relation till objektets tekniska uppbyggnad, eller dekorativ, alltså i relation till objektets övergripande dekorativa utformning. Oftast syftar jag på den del som finns mellan två vertikala stolpar som har fäste i golvet, eller som avgränsas av en annan sorts ram. Jag använder också ordet för att beteckna den ena hälften av en grind.

Rankverk

Syftar i denna undersökning främst på den inte klart avgränsade remsa av olika dekorationselement som finns i toppen och botten av panelerna på merparten av rokokosmidet. Rankverk kan bestå av flera olika element, som kan benämnas rankar.

Repoussé

Är den internationella benämningen på både en teknik och ett designelement. Hellner använder termen drivning. Under senare delen av 1600-talet utvecklades i Frankrike en teknik där man vid drivning av plåtmaterial skapade en mängd tredimensionella dekorationer som härnade olika naturelement, främst lövverk.

Tekniken liknar den som rustningsmakare och silversmeder använder. Med hjälp av en mängd olika hamrar och stakar drivs plåten både varmt och kallt. Tekniken kräver skicklighet och mycket träning att bemästra. Hantverket var, och är, en specialisering, och därmed inte något man arbetade med som vanlig klensmed, inte heller som konstsmid. Repoussén sveptes kring en viss del av ett smitt alster och blev sen antingen nitad eller vällad på dekordelen. I de länder där man hade en stor produktion av dekorativt smide har man haft verkstäder som var specialiserade på att göra enbart repoussé. Detta har troligen inte funnits i Sverige, vilket kan förklara den mycket ojämna kvalitén i de svenska 1700-tals repousséerna, samt att tekniken/dekorelementen är mycket sparsamt representerade.



Rankverk på toppen av grinden på Sturekoret i Uppsala domkyrka.



Detalj av 1700-talsgaller från Bayerische Nationalmuseum. Foto: Bayerische Nationalmuseum

Rocaille från Windberg
kloster kirche.
Foto: Wolfgang Sauber.
Wikimedia commons/CC
BY-SA 3.0.



Rocaille

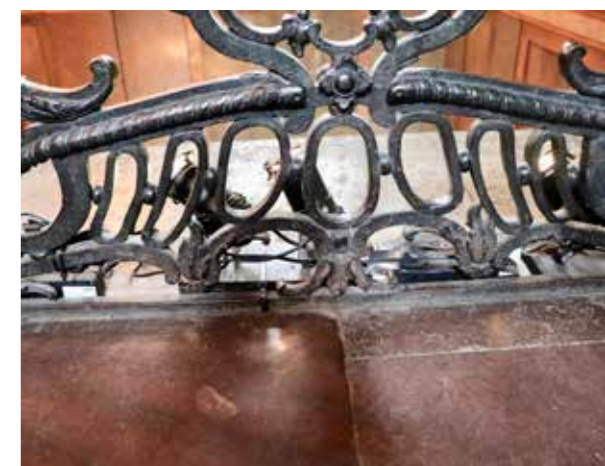
Betyder direkt översatt stenhög, men är det namn som under 1700-talets början användes för att beskriva en särskild dekorationsteknik där man använder bland annat musselskal, blommor och sten. Denna dekorationsteknik blir senare en sorts stiliserat dekorationselement inom en mängd olika konsthantverk samt inom inredningsarkitektur.

Rocailen kan ses som en sorts abstraktion över naturen, främst musselskal och akantusblad. Motiven är asymmetriska och mycket detaljerade.

Rocailen återfinns inom smidet, till en början som rader av ovala njurformade ringar ihopsatta med kulor till långa band. Dessa finns också inom svenskt 1700-talssmide, med det främsta exemplet i grindarna i Sturekoret, Uppsala domkyrka (se bild under Rankverk). Senare, fram emot mitten av 1700-talet, utvecklas rocailen inom smidet till ett eget dekorationselement, mycket likt det som återfinns inom inredningsdetaljer i annat material. Dessa rocailles är repousserade fram i plåt med pånitade plattjärnsbitar som del av dekoren. Dessa finns på en del franskt smide, men når sin fulla potential i Centraleuropa mot mitten av 1700-talet (Se bild under Repoussé). Denna dekurationsform finns inte riktigt i Sverige, det närmaste vi kommer är två rankar i den ena av panelerna från Stockholms slott, samt element från krönet på Sven Bomans grindar i Gävle och Torsåker.



Krönet på grindarna vid Gävle slott.



Enkel rocailledekoration på räcket från Stockholms slott.



Nutida estetik på ett traditionellt krympt svep.



Nitat svep från grindarna vid Gävle slott.

Skroll

Är en försvenskning av det engelska scroll, som betecknar en rulle eller spiralform som avslutar en järnstång (se bild i början av nästa kapitel).

Spjälor

De vertikala stänger som återfinns i många smidesalster, särskilt från barocken och framåt.

Svep

En traditionell samlingsteknik som oftast fyller både ett praktiskt och ett dekorativt syfte. Svepet består av en remsa plattjärn som viks runt två andra järnbitar och håller ihop dessa. Det finns i princip två olika sveptekniker. Den ena är att krympa på svepen. Inom denna använder man det faktum att järn expanderar lite när det värms upp och krymper när det kyls ner. Svepet smids av ett stycke plattjärn så att det har en marginellt mindre inre omkrets jämfört med den yttre omkretsen av de bitar den ska hålla ihop. Svepet värms upp och sätts på medan det är varmt, när det sen kyls ner krymper det och klämmer fast kring de bitar det ska hålla ihop.

Den andra tekniken är nitade svep. Här gör man svepet av flera delar plattjärn, typiskt två stycken böjda i en 90 graders vinkel. Dessa anpassas då till de delar de ska hålla ihop, och nitas fast runt dessa, typiskt med dolda nitar.

Sänksmide

Betyder att man formar järnet i ett särskilt verktyg, ett sänke. Här använder jag termen antingen i relation till Dachants arbete, där han har sänksmitt en del profiler i det plattjärn han använder bland annat som handledare, eller i relation till alla kulor som har använts i kul-samlingarna. Dessa är också sänksmidda.

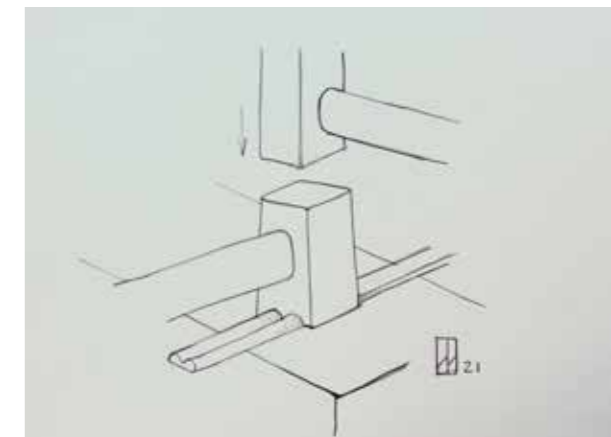
Sätta ner

Att slå ett icke vasst spår i materialet, typiskt 90 grader mot längdriktningen, vanligtvis som en del av en formprocess.

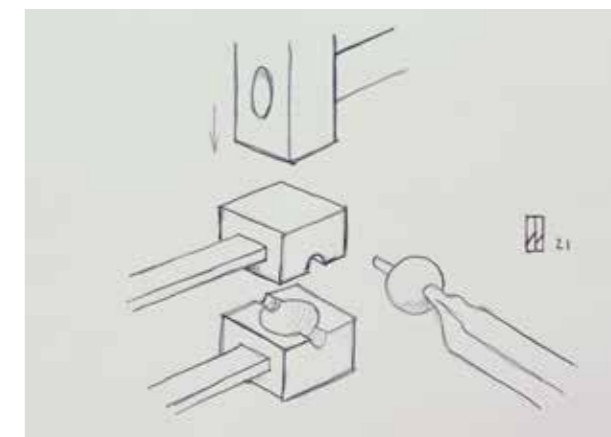
Välla

Kan beskrivas som en svetsteknik. Det är en av de äldsta sammanfogningsteknikerna inom smide. Den är i välljärn en relativt enkel teknik. Särskilt inom det dekorativa renässanssmidet har tekniken att välla använts flitigt, men den har i princip varit så enkel att den har använts inom alla former av smide.

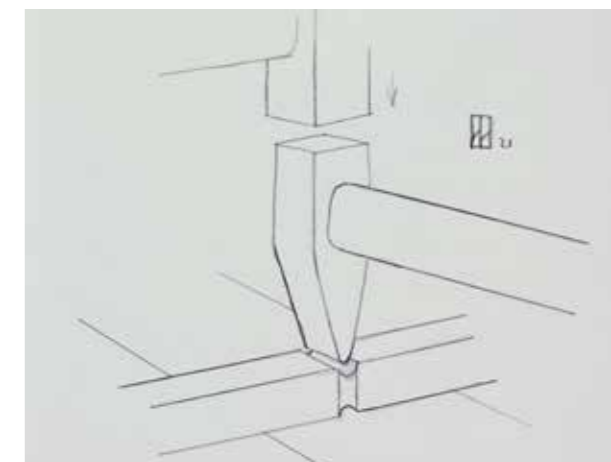
Tekniken går i sin enkelhet ut på att värma de två bitar man vill sammanfoga så pass mycket att ytan på dessa börjar att bli flytande. Bitarna tas då ut ur ässjan och slås ihop med hammare på städet. Välljärnets höga innehåll av silikathaltig slagg underlättar processen i och med att den fungerar som en klippig fluss och närmast klistrar ihop järnet. Med modernt stål är processen mera komplicerad eftersom detta är mycket renare, och man inte har slaggen som hjälps fluss. En del moderna smeder använder då istället olika externa flussmedel för att underlätta processen.



Ritning av sänksmide med löst toppsänke.



Ritning av fast topp- och bottensänke.



Ritning av metod för att sätta ner med sätthammare.

Typisk skroll, här
snub-end scroll.

ROKOKO - EN KORT INTRODUKTION

Rokoko är det namn sentida konsthistoriker har gett stilperioden i mitten av 1700-talet. Man talar också om Louis-Quinze-stil efter Louis XV som var kung i Frankrike 1715-1774.

Under 1700-talet talade man i Frankrike om olika stilar som var förhärskande. Det var style Régence ca 1715-ca 1730, style Rocaille eller genre Pittoresque, ca 1730-45 och style Pompadour efter ca 1745. Rokoko är en 1800-talslek med ordet rocaille som alltså var ett dominerande designelement inom rokokon, främst i relation till inredning och konsthantverk.

Den franska rokokon har en relativt kort levnadstid. Med början på 1710-talet blommar den snabbt upp, blir mycket populär och sprider sig över Europa. Men redan 50 år senare har den i Frankrike avlösts av nyklassicismen. Man har sett rokokostilarna som en reaktion mot

den mera stela, stränga och pompösa barocken. Generellt är de olika stilar som uppstår i Frankrike under 1700-talets första hälft också mycket mera lekfulla, avslappnade och naturinspirerade jämfört med barocken.

Det franska barocksmidet kännetecknas av en uppbyggnad kring en rektangulär ram, med vertikala spjälor och dekorativa bårder i ett repetitivt mönster, oftast nära den övre respektive nedre delen av ramen. I princip används denna mall på såväl grindar och galler som räcke. På grindarna oftast krönt med symmetriska, centralt placerade dekorationer i repoussé.

Parallellt med dessa räcken finns också sådana utan spjälor där ramen är fylld med symmetriska dekorationer som är en vidareutveckling av renässansens groteskinspirerade bildspråk.

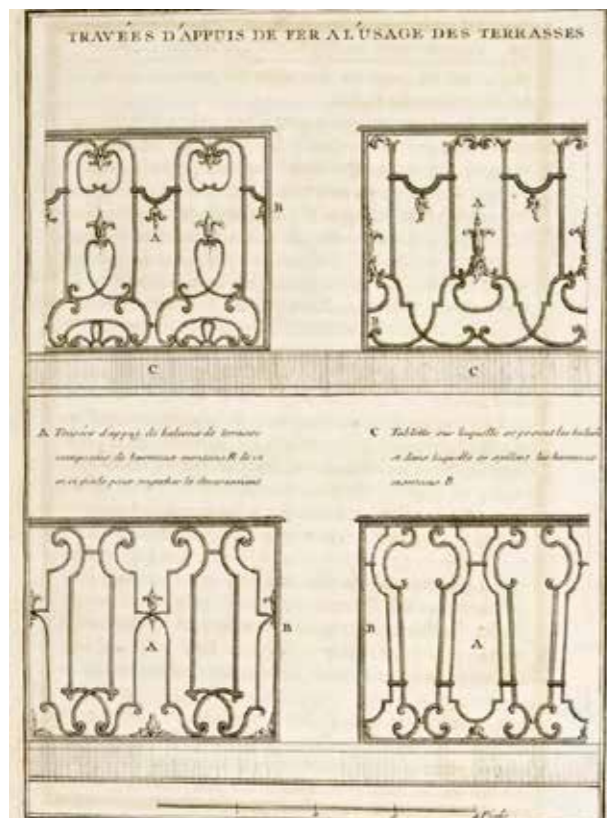
I Sverige introduceras barockstilen av arkitekten Carl



De gyllene grindarna vid Versailles. Ett av de finaste exemplen på franskt barocksmide.
Foto: Ali Sabbagh/Wikimedia commons/CC0 1.0 Public Domain Dedication



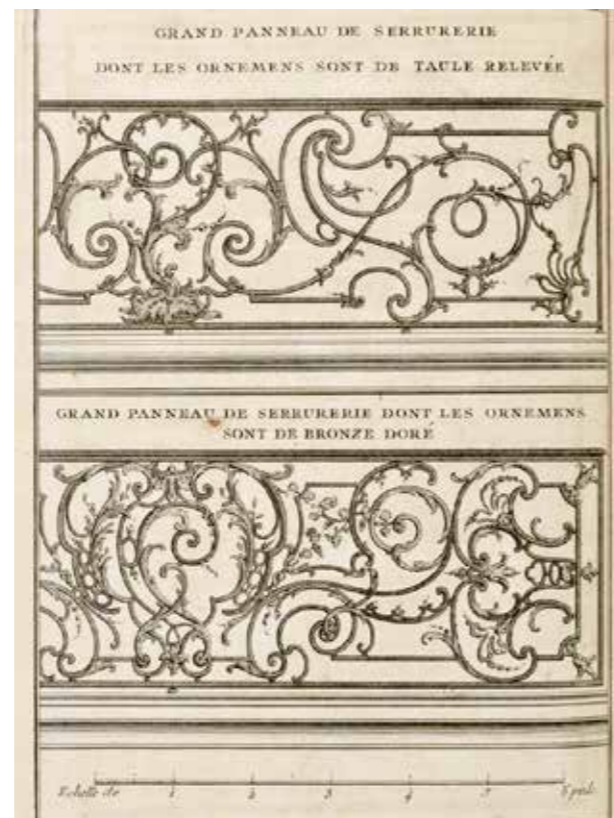
Balkongräcke från Versailles, antagligen ritat av Jean Le Blond på 1670-talet. Ett bra exempel på groteskinspirerat franskt barocksmide.
Foto: Kipp Jones/Wikimedia commons/CC BY 2.0



Exempel på mycket enkla barockräcken. Bild från Jacques-Francois Blondels *De La distribution Des Maisons De Plaisance Et De La Decoration Des Edifices En General* från 1738. Jacques-Francois Blondels är en av de franska mönsterstikkare som Carl Hårleman, enligt Brynolf Hellner, var mycket influerad av, och som han hade arbetat för under sin frankrikeresa. Foto: Bibliothèque nationale de France (www.gallica.bnf.fr)/Public domain.

Hårlemans far, trädgårdsarkitekten och överintendenten för de kungliga trädgårdarna Johan Hårleman (se helsidesbild på sid 16).

Det som sedan händer med smidet i Frankrike under 1700-talets början är att mallarna börjar mjukas upp. Fyrkantjärnet är fortfarande, som i barocksmidet, standard som basmaterial men bårderna börjar utvecklas till *rankverk*, som fortfarande är symmetriskt uppbyggda, men organiska och lekfulla. De för stilen så karakteristiska c-volutformerna och kulsamlingarna introduceras och utvecklas. *Rocailen* introduceras och utvecklas ständigt under perioden, till en början som ett dekor-element i fyrkantjärn, men snart appliceras repoussé-tekniken på rocailledekorationerna och dessa blir så



Exempel på mera dekorerade räcken med organisk slingrande dekor. Illustration ur Jacques-Francois Blondels *De La distribution Des Maisons De Plaisance Et De LA Decoration Des Edifices En General* från 1738. Foto: Bibliothèque nationale de France (www.gallica.bnf.fr)/Public domain.

småningom uteslutande gjorda i repoussé. Man börjar att fylla paneler med symmetriskt uppbyggda dekorationer som inte relaterar till vertikala spjälor, och som kan vara mycket enkla och nästan glesa jämfört med under barocken.

Parallellt utvecklas panel utan spjälor men med fritt växande slingrande dekorelement. Överlag är det franska rokokosmidet mycket mera levande och organiskt än det barocksmide det utvecklas ur. Likväl finns där ständigt en sorts återhållsamhet och man bibehåller en övergripande strukturell referens till barockens och senbarockens klassiska uppbyggnad av räcken och grindar.

Där rokokon verkligen utvecklas till sin fulla potential

inom det dekorativa smidet, är i Centraleuropa: södra Tyskland, Schweiz, Österrike, norra Italien och Tjeckien. Här växer under mitten av 1700-talet fram en mycket mera rikt dekorerad stil där asymmetri och en tyngre och mer kompakt dekoration blir norm. Rocailen utvecklas även mera och appliceras till en grad där den ibland i princip är hela dekorationen, och inte bara ett inslag. Inom det dekorativa smidet ser vi från denna period och detta område något av det hantverksmässigt mest extrema, stilistiskt mest utvecklade och mest

unika dekorativa smidet i världshistorien.

I denna rapport använder jag ordet rokoko delvis som tidsreferens för att beskriva en tidsepok i Sverige från ca 1730 och fram till det att nyklassicismen helt tog över vid slutet av 1700-talet. Men jag använder det också som en estetisk referens för att beskriva en specifik stil, eller rättare sagt en samling av stilelement som anspelar på hur franska konstnärer och arkitekter tolkar en rad, då moderna, stilelement och utvecklar stilen under 1700-talet.



Exempel på sydtysk rokoko. Grindhalva från Würzburger rezidenz, 1766. Foto: Bayerische Nationalmuseum

Carl Hårlemans ritning av skranket till Vasakoret i Uppsala domkyrka.
Foto: Riksarkivet



ARKITEKTERNA - FORMGIVARE OCH STILSÄTTARE

Carl Hårleman (1700–1753) är, om någon, förknippad med den svenska rokokon. Han har gått till historien som den arkitekt som egenhändigt introducerade rokokon i Sverige, och som också definierade hur den svenska rokokon såg ut och utvecklades i landet. Han reste tidigt i sitt liv till Paris och studerade i utlandet under en period om sex år, från 1721 till 1727. I Paris arbetade han för arkitekten och landskapsarkitekten Claude Desgots och hade via honom möjlighet att umgås med den tidens främsta arkitekter som Jules Robert de Cotte, Gilles Marie Oppenord och Francois-Antoine Vassé.

Tillbaka i Sverige arbetade han under överintendent Carl Gustav Tessin, och blev senare själv överintendent. Han var ansvarig för en lång rad prestigefulla byggen, samt blev en av grundarna av Ritakademien, nu Kungliga Akademien för de fria konsterna eller Konstakademien. När man läser Brynolf Hellners bok *Konstsmide* är det också tydligt att han tillskriver Hårleman en mycket stor roll som stilskapande inom 1700-talssmidet i Sverige, och visst går det inte att komma undan att Hårleman har ritat en del smide som man kan välja att se som definitionen av »svensk rokoko«. Det är tydligt att Hårlemans stil speglar den tidiga franska rokokon. Hans linjeföring är präglad av, till exempel, Jacques Francois Blondell, som han studerade hos i Paris, och Louis Crépy och andra samtida parisiska arkitekter och mönsterskapare.

I och med att Hårleman blev rikets mest framstående arkitekt, och att vi måste anta att han visste hur viktigt det dekorativa smidet var i Frankrike, kan man tycka det är underligt att det inte finns mera smide bevarat från hans hand. I det här projektet studerar jag en del

alster som vi antingen vet är ritade av Hårleman eller som är tillskrivna honom. Det rör sig om korskranket i Riddarholmskyrkan, trappräcken på Stockholms slott och korskranket i Vasakoret, Uppsala domkyrka.

Jean Eric Rehn (1717–1793) var i första hand kopparstickare och grafiker. Under sin första utlandsvistelse 1740–45 arbetar han i Paris som gravör för hovgravören Jacque-Philippe le Bas. Han blir hemkallad av Hårleman och anställd vid hovet främst för att utveckla konsthantverkdesign inom olika material, men så småningom också som medarkitekt. 1755 åker han åter till Paris, och det är egentligen efter denna resa, och efter att han blir hovintendent 1757 som man börjar se smide ritat av honom. Rehn är lärjunge till Hårleman, och som sådan uppfostrad i rokokons formspråk, men i och med att han är yngre attraheras han också av den



Trappräcket på Stora Väsby, ritat av Jean Eric Rehn.
Foto: Gunnar Sundgren/Wikimedia commons/Public domain

nyklassicism som han introduceras till under sin resa till Paris under 1750-talet. Rehn har ritat en mängd smidesalster, främst till olika bruksmiljöer i Uppland. Dessa är alla otroligt välproportionerade och väldesignade, men kan stilmässigt inte riktigt betecknas som rokokoklassicism. Egentligen faller de inte heller riktigt under nyklassicism, de är mera vad jag skulle kalla egenartat »Rehnska«. Vissa av Rehns arbeten, som trappträcket till Stora Väsby slott, är i själva verket en sorts blandning av Blondels formspråk och Hårlemans enkla återhållsamhet i relation till dekoren, men med en egenartad Rehnskhet i designen.

Dock måste jag erkänna att det finns starka rokokodrag, som till exempel kulsamlingar. Andra av Rehns arbeten är mycket långt från rokokon i sitt formspråk, och även om de är gjorda samtidigt med tre av korskranken i Uppsala domkyrka, har de, i mina ögon, rent stilmässigt mycket lite med rokokon att göra.

Det som är fascinerande med Rehn är att han blandar barock, rokokon och nyklassicism. Vissa arbeten, på till exempel Gimo, Forsmark och Lövsta bruk, har överlag, ett mycket stramt och återhållsamt nyklassicistiskt formspråk, men med inslag av rokokodekor.

Andra arbeten, som till exempel på Stora Väsby, har ett otroligt rörligt och organiskt rokokoinspirerat, men samtidigt mycket originellt, formspråk, som jag bara har sett från Rehns hand. Slutligen har räcken på Ljungs slott ett mycket fint, relativt enkelt, klassiskt rokokoformspråk där man bara anar nyklassicismen.

Det anmärkningsvärda är att det tidsmässigt inte verkar vara någon utveckling från det ena till det andra, utan att alla stilar existerar samtidigt. Rehn är enligt *Svenskt biografiskt lexikon* och andra källor upphovsman till den gustavianska stilen, och kanske kan man beteckna hans verk vid de uppländska bruken som gustavianskt smide. Inom denna undersökning har jag dock valt att inte ha med några smidesalster ritade av Rehn.

Carl Johan Cronstedt (1709–1779) reste 1735–38 i Europa, i Tyskland, Italien och Frankrike. Hemkommen studerade han under Carl Hårleman, och blev överintendent efter dennes död 1753. På så sätt måste man kanske räkna Cronstedt som rokokoarkeitekt. Hans efterlämnade smidesalster kan också på något sätt ses



Balkongräcke på Ljungs slott, ritat av Jean Eric Rehn.
Foto: Inger Nyberg



Grind på Gimo bruk, ritad av Jean Eric Rehn.

som rokokoinspirerade, fast det är svårt att hitta några direkta utländska förlagor. I digitala arkiv har jag hittat sju ritningar på smidesalster av Cronstedt. De är alla grindritningar och mycket enkla. Egentligen tycker jag att de, liksom grindarna i Riddarhuset, mera än något annat speglar klassisk barock. Ibland har de rokokodekorelement, antingen som krön eller som del av grinden, fast då använd i en barock mall.

Det finns två ställen där Cronstedt verkar vilja spegla den samtida centraleuropeiska rokokon. På en av grindritningarna finns ett krön som ser ut som att det är tänkt att vara gjort i repoussé och som har en mycket tysk senrokokokänsla. Själva grinden saknar dekoration och jag har inte kunnat hitta upplysningar kring om den någonsin har gjorts.

På grindarna i Gävle och Torsåker skiljer sig också krönets dekoration från annat 1700-talssmide i Sverige. Inspirationen från den centraleuropeiska rocailledekoren är tydlig. Detta är egentligen de enda exempel på centraleuropeiskt inspirerat rokokosmide jag har hittat i Sverige.

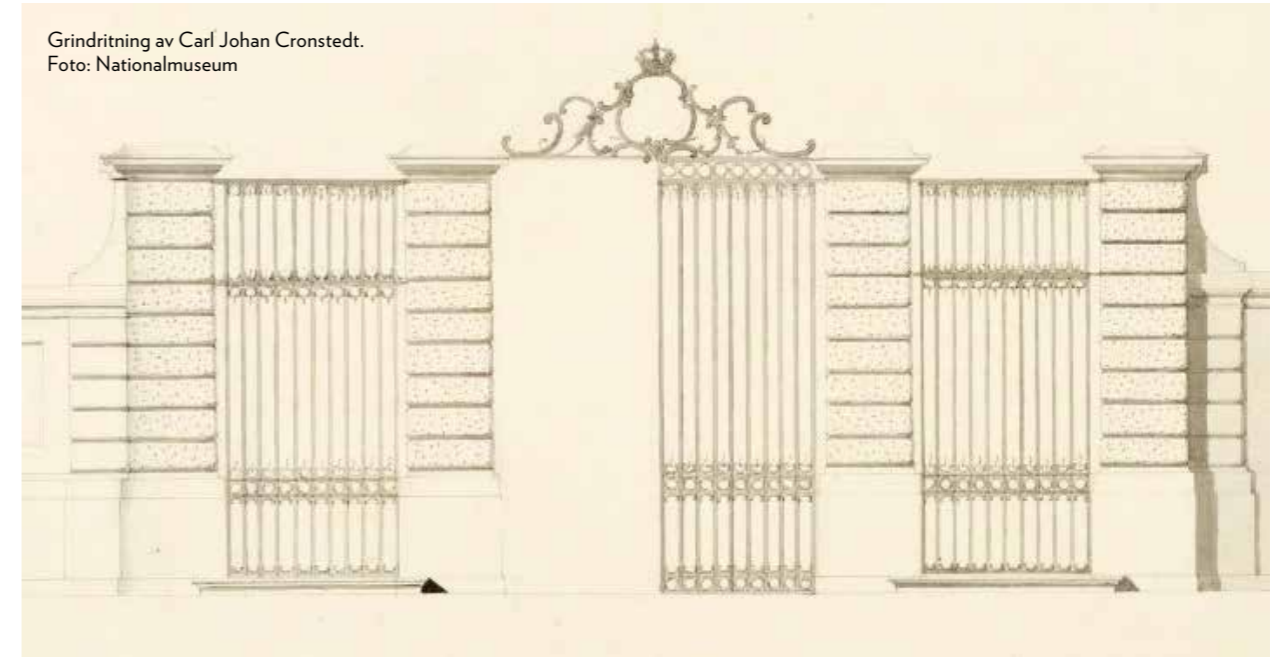
Inom denna undersökning har jag med två verk ritade av Cronstedt: Grindarna i Riddarhuset i Stockholm och grindarna vid Gävle slott. Det är osäkert om han också har ritat grindarna till Torsåkers kyrka, eller om smeden Sven Boman bara har improviserat med utgångspunkt i den mall han året innan hade använt till grindarna vid Gävle slott.

Olof Tempelman (1745–1816) är lärjunge till Carl Fredric Adelcrantz, som blir överintendent efter Cronstedt. Tempelman har ritat korskranket till Sturekoret i Uppsala domkyrka. Jag tror att han också kan ha ritat skranket till De Geers kor, eftersom de är mycket lika och antagligen gjorda tidsmässigt nära varandra. Han ritar korskranket 1778, och man måste nog föreställa sig att han ser Sturekorets skrank som en stilövning i »gammal« stil. Sturekoret har antagligen ritats med inspiration av Vasakorets skrank, och gjorts i liknande formspråk för att passa in i kyrkans stil. Tempelman räknas vanligtvis som en gustavianskinspirerad arkitekt, och hans yrkesperiod ligger relativt sent under 1700-talet. Jag har inte kunnat hitta uppgifter om att han har ritat andra smidesalster, vilket troligen kan förklaras med den sparsamma användningen av smide

inom den gustavianska respektive nyklassicistiska stilen. Tempelman är på så vis inte stilskapande inom smide i Sverige, och därmed som arkitekt inte riktigt relevant för denna undersökning. Trots detta har jag i denna undersökning med ett, kanske två, mycket fina klassiska rokokoskrank i Uppsala domkyrka som han ritat.

Även om man, som Brynolf Hellner gör, kan beteckna Carl Hårleman som skaparen av den svenska rokokosmidesstilen kan man också välja att se hans stil som en av flera, vilket jag har gjort i denna undersökning. Både Jean Eric Rehn och Carl Johan Cronstedt utvecklade en annorlunda »svensk rokokostil«, och även om den kanske inte är lika lätt att jämföra med det franska ursprunget som Hårlemans stil, har de båda en klar referens till rokokons formspråk.

Om man tittar på originalritningar av smidesalster i arkiven, av vilka jag har hittat mindre än tio gjorda av var och en av de tre ovan nämnda arkitekterna, har de alla en tydlig egen stil med egna tolkningar av sina utländska referenser.



SMEDERNA – FORMGIVARE OCH HANTVERKARE

Smederna i Sverige är under 1700-talet hantverkare, förstått på det sättet att de arbetar mot en kund utifrån en ritning som de inte själva har haft mycket inflytande över. Arkitekterna har den konstnärliga visionen och tar de estetiska besluten ner på detaljnivå. Detta sätt att dela upp arbetet på är på många sätt likt det som finns inom arkitekturen idag, men det är inte historiskt sett en självklarhet.

Enligt Brynolf Hellner har mästersmederna under den tyska renässansen en helt annan ställning. De har makt, är starkt organiserade inom skrän och betraktas av sin samtid som till lika del konstnärer och hantverkare. Det är de som ritat och gestaltar alla de stora smidesalster som präglar denna långa tidsepok. De arbetar, precis som rokokons arkitekter, utifrån förlagor gjorda av samtidens mönsterritare och konstnärer, men det är smederna som gestaltar och tar de estetiska besluten, inte arkitekterna.

Detta betyder att vi, särskilt på kontinenten, har en mängd »kända« mästersmeder under 1500- och 1600-talen, smeder som utvecklar sin egen stil och skapar sig en karriär kring lika delar gestaltande och hantverk. Detta betyder också att vi ibland vet mycket mera om dem, eftersom de dels var kända i sin samtid och det ibland finns skriftliga källor bevarade, och dels för att deras verk ibland är så spektakulära i sina tolkningar av samtida stil, att efterkommande historiker har tyckt att det var värt att forska i dem. Ett bra exempel är Böhmskfödde Caspar Fincke (1684–1655), som var verksam i Danmark och skapade sig en karriär som Christian IV:s hovsmed.

Intressant nog fortsätter smederna i det centraleuropeiska området att ha denna makt, också efter att

området slutar att vara stilinfluerande inom resten av Europa, vilket gör att man här ser en mycket större variation inom stilarterna också efter renässansen. När Frankrike tar över som estetisk stormakt i Europa efter trettioåriga kriget under mitten av 1600-talet och barocken blir den nya stilen, implementeras också den mera pyramidiska och hierarkiska uppdelning av yrken som hade växt fram inom det franska kungariket. Detta betyder att arkitekterna till stor del, i alla fall inom de franskinspirerade områdena, tar över och ritat och designar allt smide.

Att arkitekterna ritat alla designer gör dock inte att smidet blir sämre eller mera fantasilöst, men kanske att det inom de franskinspirerade områdena blir aningen mera uniformt. 1600- och 1700-talens arkitekter hade nästan alltid en relativt stor hantverksmässig kunskap och kände till material och tekniker inom de hantverk som ingick i arkitekturen. Det hängde dels samman med att det var en del av den generella utbildningen, dels med att många arkitekter började som hantverkare, till exempel graverare eller mönsterritare, och dels för att det ofta fanns hantverkare lite längre bak i släkten, eller i andra delar av den. Till exempel var ju Carl Hårlemans farfar trädgårdsmästare och hans far trädgårdsarkitekt.

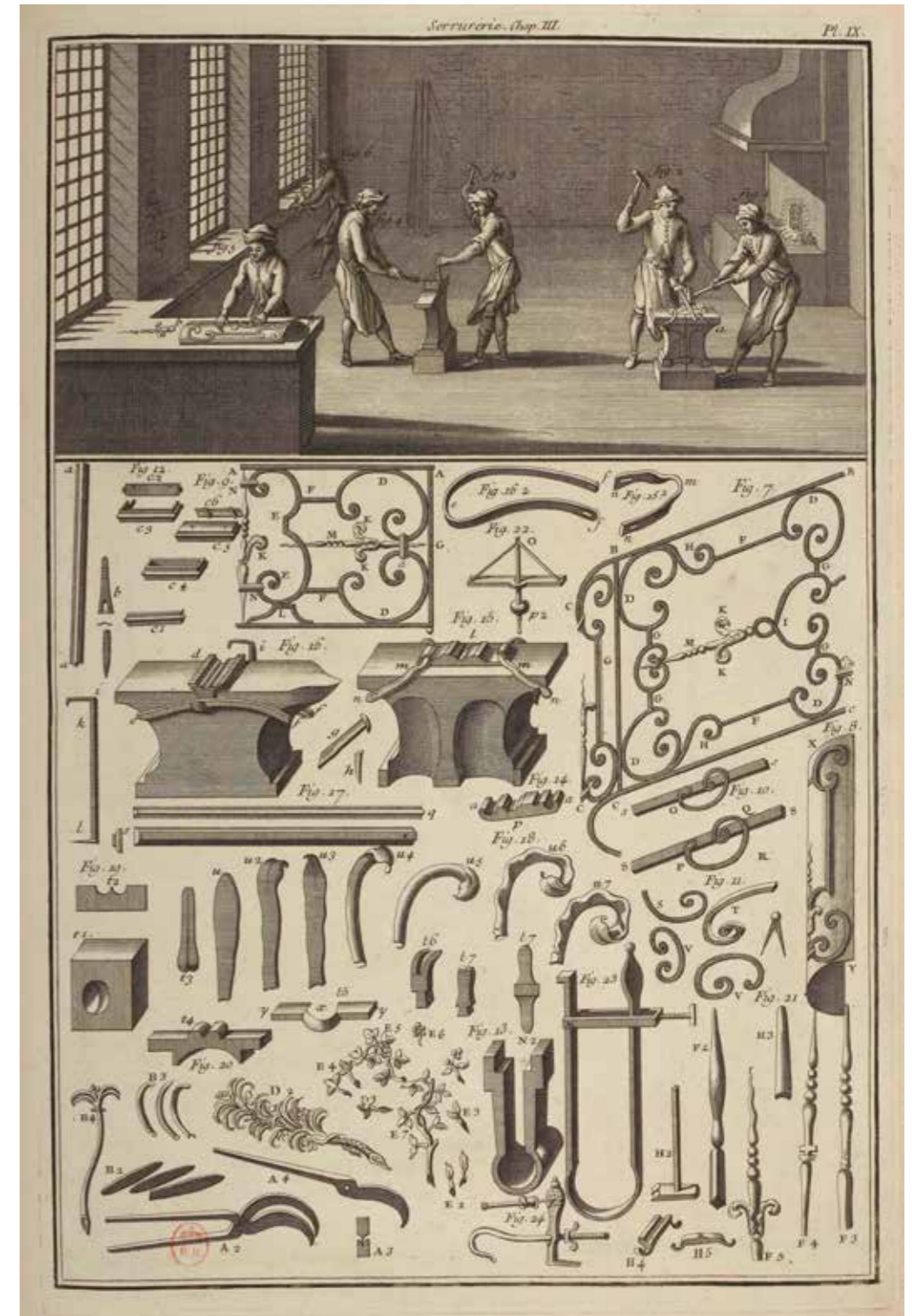
I relation till detta måste det dock nämnas att det inte nödvändigtvis alltid var så. I England skapar den franska mästersmeden Jean Tijou sig en storslagen karriär som hovsmed och designer av sina egna smidesalster under slutet av 1600-talet. Han inspirerar en rad tongivande mästersmeder i England under sent 1600- och tidigt 1700-tal, till exempel Robert Bakewell of Derby och The Davies brothers of Croes Foel i norra

Wales. Det är smeder som alla själva designar och utför underbara smidesalster, varav väldigt många fortfarande existerar och vars upphovsmän är kända och uppskattade som skapare av en egen engelsk smidesstil.


I Sverige är 1700-talets smeder oftast mera anonyma. Av de tio smidesalster jag har undersökt har jag lyckats att säkert knyta smeders namn till tre stycken. Vi vet att Sven Boman, klensmedsmästare i Gävle, har gjort grindarna till Gävle slott (och till Torsåkers kyrka som jag inte har med i denna undersökning). Vi vet också att Christopher Dachant från Gävle har gjort skranket i Trefaldighetskyrkan i samma stad och trappträcket vid huvudentrén till Gävle slott. Båda har mejslat in sina namn i respektive alster, och på så sätt säkrat att de inte blev glömda. Dachant är den enda jag har hittat lite mera information kring än bara ett namn (se nästa kapitel under objekt nr 8).

Ibland finns det ett namn knutet till ett verk. Exempelvis kan Georg Carl Bauman, slottssmed vid Stockholms slott, enligt Brynolf Hellner ha gjort skranket till Karolinska gravkoret i Riddarholmskyrkan. Enligt Herman Bengtsson i boken *Uppsala Domkyrka* ska en Zetterström ha gjort Vasakorets skrank i denna kyrka.

Enligt min kännedom, är det ingen som har forskat specifikt på denna periods smeder, och jag misstänker att det skulle vara svårt att hitta källor som beskriver mycket mer än namn och titel. Möjligen kan det finnas uppgifter om löneutbetalningar eller liknande. De som har lyfts fram i efterhand är arkitekterna. Det är de som ritat de smidda föremålen, de som tar de estetiska besluten, och de som vet hur modet ser ut på kontinenten.



En konstsmidesverkstad i Frankrike på 1700-talet. I *Art du serrurier* av Henri-Louis Duhamel Du Monceau 1776, Bibliothèque nationale de France.



Detalj från korsranken i
Riddarholmskyrkan.

UNDERSÖKNING AV SMIDESFÖREMÅL

För denna undersökning har jag valt tio smidesobjekt som jag har undersökt och dokumenterat på plats. Jag har valt objekten utifrån en rad olika kriterier.

Det första kriteriet är att objekten placeras sig tidsmässigt innanför den period som projektet avser, alltså 1730-talet till 1770-talet, och dessutom har en estetik som på något sätt knyter an till rokokon som stilperiod. Detta kan låta självklart, men det finns en mängd mycket fint smide från denna tidsperiod som relaterar till rokokon i Sverige, men som jag har svårt att klassificera som rokoko rent stilmässigt. Till denna grupp räknar jag framförallt mycket av det smide som är ritat av Jean Eric Rehn.

Det andra kriteriet är att jag ska ha kännedom om objekten. Sverige är ett stort land, och detta är bara ett kort projekt. Jag har varit tvungen att i stort sett uteslutande förlita mig på skrivna källor för att hitta objekten. Fördelen med skrivna källor är också att det ofta är någon som har undersökt objekten tidigare, och kanske har hittat relevanta uppgifter om dem i arkiv etc. Till detta arbete har min huvudkälla varit Brynolf Hellners bok *Konstsmide* från 1950. Denna har varit ovärderlig i arbetet med att identifiera de olika objekten, och har gett mig en mängd basinformation. Jag har därefter hittat andra beskrivna objekt, som Hellner inte har med, till exempel trappgrindarna i Riddarhuset och Sture- respektive Hornska korsranken i Uppsala domkyrka, som det har lyckats mig att hitta uppgifter kring i annan litteratur. Jag har dessutom hittat för mig okända objekt i samband med att jag har rest runt och dokumenterat smide. Till exempel ett trappräcke till östra flygeln på Gävle slott, som sannolikt är från 1738 när huset var färdigbyggt, och som jag varken har kunnat knyta en arkitekt eller smed till.

Det sista kriteriet har varit att jag skulle ha möjlighet att dokumentera objekten. Jag har därför valt objekt som ligger relativt nära varandra, i Stockholm, Uppland och Gästrikland. Huvudparten av de smidesalster jag har hittat beskrivningar av finns i Svealand. Om detta kan förklaras med 1700-talets maktstruktur och en koncentration av rikedomar just där, eller kan tillskrivas Brynolf Hellners, kanske Stockholmscentrerade, urval vet jag inte. Men jag föreställer mig att det finns fina rokokosmidesobjekt i andra delar av landet också, jag har bara inte hittat dem än.

I min undersökning av objekten har jag oftast varit på plats en-två timmar per objekt. Jag har börjat med att försöka förstå objektens övergripande struktur och uppbyggnad. Hur ser ram, spjälor, rankverk etc. ut, och hur relaterar de till varandra? Detta är särskilt viktigt i de fall där jag inte tidigare har sett objekten på bild. Därefter mäter jag de olika komponenternas tjocklek och hur denna varierar. Jag tittar efter järnverksmärken och kollar järnets kvalité överlag. Därefter studerar jag de olika komponenterna mera detaljerat, jag tittar på den hantverksmässiga kvalitén hos olika detaljer, till exempel nitar, genomstickningar och samlingar. Jag undersöker om det finns rester av färg eller förgyllning. Jag kollar också efter tekniska avvikelser eller kuriositeter. Exempel på detta kan vara sättet att avsluta c-voluterna på grindarna i Riddarhuset, Christopher Dachants tolkningar av desamma, eller senare förändringar av objekten. Slutligen försöker jag få en övergripande känsla för smedens generella formsinne och materialkänsla. Jag fotodokumenterar löpande under processen, vilket gör det mycket lättare att jämföra objekten när jag sedan arbetar med beskrivningarna.

I beskrivningen av föremålen använder jag ofta

begreppen stramhet, grovhet och klumpighet. Jämfört med hur jag beskrivit smidesföremål i tidigare kapitel så är dessa termer som utgår från min nutida värdering av dessa föremål, och som beskriver hur de omedelbart skulle uppfattas idag. För att tydliggöra vad jag menar kommer här en snabb redogörelse för begreppen.

Med stramhet menar jag att materialet är uniformt i tjocklek över hela längden och att det är slätt och rakt. Eller att spjalorna är vertikala och med samma avstånd. Att linjerna i dekoren är jämna, samlingarna täta och att möten inte bryter linjerna, och att det syns att smeden generellt var skicklig och noggrann.

Med grovhet menar jag att materialet är ojämnt och att det syns att smeden kanske inte var van att arbeta med så klena dimensioner och möten i materialet, men att han annars var en habil smed.

Klumpighet syftar oftast mera på slarv i hantverket överlag, till exempel att samlingarna inte möts, eller stör linjerna i ornamentiken, att nitarna är stora, slarvigt nitade och sticker ut. Det ena begreppet utesluter inte nödvändigtvis det andra, och ett föremål kan till exempel vara både stramt och grovt på det viset att smeden lyckats få till ett bra resultat med fina linjer och hyfsat övergripande uniformitet trots ett grovt och ojämnt material.

OBJEKT NR 1

GRINDAR I TRAPPHUSET, RIDDARHUSET, STOCKHOLM

Tillkomstår: 1755

Ritat av: Carl Johan Cronstedt

Originalritning finns: Ja. Nationalmuseums arkiv:

Inventarienummer NMH CC 347

Smed: Okänd

Mått

Spjälor: Ca 20 mm i fyrkant

Ram: Ca 27 mm i fyrkant

Horisontella stänger: Ca 24 mm fyrkant

Järnverksmärken: Ja

Nitar: Runda i samlingen av ramen och i halvt i halvt-samlingar, men rektangulära i nedre delens ramverk. Rektangulära i t-samlingar där vertikala spjälor sluter i horisontala.

Färg: Grindarna är helsvarta, målade med relativt tjock svart färg, antagligen oljefärg.

Skick: Fint skick, ingen rost. Sitter på originalplatsen och är dagligen i öppet läge.

Beskrivning

Det finns två identiska grindar, en i varje trappa.

Grindarna är symmetriskt uppbyggda. De består av en kraftig ram, med ett enkelt krön. Det finns en dekorativ symmetrisk upprepande bärd i topp och botten med vertikala spjälor emellan. Hantverksmässigt är grindarna rätt grovt smidda och saknar kanske lite av den stramhet som originalritningen beskriver. Vissa sammanfogningar lite hastigt gjorda, och nitarna är på flera ställen mycket grova.

Ändarna på c-voluterna är gjorda genom att materialet sträckts ut till en kort spets, som då är cirkulärt smidd in mot sig själv för att bilda en rund vulst. Detta skiljer sig från övriga föremål i min undersökning där ändarna är stukade och sen smidda i form.

Two olika metoder har använts i framställningen av »flammorna«. De som finns i änden av spjalorna är smidda av själva spjalorna, genom att sträcka en spets i änden, bocka tillbaka den vinkelrätt, runda toppen och sen bocka fram spetsen igen. De som är nitade tror jag är gjorda på samma sätt, fast med en utsmidd nit rakt under »huvudet«. Båda är alltså bara runda på sidorna och platta på framsidan.

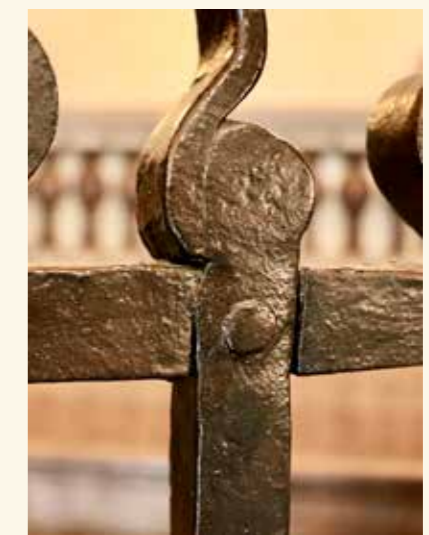
Grindarna har spetsar och tofsliknande dekor i gjutjärn, eller annan gjuten metall. Grindarna följer Cronstedts ritning. Dock fattas repoussé-bladen på krönet. Det är ovisst om de är borttagna, eller aldrig funnits. Jag skulle gissa på det senare.

Design och stil

Designen på grindarna är relativt gammaldags för sin tid, och pekar mera mot en klassisk barockdesign avpassad för en grind, än mot den rokokostil som var högsta mode när de tillverkades. Den fyrkantiga ramen med centralt krön och de vertikala spjalorna som möts av vertikala dekorband, samt flammor, spetsar och tofsar är alla designelement som pekar bakåt mot klassisk barock. De enda egentliga rokokodesign-elementen på grinden är c-voluterna, fast dessa är använda som delar av en stram barock dekorationsbärd, inte som mera fria och organiska rokokorankverk.



C-volut.



»Flammor«.



KAROLINSKA GRAVKORETS SKRANK, RIDDARHOLMSKYRKAN, STOCKHOLM

Tillkomstår: 1740-talets början.

Ritat av: Carl Hårleman enligt Brynolf Hellner.

Originalritning finns: Nej

Smed: Kanske Georg Carl Bauman, slottssmed på Stockholms slott. Återigen enligt Brynolf Hellner.

Mått

Spjälor: 20 mm fyrkant

Ram: 25 mm fyrkant

Rankverk nedre delen: 22 x 16 mm

Järnverksmärken: Nej

Nitar: Rektangulära i kulsamlingarna, runda där löv eller gjuten dekor är pånitade.

Färg: Skranket är svartmålat med förgyllda detaljer. Färgen är

tjock, och det syns att skranken har blivit övermålad utan att ha blivit rensade innan. Vissa ställen där färgen spruckit och skalar av. Det syns förgyllning under den svarta färgen på repousséarbetet på den undre delen av grinden.

Skick: Ok. En samling i översta högra hörnet har lossnat och en del av den gjutna dekorationen fattas. Vissa löv i rankverket är böjda eller skadade. Ingen nämnvärd rost. Sitter på originalplats. Dagligen stängd och används inte.

Beskrivning

Skranket är symmetriskt uppbyggt och består av fyra sektioner, de två sidosektionerna mot väggarna är enkla galler i fyrkantsjärn med vertikala spjälor och utan någon dekoration. Själva grinden i mitten är uppbyggd av vertikala spjälor som i över-

och nederkant knyter an till rankverk av nästan enbart c-voluter. Centralt i toppen av grinden, som ett krön, finns ett relativt stort gjutet och förgyllt bronsornament föreställande Lilla riksvapnet, bestående av en skiva med tre kronor, krönt av en stjärna och en krona, och omgiven av pälsliknande remsor med klor eller tänder samt ekbladsrankor.

Alla möten i rankverket och mellan detta och spjälorna är kulsamlingar, där vissa kulor är tillplattade för att få plats mellan fyrkantsjärnen, ofta lutande mot den ena sidan så att de framstår som inklämda mellan dessa.

Mycket fin och levande lövverksdekor som ska illudera repoussé. Löven är, som det centrala bronsornamentet, gjutna, och på vissa ställen upp till 7 mm tjocka, de är sen nitade på järnet. Dessa grindar är hantverksmässigt bland de mest välsmidda och genomarbetade föremålen i denna undersökning. De har en stramhet och noggrannhet i utförandet som vittnar om att det har varit en mycket skicklig smed som har gjort dem.

Design och stil

Jämfört med rokokosmide i Frankrike är grindarna mycket enkla, avskalade och nästan en sorts destillat av rokoko, det finns mycket lite dekor, men det som finns är välgjort. Sättet att anordna spjälornas möte med c-voluten, där spjälorna utgår från mitten av c-voluten, är, enligt Hellner, typiskt för Hårleman, och saknar förebild i det samtida franska materialet. Man kan tycka att det är svårt att beskriva en stil utifrån att det bara finns några få dekorativa objekt kvar som vi är relativt säkra på är ritade av Hårleman. Värt att lägga märke till är att det på sidorna av den centrala dekorationen i krönet finns två små ovala, svagt böjda ringar. Detta kan tolkas som ett sorts rocaille, om än en mycket enkel intill inte existerande rocaille. Ringarna är desamma som används tillsammans med repoussé för att bilda rocaillemönster inom tidigt franskt rokokosmide.

Hur som helst är dessa grindar ett mycket fint exempel, kanske EXEMPLET på hur svensk rokoko i Hårlemans tolkning ser ut. Enkelt, avskalat, stramt, symmetriskt och välgjort.



Lilla riksvapnet.



Typisk kulsamling med gjuten repoussé.



TRAPPRÄCKE I VÄSTRA TRAPPANS AVSATS, STOCKHOLMS SLOTT

Tillkomstår: Tidigt 1750-tal

Ritad av: Troligen Jean Erik Rehn, under supervision av Carl Hårleman, detta enligt Brynolf Hellner.

Originalritning finns: Nej

Smed: Okänd, men utifrån hantverksmässiga likheter med skranket i Riddarholmskyrkan skulle det kunna vara Georg Carl Bauman.

Mått

Spjälor: 20 mm fyrkant

Ram: 20 mm fyrkant

Järnverksmärken: Nej

Nitar: Rektangulära

Färg: Svartmålat med tjock svart färg

Skick: Om man bortser från att dekorbitar saknas är det i gott skick. Tyvärr är det svårt att se ordentligt, de två små panelerna döljs bakom två stora urnor, och den stora högra panelen har en del lampor och sladdar fästade med buntband av plast.

Beskrivning

Räcket består av fyra paneler. En centerpanel med två sido-

paneler i samma stil, och en högre panel i ungefär samma storlek som centerpanelen, i en lite annorlunda stil.

De två små sidopanelerna är lika varandra. Centerpanelen har en stor gjuten centerdekoration i mässing föreställande två grenar med tre kronor på runt en stjärna. Högra panelen har en lika stor mässingsgjuten centerpanel i form av en skiva med tre mindre kronor, krönt av en stor krona och omgiven av pälsliknande remsor mycket lika de som finns på riksvapnet på skranken i Riddarholmskyrkan. De två stora panelerna är båda symmetriska över mitten, och är uppbyggda mest av spjälliknande dekor som dock inte är rak eller strikt vertikal, och som gradvis övergår i rankverket. Den högra panelen har längst ut mot sidorna två klassiska tidiga rokokoornament över hela panelens höjd

De två små panelerna är också uppbyggda av svängda, nästan vertikala spjäldekorer som övergår i rankverket. I mitten finns ett centralt dekorationselement, som är asymmetriskt.

Hantverksmässigt är räckena mycket lika skranket i Riddarholmskyrkan. De har samma stramhet och noggrannhet i utförande. Kulsamlingarna är, som i Riddarholmskyrkan, individuellt tillplattade, på vissa ställen rakt, på vissa snett. På

flera ställen på de två stora panelerna finns kulor i samlingarna som är lite större än de andra och dessutom har två små kulor på sidan.

Dekorarbetet liknar också mycket det från Riddarholmskyrkan. Det finns också här gjutna detaljer som ska illudera repoussé, dock är en del av dem gjutna som massiva gren- och lövliknande element, något kraftigare än i Riddarholmskyrkan.

Den vänstra av de små panelerna har förlorat en del av sin dekor vilket gör att man kan se att den har varit fastnitad vid handledaren med en horisontal rektangulär nit, och vid själva spjälkan med två vertikala runda nitar.

Den stora högra panelen har förlorat någon sorts dekor längst upp i båda hörnen, där det finns en rektangulär nit kvar som sitter fast i handledaren och går genom en c-volut. Denna har ett runt hål som jag tänker har använts för att skruva fast ett ornament. På samma panel fattas troligen också någon sorts dekor i de två mellanrum som finns mellan spjälorna på båda sidorna av centerpanelen. Här finns en kula kvar på varje sida, som sitter lite konstigt mitt i ingenting. Jag skulle gissa på att det har varit en oval cirkel med en kula på varje sida.

Design och stil

Centerpanelen och de två mindre panelerna på varje sida om detta passar stilmässigt bra ihop, medan panelen längst till höger har en uppbyggnad och designelement som skiljer sig från resten.

Som i Riddarholmskyrkan är detta ett mycket fint arbete rent tekniskt. Det är välgjort och välproportionerat. Det är också det rokokosmide i Sverige med mest repousséornament (även om det tekniskt sett inte är repoussé i och med att det är gjutet), och det enda som faktiskt har två stilelement som är betydande i definitionen av den franska rokokon: asymmetri och rocaille. De två stora panelerna är symmetriskt uppbyggda, medan de små har en diskret liten asymmetri kring mittaxeln och den stora högra panelen har ett bandornament centralt i botten som i alla fall är ett försök till en rocaille.

Stilmässigt ger dessa arbeten en mera organisk känsla än allt annat från Hårleman, och det är kanske också orsaken till att Hellner tänker att Rehn har varit involverad. Det är inte omöjligt att Rehn har varit med om att designa räcket, men om man ser på Hårlemans skisser i arkivet framträder en samstämmighet mellan dessa och räcket på slottet. Även om idén om topp- och bottenornament i c-volut förbundet med vertikala spjälor fortfarande finns, så är spjälorna inte raka och ornamentet inte strikt avgränsat. Man skulle kunna säga att man kan se stilinspiration från till exempel arkitekten Jacques-François Blondels här.



Småkulor på kulsamlingen.



Rektangulär nit där den pånitade dekordelen försvunnit.



Rektangulär nit med hål för att nita eller skruva fast mindre dekordel, nu borta.



Dekordel, ett av få exempel i Sverige på rocailledekor i själva smidet.



Foto: Olle Norling/Upplandsmuseet



Gjutna ornament.

KORSKRANK VASAKORET, UPPSALA DOMKYRKA, UPPSALA

Tillkomstår: 1737

Ritav: Carl Hårleman (ritning osignerad, identifierad av Åke Stavenow i Tessinsamlingen).

Originalritning finns: Ja. Nationalmuseums arkiv, Inventarie-nummer NMH CC 3223.

Smed: Zetterström, enligt Herman Bengtsson

Mått

Spjälor: 20 mm fyrkant

Ram: 25–27 mm fyrkant

Senare insatta delar 18–20 x 8–9 mm

Järnvärksmärken: Ja

Nitar: Rektangulära

Färg: Jämn svart färg med förgyllda repoussé- och plåtdelar

Skick: Bra skick

Beskrivning

Skranket är symmetriskt uppbyggt och består av två galler mot sidorna med en krönt dubbelgrind i mitten. Centralt i

krönet finns riksvapnet och överst en krona. Båda är gjutna i brons och förgyllda, riksvapnet med blå grund och förgylld krona och kant.

Båda gallren och grinden är uppbyggda av vertikala spjälor mellan rankverk i topp och botten. Runt hela grinden löper en bård med ovala cirklar, mycket lik det som finns i en del av Blondels ritningar. Gallren består av en stor symmetrisk panel speglad över mitten, vertikalt, men med olika topp och botten. Närmast grinden finns en smalare panel med rikare dekor, också detta symmetriskt och speglat vertikalt över mitten. Längst ute mot väggen finns en halv panel som speglas mot den halva längst bort på andra sidan.

Hantverksmässigt är det ett mycket fint arbete. Materialet är slätt och fint, fina samlingar, både halvt i halvt- och kulsamlingarna är välgjorda. Kulorna i kulsamlingarna är inte runda, utan mera rombformade. Det finns en del gjutna dekor-detaljer, som är välgjorda. Det finns också en del repoussé-bladverk som är mycket fint gjorda, mycket tunt (1–2 mm) och delikat med en fin 3-dimensionalitet. Intressant nog är de

tre förgyllda vasakärvarna i plåt mycket klumpigt gjorda, och jag misstänker att de har kommit till senare, jag tror inte de är gjorda av samma person som har gjort det andra repoussé-arbetet. De finns med på originalritningen, men kanske har originalen försvunnit och de nuvarande kommit till i samband med att man har ändrat på skranket.

Skranket har tyvärr blivit påbyggt senare. I de sex stora c-voluter som finns i botten av galler och grind, och i två mindre c-voluter på grindarna har man med hjälp av svep satt in mindre ovala, och c-ovala cirklar i klenare material. Man har också, med svep, satt in rader med ovaler mellan spjälorna i både galler och grind från botten till toppen och ungefär hälften av vägen upp. Alla rader med ovaler är krönte med en kula och vågformat tillspetsade plattjärn (flamma). Det är tydligt att det är gjort av en annan hantverkare, både för att det är sämre rent hantverksmässigt, men också för att det bryter stilen i resten av skranket och är gjort av material av en annan dimension. Särskilt svepen skvallrar om att det har kommit till senare, eftersom det är en teknik som inte används alls i några av de andra 1700-talsskranken i kyrkan. Dessutom finns de nämnda detaljerna inte med på originalritningen.

Denna ifyllning stör tyvärr helhetsintrycket en del.

Design och stil

Designmässigt är skranket ett av de finaste dekorativa smidesarbetena i Sverige. Det speglar fint den lite mera återhållsamma delen av samtidens franska designer, till exempel Blondel, och har en mycket bredare variation av ornament-formar än, till exempel, skranket i Riddarholmskyrkan. Jag skulle tro att det när det gjordes utan tvekan var det finaste smidesarbetet i Sverige.

Kulsamling.



Vasakärvar.



Repoussé.



Nederst originalskranket, överst de senare tillkomna ifyllningarna med svep.





Foto: Olle Norling/Upplandsmuseet



Plätornament.



Rocailleornament.

KORSKRANK DE GEERS GRAVKOR, UPPSALA DOMKYRKA, UPPSALA

Tillkomstår: Mellan 1762 och 1776

Ritat av: Jean Eric Rehn eller Olof Tempelman under överinseende av Carl Fredrich Adelcrantz.

Originalritning finns: Nej

Smed: Okänd

Mått

Spjälor: 25–27 mm fyrkant

Ram: 28–30 mm fyrkant.

Järnverksmärken: Ja. Strömsbergs och Ullfors bruk

Nitar: Runda

Färg: Svartmålat med förgyllda plåtdetaljer.

Skick: Bra skick

Beskrivning

Skranket är symmetriskt uppbyggt och består av två galler mot sidorna med en krönt dubbelpart i mitten. Centralt i krönet finns De Geers och Ribbings vapensköldar målade på cirkulära järnplåtar. Överst på krönet finns en gjuten förgylld krona. Båda gallren och grinden är uppbyggda av vertikala raka spjälor mellan rankverk i topp och botten. Gallren består av en stor symmetrisk panel speglad vertikalt över mitten, men med olika topp och botten.

Närmast grinden finns en smalare panel med rikare dekor, också denna symmetrisk och speglad vertikalt över mitten. Längst ut mot väggen finns en halv panel som speglas mot den halva längst bort på andra sidan. Runt hela grinden löper en bård med ovala cirklar.

Hantverksmässigt är det inte dåligt, men inte heller fantastisk. Det finns nästan inga kulsamlingar, även om det finns gott om ställen där sådana skulle ha kunnat vara. De som finns är ibland svagt tillplattade.

Det finns en liten plåtdekor i form av lövränkor, musselskal och tofsar. Inget av detta kan egentligen betecknas som repoussé, utan mera som primitiv punsning i tunnplåt. Plåten är nitad på skranket med runda nitar.

Design och stil

Brynolf Hellner spekulerar i att skranket kan vara ritat av Rehn, men enligt Herman Bengtsson är det mera sannolikt att det är ritat av Tempelman, under överinseende av Adelcrantz. Jag skulle, med tanke på hur likt det är skranket i Sturekoret vad gäller uppbyggnaden och som vi vet är ritat av Tempelman, gissa att Bengtsson har rätt. Eftersom det är äldre kan det i princip vara ritat av Rehn, eller en helt annan, tredje arkitekt, och senare ha blivit förlaga för Tempelmans ritning. Hur som helst så är designen mycket präglad av designen på Vasakorets skrank, och relaterar egentligen mera till denna, än till en samtida stil på 1770-talet.

Detta skrank är enklare än Vasaskranket, men egentligen mycket väl proportionerat och fint sammanställt. Det har också, i övre delen av varje grindhalva, en dekoration bestående av tre svängda ovala cirklar som kan tolkas som en rocaille. Och anknyter genom detta mera till den senare rokokon än till den tidiga mera style Régence-präglade stil som kännetecknar Vasakorets skrank.



Foto: Olle Norling/Upplandsmuseet

KORSKRANK STUREKORET, UPPSALA DOMKYRKA, UPPSALA

Tillkomstår: 1778

Ritat av: Olof Tempelman under överinseende av Carl Fredric Adelcrantz, enligt Brynolf Hellner.

Originalritning finns: Ja. Inte digitaliserat, finns i Landsarkivet i Uppsala.

Smed: Okänd

Mått

Spjälor: 22–24 mm fyrkant

Ram: 27 mm fyrkant

Ringar: 27 x 10–11 mm plattjärn

Järnverksmärken: Ja. Från Strömsbergs, Ullfors och Vattholma bruk.

Nitar: Både runda och rektangulära. De senare relativt tjocka.

Färg: Svartmålat med förgyllda och målade plåt detaljer.

Skick: Bra skick

Beskrivning

Skranket är symmetriskt uppbyggt och består av två galler mot sidorna med en krönt dubbelgrind i mitten. Centralt i krönet sitter Stures och Leijonhufvuds vapensköld målade på en plåt, och på toppen en öppen förgylld krona. Både gallren och grinden är uppbyggda av vertikala raka spjälor mellan rankverk i topp och botten. Gallren består av en stor symmetrisk panel speglad vertikalt över mitten, men med olika topp och botten. Närmast grinden finns en smalare panel med rikare dekor, också denna symmetrisk, speglad vertikalt över mitten och med olika topp och botten. Längst ute mot väggen finns en halv panel som speglas mot en likadan längst bort på andra sidan. Det finns en bård med ovala cirkular samlade med kulor runt hela grinden. Denna dekoration finns också i själva krönet, samt i grindhalvornas toppornament, vilket är unikt för just detta skrank i min undersökning.

Gallren på sidan har en bård av rektangulära rutor i fyrkantsjärn längst ner, och sen ovanför denna ett rankverk som binds ihop med det övre rankverket av vanliga vertikala spjälor. Längst upp finns också en bård bestående av kulsamlade ovala cirkular i mitten och rektanglar på sidorna.

Hantverksmässigt är det inte dåligt, men inte heller fantastiskt. Detaljerna som nitar och samlingar kan vara lite grova och klumpiga, men de övergripande linjerna är välgjorda och strama. Det liknar mycket hantverksstilen på De Geers skrank, och kan teoretiskt sett vara gjort av samma smed. Precis som på De Geers skrank finns det nästan inga kulsamlingar, även om det finns gott om ställen där sådana skulle ha kunnat vara.

Plåtdekoren är av mycket varierande kvalitet. Krönets girland och musselstildekor kring vapensköldsplattan är mycket fint gjorda. Det är inte riktigt repoussé utan tunnplåtsarbete, men helt tydligt gjort av någon som är van att arbeta med just tunnplåt. Gallrens musselskal och tofsar är mycket sämre gjorda, mera som punsad klumpig dekor. På många sätt är hantverksnivån och noggrannheten mycket lik den i De Geers korskrank.

Design och stil

Designmässigt är detta skrank i mina ögon nästan det finaste i Uppsala domkyrka. Det är mera dekorativt och har fler detaljer än De Geers och Horns, och det har en mycket fin uppbyggnad och symmetri. Det har också mycket fina, enkla (svenska) rocailledekorationer i krönet, men särskilt i grindens topp. Designen har nästan inga c-volut, men andra former som spelar an på formerna i Vasakorets skrank och den klassiska svenska tolkningen av rokokon. Den är stramare, och kanske mindre lekfull än på Vasakorets skrank och i Härlemans designer överlag, men har en genömtänkt som vittnar om att arkitekten kände sitt formspråk. Även om han kanske försökte att relatera till Härlemans arbete så orienterade han sig också i hur rokokon utvecklade sig efter Härleman, bland annat med introduktionen av rocailleformen. Man kan undra varför Tempelman, då en yngre, duktig arkitekt som arbetade för Adelcrantz i Överintendentsämbetet ritade en så relativt gammaldags grind. År 1770 är rokoko som stilart för länge sedan lämnad i Frankrike, även i Sverige är den nya stilen sedan år tillbaka nyklassicismen. Kanske är utformningen ett resultat av Adelcrantz påverkan? Kanske en önskan om att skranket ska spegla skranket i Vasakoret? Eller hade man helt enkelt inte riktigt klurat ut hur nyklassicismens smide såg ut? Intressant är det i alla fall att ett sådant fint senrokokoarbete kommer till så sent.



Grov nit.



Punsad, lite klumpig plåtdekor.



Rocailledekor.



Foto: Olle Norling/Upplandsmuseet

KORSKRANK HORNSKA KORET, UPPSALA DOMKYRKA, UPPSALA

Tillkomstår: Okänt, men troligen 1770-tal.

Ritav: Okänt

Originalritning finns: Nej

Smed: Okänd

Mått

Spjälör: 18 mm fyrkant

Ram: 27 mm fyrkant

Järnverksmärken: Nej

Nitar: Runda

Färg: Svartmålat med förgyllda detaljer i krönet

Skick: Bra skick

Beskrivning

Skranket är, som de andra tre rokokoskranken i domkyrkan symmetriskt uppbyggt och består av två galler mot sidorna

med en krönt dubbelport i mitten. Centralt i krönet sitter släkterna Oxenstiernas och Bondes vapensköldar på två relativt små ovala förgyllda plåtbitar, och över dem en öppen förgylld krona.

Gallren på sidorna är uppbyggda av två identiska paneler. Dessa är symmetriska vertikalt över mitten med olika topp och botten. De har rankverk i topp och botten och vertikala raka spjälör mellan dessa. Närmast grinden finns en smal panel med lite mera dekor, också denna symmetriskt vertikalt speglad med olika topp och botten.

Grinden är också symmetriskt uppbyggd, med vertikala raka spjälör mellan rankverk uppe och nere. Till skillnad från de andra rokokogrindarna i domkyrkan har denna tydliga hörn överst, och alltså inte en oval mjukt rundad topp. Bården med ovala cirklar som också på detta skrank omkransar grinden är här samlad inte med en kula men med en stiliserad

dubbelblomma på varje sida som en enklare variant av Vasakorets skrank. Ringarna är också längre än på Stures och De Geers korskrank och utformade mera som kättingar än som ovala ringar. Dubbelblomman återfinns som trippelblomma centralt i dekoren på panelen närmast grinden. Det finns gott om kulsamlingar, i princip är alla samlingar just kulsamlingar.

Det finns en del plåtarbete här också som är förvånansvärt fint gjort, faktiskt det finaste i kyrkan, tycker jag. Generellt är hantverksnivån på detta skrank mycket hög, det är stramt i linjerna och med fina detaljer i samlingarna. Materialen är lite tunnare överlag än i de andra skranken, vilket ger ett lite mera delikat uttryck. Även om skranket tidsmässigt ligger i samma period som Sture- och De Geerskranken, är jag övertygad om att det inte är samma smed som har gjort detta.

Design och stil

Skranket har troligen kommit till på 1770-talet, men har jämfört med de två andra sena rokokoskranken i kyrkan

(Stures och De Geers) inte några referenser till den sena rokokons formspråk. Faktiskt tycker jag att det verkar som att den viktigaste inspirationen är Vasakorets skrank. Det är många av designidéerna här som är enklare variationer av element på Vasakorets skrank. Till exempel bården kring grinden, blom- och flammadekor på den smala panelen, och sättet på vilket rankverk och spjälör är organiserade. Skranket har en mängd kulsamlingar och rankverket har både c-volut och andra dekorationselement. På många sätt är det, särskilt med tanke på att det troligen har tillkommit under 1770-talet, mycket tillbakablickande. Sättet krönets dekor och repoussé är arrangerade på, och särskilt att krönet inte är ovalt utan har ett svagt krökt överstycke i en nästan rektangulär ram, pekar även längre bakåt i tiden än på Hårlemans tidiga rokoko, och verkar inspirerat av någon sorts protosenbarock. Rent objektivt är det dock ett mycket fint och välproportionerat smidesarbete.



Dubbel blomma i plåt.



Trippelblomma, dekor.



Unik sänksmidd kula.



Filad fransk lilja.

KORSKRANK, TREFALDIGHETSKYRKAN GÄVLE

Tillkomstår: 1751

Ritad av: Raphael Pousette, enligt Brynolf Hellner

Originalritning finns: Nej

Smed: Christopher Dachant

Mått

Spjälör: 15–18 mm fyrkant

Ram: Topp- och bottenstänger ungefär 40 x 20 mm.

Framstolpar 32 mm fyrkant.

Ringar: 18–20 mm fyrkant

Järnvärksmärken: Nej

Nitar: Rektangulära

Färg: Svartmålat

Skick: Bra skick

Beskrivning

Skranket är symmetriskt uppbyggt med ett räcke på varje sida som ytterst har en smal panel med en relativt kraftig ringbård bestående av runda ringar, samlat med plåtblommor, och med en stor och utstickande nit centralt i blomman på sidan mot kyrkorummet. Därefter följer två identiska paneler med rankverk, topp och botten av främst c-voluter, samlat med kulsamlingar. Dessa är förbundna med vertikala raka fyrkants-spjälör och speglar sig själva symmetriskt över mitten. Efter

dessa kommer en smal panel likt den längst ute. Sen svänger skranket inåt mot altaret och det finns en smal panel som längst ut har en dekoration uppbyggd av olika klassiska rokokomönsterdetaljer, samlade med kulsamlingar. I samma panel finns det längst in en bård med runda ringar exakt lik de två som finns på framsidan. På ändan av dessa paneler finns grindarna, som är svängbara. Grindarna är svagt uppåtböjda från samma höjd som räcket. De är speglat identiska över mitten och uppbyggda med rankverk i topp och botten, förbundet med vertikala raka spjälör. Rankverket i botten är symmetriskt över mitten på den enstaka grinden, medan det upptill enbart är symmetriskt mellan grindarna. Det finns fyra gjutna kulformade mässingsdekorationer på varje sida av skranket, och räcket är fäst till golvet med fyra gjutna (järn?) fötter.

Alla kulor i kulsamlingarna är gjorda på ett ovanligt sätt. Det ser ut som att Dachant har vikt en bit plattjärn runt en bit rundjärn och sen sänksmitt allt. En del är lös så att det går att vrida på kulan, och i stort sett alla har en skarv där ändarna av plattjärnet möts.

På högra delens topplista är det innejslat en text: »gjordt af M.Cristopher Dachant anno 1751.« På andra spjälör mot kanten av grindarna finns det i ändan en smidd och filad fransk lilja.



Nitblomma.



Gjuten järnfot.



Vykort från 1950 talet. Foto: Länsmuseet Gävleborg

Grindarnas gångjärn har fästs med dekorfilade fyrkantiga muttrar. Likadant är låskassan samlad med dekorfilade fyrkantiga muttrar. På själva grindarna finns det en hyska för att hålla grindarna öppna, fästad med samma sorts muttrar.

En annan rolig detalj är att Dachant på sina ställen har mejslat in dekorens rundade ända istället för att smida den lilla knopp som annars är vanlig.

Topplistan är sänksmidd, och fäst med (nästan) dolda nitar från skrankets genomgående spjälor.

Design och stil

Att skranket är smitt av Christoffer Dachant borde vara uppenbart. Dachant var andra generationens invandrare. Hans far var tysk hovslagargesäll som, enligt Nils Englund i boken *Hantverksläkter i Gefle på 1700-talet* anländer till

Gävle 1702 och sätter upp en verkstad, som så småningom övertas av sonen.

Dachants smidesstil är mycket originell och svår att få grepp om. Å ena sidan är den relativt grov, ibland nästan klumpig; Han verkar inte bry sig om att alla spjälor i en panel lutar åt ena sidan, att det finns stora glapp i samlingarna eller att mejsla ut ändarna istället för att smida dem. Å andra sidan visar han, särskilt i vissa detaljer, som till exempel blomnitarna, stor hantverksskicklighet.

Han har en mängd detaljer i sina designer som jag inte har hittat hos andra samtida svenska smeder. Vissa pekar tillbaka på en tidigare, nästan gotisk eller renässansstil. Här tänker jag främst på de filade detaljerna på muttrarna, de filade franska liljorna, blomnitarna och på de profilerade handlisterna. Andra pekar framåt, kanske mot klassicism Till exempel

används gängad bult och mutter till att samla delar i själva skranket, inte bara till låslådan som annars är vanligt. Dock använder han dem inte snyggt och diskret, utan stort och grovt och utan att bry sig om huruvida muttrarna sitter rakt på underlaget eller att bulten sticker ut en cm över muttern.

Hellner tillskriver en annan invandrad Gävlebo, byggmästare Raphael Pousette, designen av skranket. Jag har inte kunnat verifiera detta, men oavsett om det är Pousette eller Dachant som har designat skranket, känns designen på något sätt som att upphovsmannen har känt till stilen, men varit ovan att arbeta med den, och har saknat direkta förlagor, särskilt i relation till tekniken och estetiken i detaljerna.

Till skranket hör också en intressant liten detektivhistoria. Brynolf Hellner skriver att skranket förkortades och grindarna såldes 1888. Jag skulle tro att han har sin information om detta från boken *På den tiden: Minnen från 90-talets Gefle* av Gerda Ödman. Här beskriver hon hur fabrikör Lennstrand köper grindarna på auktion och placerar dem i sin trädgård intill Lennstrandska gården där de står kvar vid bokens utgivning 1942. Grindarna säljs för att man, i samband med restaurering i kyrkan, har förkortat skranket och tagit bort grindarna. Ödman skriver dessutom att grindarna i kyrkan var berlinerblå med förgyllda knoppar samt två förgyllda mässingsbäcken med röd vadmal under. Bäckena finns inte kvar när grindarna placeras vid Lennstrandska gården. Ödman skriver att fabrikör Lennstrands son 1939 återskänker grindarna till Heliga Trefaldighetskyrkan men att de 1942 fortfarande står kvar vid Lennstrandska gården. Gården finns numera inte kvar, och ingen av dem jag frågade hade någon aning om vart grindarna kunde ha tagit vägen.

Men när jag väl kom till Gävle för att dokumentera korskranket hade det grindar!

Jag är övertygad om att grindarna i kyrkan är originalen. De är helt tydligt gjorda av samma smed och har samma formspråk. Grindarna sitter numera lite konstigt på ändarna av skranket och når inte ihop.

Min teori är att när grindarna såldes 1888, har man ändrat på skrankets uppbyggnad så att det i stället för en rak linje, fick en 90 graders vinkel på sidorna av (den nya) trappan. När man sen har satt upp grindarna igen, kanske i samband med att golvet renoverades 1971, har man valt att ha kvar vinkel och trappa, men bara placerat grindarna i slutet av räcket. Denna teori styrks av att den del av gångjärnen som sitter på grindarna ser ut att vara i original, medan de som sitter på skranket tydligen är nya, har en annorlunda form, mindre nit etc. Dessutom finns det på skranket en krok för att hålla grindarna i öppet läge, smidd i valsat rundjärn och fäst med en nutida sexkantig mutter.



Mejslad dekorända.



Profilerad handlist



Gångjärn med originalen till vänster och de nygjorda till höger.



Inmejslad dekor

TRAPPRÄCKE TILL HUVUDTRAPPAN PÅ GÄVLE SLOTT

Tillkomstår: 1754
 Ritat av: Okänd
 Originalritning finns: Nej
 Smed: Christopher Dachant

Mått

Spjälor: 15 mm fyrkant
 Ram: 26 mm fyrkant
 Järnverksmärken: Nej
 Nitar: Rektangulära, runda och fyrkantiga
 Färg: Svart med spår av rostskyddsfärg under
 Skick: Ok skick, topplisten har lyfts lite på sina ställen, ett fäste till trappan från bottenramen har förlorats.

Beskrivning

Räcken sitter på varje sida av trappan, och flöjar dennas utsvängda form, fast slutar fyra steg innan trappan når marknivå. De två räckena är identiska.

Det finns två bärande stolpar på varje sida som genom-bryter handlisten och kröns med en bronsknopp lika de i Trefaldighetskyrkan. På trappans topp, mot byggnaden,

består räcket av en panel med ett återupprepat mönster av vertikala svängda spjälor som hålls samman av profilerade sänksmida svep. Detta fortsätter som en upprepning förbi den översta bärande stolpen. Mellan de två stolparna finns en panel som i de två översta hörnen har spiraldekor i plattjärn, och i de två nedre hörnen c-volut i plattjärn. Mellan stolparna finns två fyrkantsjärn parallellt med handledaren och bottenramen, ca 10 cm innanför ramen. Dessa utgör en inre ram som fylls av »vertikala« svagt s-svängda spjälor. Längst ner i panelen, mot den nedre stolpen, finns en enkel upprepning av mönstret från toppen av trappan. På andra sidan av stolpen avslutas räcket med en dubbel spiraldekor i plattjärn med slagna spår i ändarna. Också handledaren har slagna relativt ojämna spår, inte sänksmida men slagna för hand.

På den vänstra nedre stolpen är det inmejslat »Christopher Dachant«, och på den högra »Anno 1754«. På båda sidorna om bokstäverna finns det inmejslad dekor som numera är väldigt otydlig.

Räckena är samtidigt mycket grovt smidda och relativt eleganta, med ett tydligt intresse för de små detaljerna. Linjerna bryts ofta av mycket stora och klumpiga samlingar,

och smeden har inte lagt tid på att få de individuella delarna raka eller i lod, eller att få dem att följa ett överordnat förlopp. Detta samtidigt som denne alltså lagt ner tid på att mejsla in namn och dekor, att göra bult och muttrar och gänga dessa och att sänksmida plattjärn till svepen.

Design och stil

Räcket är gjort tre år efter korskranket i Trefaldighetskyrkan men liknar i sin övergripande estetik detta mycket. Dock känns det som att Dachants mycket eklektiska stil har tagits ett steg vidare här. Panelen med sitt upprepade mönster längst mot huset och i räcket slut är onekligen främst ett barockmönster. Även om det återkommer i vissa franska klassicistiska designer, så är det absolut inte ett rokokomönster. Det finns c-volut som är typisk rokoko, men inte i fyrkantjärn, i plattjärn med barockdekor i ändarna, och en annan form på räcket slut mot botten, som pekar mot centraleuropeisk rokoko. Spjälorna har visserligen en form som kan tolkas som rokoko, men istället för att vara fästade i ramen med en kulsamling, är kulan på andra sidan av ramen som ett nihtubud.

Duchants användning av tekniker är också extremt bred och eklektisk. Det är samlingar som är vällda, bultade och nitade med både runda, fyrkantiga och rektangulära nitar. Det är filad och mejslad dekor, sänksmide i både fasta sänken och handslagen dekor, och det finns en del tekniska lösningar som kanske bäst kan beskrivas som oplanerade på så vis att det känns som att han inte har haft en skiss att arbeta efter, utan har börjat i ena ändan och löst problemen efterhand.

Han blandar alltså stilperiod, olika tekniker och en mycket varierande hantverkskunnighet med en formkänsla som med nutida ögon generellt är mycket klumpig. Samtidigt finns tydligen ett ego som kräver att han signerar sina arbeten, vilket ingen av övriga smeder verksamma i Stockholm, Uppsala och övriga Uppland har gjort.

På många sätt intar Dachant en särskild plats bland 1700-talets svenska smeder. Dels vet vi hans namn och lite om hans släkt, dels kan han kopplas till två olika bevarade objekt. Även om han kanske generellt följer en sorts »utkanten-av-Europa-rokokostil« så har han på många sätt sin helt egen stil inom denna, en stil som är mera personlig än de stilar andra samtida smeder uppvisar.



Barock dekor i c-volutändarna.



Dekor som pekar mot centraleuropeisk rokoko.



Ett fint prov på alla samlingstekniker Dachant använder. Här finns ihopskruvade samlingar med gängade muttrar, nitade kulhuvudsamlingar, svep och ändar som är vällda innan de har blivit gängade, som helhet mycket unikt och eklektiskt.



GRIND TILL HUVUDENTRÉN PÅ GÄVLE SLOTT

Tillkomstår: 1761

Ritad av: Carl Johan Cronstedt

Originalritning finns: Delvis. Det finns ett fragment av en originalritning som visar hälften av den stora grinden samt en av sidogrindarna på slottets baksida. Nationalmuseums arkiv Inventarienummer NMH CC 345.

Smed: Sven Boman

Mått

Spjälor: 22–24 mm fyrkant

Ram: 32–33 mm fyrkant

Järnverksmärken: Ja

Nitar: Fyrkantiga, runda och rektangulära

Färg: Grön med förgyllda detaljer

Skick: Generellt bra skick, totalrenoverades 2009 av Svenolof Sundberg, skulle behöva rensas och målas igen.

Beskrivning

Grinden består av två speglade identiska öppningsbara grinddelar och ett krön.

Grinddelarna består av två paneler som också är symmetriskt vertikalt speglade över mitten, en liten rektangulärt liggande panel i botten och en större rektangulärt stående i topp.

De stora panelen är uppbyggd kring en stor, central, symmetrisk dekoration som är insatt i en ram som löper runt hela kanten av panelen. Dekorelementet och ramen bildar tillsammans det vanliga rokokorankverket i topp och botten med vertikala fyrkantsjärn mellan. Rankverket består av c-volutformer. En del har vanliga rundade ändar, men i den övre delen slutar de antingen i ett löv eller i en fisksvansskroll, vilket pekar mera på barock än på rokokoko.

Rankverket är också präglad av att det från själva c-voluterna växer ut lövornament. Dessa är placerade enligt »vanligt« rokokomönster, och är tydligen tänkta som repoussé, fast istället för att svepa sig kring fyrkantsjärnet, sticker de ut från dekoren. De är gjorda av plattjärn som är tillplattat, och som sen har fått dekor mejslad i sig. Dekoren i dessa pekar rakt tillbaka till renässansmidets sätt att arbeta med groteskdekor på.

Cronstedt och Boman har också med ett annat vanligt rokokodekorelement: kulsamlingarna. I de små panelerna i botten är de som vanliga kulsamlingar, men i de övre har kulorna förstörats upp och blivit en central del av dekoren. Ett sista spännande och unikt designelement i grindarna är de två relativt stora molnformade plåtdekorationer som finns



Fisksvansskroll.



Mejslad dekor.



Molndekor och stora kulor.

centralt i toppen av var och en av de stora panelerna.

På de mindre panelernas finns två olika dekorförlopp i fyrkantsjärn som speglas över mitten. De två mellersta hålls ihop på mitten av två kraftiga förgyllda sänksmidda svep. Dessa är inte krympta på, men gjorda av två vinkelbitar som är pånitade med nit genom hela paketet.

Mellan fyrkantjärnen och mot sidorna finns några halvorganiska dekorelement smidda ut av stora enstaka järnbitar, antagligen ett försök på att härma repoussédekor.

I dekoren finns flera rättvinklade möten där Boman har valt att nita ihop fyrkantsjärnet istället för att böja detta. Dekoren är uppbyggd av fyrkantsjärn med de vanliga rundade rokokokändarna, men också bladändar och påvållda små skrollor.

Krönet är symmetriskt uppbyggt av plattjärnsformer och plåtdekor nitad mellan dessa. Plåtdekoren är mycket delikat och väldigt nära centraleuropeiska rocailleformer. Vissa delar är gjorda i platt plåt, och vissa har blivit punsade ut så att lövformarna fått en tredimensionell känsla, dock utan att man kan tala om sann repoussé.

Det är tydligt att järn kvalitén i grinden är varierande. På vissa ställen syns tydligt slaginklusioner eller orenheter i järnet, och det syns att det har varit svårt att få till en snygg vällning.

Boman har signerat sitt arbete: »Dessa portar aro gjorde af klensmeden Swen Boman i Gefle anno 1761.« Kanske för att han har sett Dachant göra detta, dessa två är de enda smederna i undersökningen som jag sett har signerat sina arbeten.

Design och stil

Hellner skriver att han tror att Sven Bomans speciella tolkning av rokoko hänger samman med att han har gesällvandrat i Centraleuropa. Jag medger att om man ska leta stilmässiga förebilder för Gävle- och Torsåkersgrindarna är den centraleuropeiska rokokon det absolut bästa budet, men jag tror att likheterna måste tillskrivas Cronstedt. Vi vet att han reser till Tyskland, Italien och Frankrike 1735–38 vilket är tillräckligt sent för att han borde ha sett exempel på fullt blommande rokokosmide på alla ställen. Trots detta är alla hans bevarade grinddesigner mycket enkla och följer egentligen mera en traditionellt barock grunddesign än en rokokodesign. Har han med detaljer som speglar rokoko finns de i krönet, som oftast är det ställe där han fläskar på med dekoren, precis som på Gävle- och Torsåkersgrindarna.

Både Gävle- och Torsåkergrindarna har, för Cronstedt, ovanligt mycket och ovanligt rokokoinspirerad dekor i själva grindarna. Främst användningen av c-volut i en sorts rankverk topp och botten med vertikala spjälor emellan pekar mot

rokokon, men också bottenpanelens dekor och försöket med bladverksdekor är klart rokoko. Dock pekar det övergripande sättet att arrangera dekoren, där varje panel speglas över mitten, mera mot klassisk barock än mot rokokon. Där man verkligen ser det tyska eller centraleuropeiska inflytandet är i krönet, här finns faktiskt de enda centraleuropeiska rocailledekorationer jag sett i denna undersökning. De är antagligen tänkta som full tredimensionell repoussé från Cronstedts hand, men har i Bomans tolkning blivit till platta eller försiktigt välvda plåtbitar innitade mellan två plattjärn. Men även om varken tekniken eller volymen kanske inte är helt som de sydliga förebildernas, så är siluetten precis rätt. Jag undrar om det kanske ändå inte är någon annan än Boman som har gjort krönet? Kanske har en plåtslagare eller guldsmed gjort det? Anledningen till denna tanke är att Boman löser »repousséproblemet« på själva grinden genom att smida ut själva grindmaterialet till tunnt plattjärn, vilket är okonventionellt och pekar tillbaka mot en tysk renässanstradition och indikerar att han var obekant med tekniken. Men att den som gör krönet använder plåt, och till och med verkar ha en sorts kunskap om hur man driver den.

Jag tror inte att Sven Boman har varit på gesällresa. Han är en duktig hantverkare, han har formkänsla och han känner till en mängd basala tekniker, men om han hade varit i Tyskland, eller för den delen bara i Riddarholmskyrkan i Stockholm, hade han sett riktig repoussé och då tror jag inte att han, som den habila hantverkare han var, hade löst uppgiften kring lövdekoren som han gjorde. Det verkar istället som att han har tolkat en ritning, utan att ha någon kännedom om vilka tekniker och uttryck den refererar till. Något annat som understryker detta är de stora halvorganiska blomformerna som finns i bottenpanelen, se tidigare bild. Dessa tror jag ska illudera repoussé, men är olika alla andra dekorationselement jag har sett. På ett sätt är det ett mycket kreativt sätt att lösa ett designproblem på, det är bara otroligt långt från den repoussédekor Cronstedt troligen hade tänkt sig.

I mars 1761 skriver landshövding Fredrik Sparre till vännen Cronstedt och ber honom att rita en port och grindar till slottet, samt att skaffa finansiering för projektet. Grinden blir uppsatt i augusti samma år. Detta är imponerande. Även om Boman kanske har haft både gesäller och lärjungar är det en mycket kort tid att göra ett så stort arbete på. Detta kan också förklara att det på vissa ställen syns att det har gått fort. Om man tittar på Bomans teknik så är han relativt skicklig. Det är ett stort arbete med kraftiga dimensioner, men han lyckas ändå ha ett fint flöde i linjerna i princip överallt. Han har en fin känsla för symmetri och dimensionering av de



Nitade svep.



Organiska dekorelement.




Nitad vinkel



Dålig järnkvalité har gjort vällningen krånglig och »grynig«.

individuella delarna, och arbetar, som det är vanligt i rokokodesign, nästan uteslutande med fyrkantsmaterial och med samma dimension på materialet i alla spjälor och dekorationselement.

Jag har här bara beskrivit stora grinden till huvudentrén på slottet. Bredvid denna finns på varje sida en mindre grind. Motsatt huvudentrén på slottsgårdens andra sida finns tre liknande grindar, dock med enklare dekor. Dessutom har Sven Boman 1762 gjort en grind mycket lik den här beskrivna samt två mindre grindar till Torsåkers kyrka. De senare har också blivit totalrenoverade i 2015–16 av smeden Svenlof Sundberg som har gjort ett mycket fint arbete och skrivit omfattande och noggranna rapporter kring restaureringsarbetet med både Gävle- och Torsåkersgrindarna.



Utsnitt av Sven Bomans grindar vid Torsäkers kyrka i Gästrikland. Grindarna är inte med i min undersökning. De är gjorda året efter grindarna vid Gävle slott, och är mycket lika de senare i design.

HUR VI SER OCH UPPFATTAR ÄLDRE TIDERS HANTVERK OCH KONST

Det är viktigt att komma ihåg att jag bedömer det smide jag undersöker utifrån en nutida estetik. Det har inte varit tidsmässigt möjligt för mig att undersöka denna spännande fråga inom ramen för gästhandverkarprojektet, men jag tror att vår estetik idag till stor del är präglad av industrialism och massproduktion. Vi är dagligen omgivna av stora mängder objekt som alla är exakt likadana och »perfekta«. Det finns ingen skillnad på en Iphone i Gästrikland respektive Uppland. Nästan inga vardagliga föremål är gjorda för hand och avtryck av handverktyg eller bearbetning är ovanligt. Som oftast noteras de eller ses som fel. På 1700-talet var alla föremål gjorda för hand, alla verktyg, redskap, hus, kläder var unika och handgjorda. Hur har dåtidens människor sett och tolkat det de såg? Där våra ögon söker maskinproducerat och symmetrisk »perfektion«, har deras ögon då sökt en helhet, en detaljrikedom eller något helt annat?

Det har slagit mig när jag har dokumenterat smidesalster för detta projekt att de oftast ser mycket bra ut på håll, men att detaljerna är mycket mer slarvigt utförda än vad man skulle göra idag. Som nutida konsthantverkare är man extremt fokuserad på hela objekten, det ska se perfekt ut både på håll och i detaljen. Som smed blir man bedömd inte bara efter hur den övergripande designen ser ut, relaterar sig till omgivning och fungerar rent praktiskt, utan också efter hur de smidestekniska detaljerna ser ut och hur kreativt man har löst dem. Det känns som att industrialiseringens uniformitet och strävan efter perfektion har påverkat hur vi ser och

tolkar i princip alla föremål vi kommer i kontakt med. Men vi har också som hantverkare accepterat det »perfekta« som utgångsläget för allt hantverk, helt ner i detaljen. Jag tror att 1700-talets dekorativa smide generellt var gjort för att avnjutas på avstånd. Om en nitning var helt stram eller inte spelade ingen estetisk roll. Det var den övergripande känslan av själva verket som i första hand var viktig. Därmed inte sagt att alla 1700-tals smeder var slarviga, eller att allt smide var slarvigt med nutidens ögon. Långt ifrån, men jag tror att dåtidens bedömningskriterier var annorlunda än nutidens.

Utöver sättet vi ser på finns det en mängd andra faktorer som spelar in kring estetikens, och som kan vara anledningen till att vi med våra moderna ögon kan tycka att hantverket känns klumpigt, fult eller slarvigt gjort.

En faktor är materialen. Själva stångjärnet som användes på 1700-talet är manuellt utsnitt på stora vattendrivna hammare. Man har eftersträvat uniformitet på stångjärnet, men jämfört med modernt valsat stål ser äldre tiders stångjärn grovt och ojämnt ut. På de föremål jag beskriver här skiljer sig tjockleken på de enstaka stängerna oftast 1–2 mm över en längd, men ibland upp till 3–4 mm. Det är också stor skillnad mellan de enstaka föremålen. Vissa har mycket fina och jämna stänger, andra mycket grova. Det är mitt intryck att man mycket sällan snyggade till stångmaterialet, utan använde materialet i det skick man fick det från brukssmedjan.

Själva järnets kvalité spelar också roll. Vi är idag vana vid ett stål som är en uniform industriell produkt. Välljærnets kvalité på 1700-talet berodde på en mängd faktorer, och kunde vara av mycket olika kvalité, därför finns det också ibland sprickor eller slaggklumpar i stångmaterialen. Detta kan alltså påverka hur smeden har kunnat arbeta med materialen. Exempelvis har man kanske varit tvungen att flytta på samlingar eller detaljer för att järnet inte gick att arbeta med där de egentligen skulle vara.

En annan faktor är tid. Precis som i dag kan det mycket väl vara så att man ibland har arbetat under stor tidspress, vilket har lett till att man har förenklat eller använt enkla lösningar framför snygga sådana. Exemplet med grindarna på framsidan av Gävle slott som gjordes på fem månader är kanske extremt, eller också är det helt normalt, jag vet inte i nuläget. Men om man som smed generellt arbetar under stor tidspress kommer det självklart att påverka hur man arbetar, och kanske också hur man ser på estetik kontra effektivitet.

En tredje faktor är att det då som nu har varit stor skillnad på smedernas personliga stil, kunnighet och ambitionsnivå. Man kunde vara präglad av en gammaldags tradition från sin mästare, man kunde ha dålig tillgång till förlagor för de nya stilarna, eller man kunde helt enkelt vara en tekniskt dålig smed, slarvig eller ha en usel formkänsla.

Ytterligare en faktor som kan ha stor inverkan på hur vi betraktar 1700-tals smide idag är att vi bara kan bedöma det smide som finns kvar. Det är svårt att veta om de föremål som finns kvar idag har varit lika prestigefyllda då som vi nu tänker oss. De bevarade föremålen finns ofta inomhus i städerna, något som bidragit till att de bevarats. Det har med stor sannolikhet funnits mycket mera av dekorativt smide tidigare, men som har gått förlorat på grund av skiftande mode, slitage eller 1800-talets hårdhänta restaureringar.



Nitad samling på trappräcke, handledare på trappa vid Gävle slott. Antagligen gjort av Christoffer Dachant.

C-voluter i verkstaden.

1700-TALET SMIDE I SVERIGE

Det är komplicerat att ge en generell beskrivning av 1700-talets dekorativa smide i Sverige. Dels för att det finns relativt få bevarade större föremål, dels för att de föremål som finns bevarade är så pass olika i sina uttryck och stilreferenser.

Om man pratar rokokostil som den såg ut i Frankrike, då är det egentligen bara de föremål som är tillskrivna Carl Hårleman eller som härmar dessa, samt korskranken i Trefaldighetskyrkan i Gävle, ritade av byggmästare Raphael Pousette och gjorda av smeden Christopher Dachant som kan klassificeras som rokokostil. Jean Eric Rehns föremål börjar kanske med ett utsprång i rokokostilens formspråk, men de flesta av hans verk pekar mycket mera mot klassicismen som den såg ut i Frankrike under andra hälften av 1700-talet. Carl Johan Cronstedts smidesföremål är, i mina ögon, en mix av klassisk barock och en mycket avskalad, lite stel rokokostil, som om han kände till formspråket, men inte riktigt vågade låta ta plats som annat än en underordnad del av en barock ram.

De tre andra skrankorna i Uppsala domkyrka som jag beskriver verkar för mig mest som att de designmässigt har tagit utgångspunkt i skranket till Vasakoret, och försökt att härma formspråket i detta. De är alla från 1770-talet, från en tid där den nya stilen ett tag hade varit nyklassicismen. Ju mer jag granskar de olika objekten, desto mer ser jag dem som personliga tolkningar av en rad olika arkitekter och smeder gjorda med utgångspunkt i de källor som var tillgängliga för dem. Man kan identifiera en rad likheter mellan de olika objekten. Likheter som egentligen inte förenar dem i en gemensam stil, utan mera i det att de skiljer sig från den franska rokokostilen. Det enda gemensamma man egentligen

kan säga om svenskt rokokostil är att det jämfört med det franska är mera enkelt och kargt eller stelt i sin design, mera avskalad och snålt vad gäller dekor, särskilt repoussé, och att det generellt är gjort med mera basala smideskunskaper.

Så varför ser vårt 1700-tals smide i Sverige så avskalad och enkelt ut om man jämför med de franska förlagorna, både de ritade och de smidda? Detta är en fråga jag inte kan ge ett entydigt svar på, men troligen handlar det om en kombination av flera faktorer.

Den första faktorn, som ofta förs fram, är att vi som skandinaver är kända för och stolta över vår minimalistiska och avskalade designtradition och smak. Många jag har pratat med kring detta är snabba att dra slutsatsen att det i den svenska folksjälen finns en särskild längtan mot enkelhet, strama linjer och minimalism, och att vi i Skandinavien alltid har varit så.

En annan faktor, som relaterar till detta, är de tongivande arkitekternas personliga smak och preferenser. I stort sett alla de arkitekter som har ritat smidesalstren som studeras i denna rapport har varit överintendent eller arbetat för hovet, de har varit stilbildande och stildefinierande. De har alla känt till hur stilarterna de arbetade med såg ut och har sett verk och ritningar på plats i Frankrike. Ändå väljer de att skala av och förenkla när de ritade för den svenska marknaden. Är de alla tidiga minimalisterna, eller typiska premodernistiska skandinaver?

Jag tror det finns en möjlighet att detta är en efterrationalisering, kanske var vi inte speciellt minimalistiska och modernistiska i Skandinavien på 1700-talet, och inte heller senare, men eftersom det passar bra med vår nutida självuppfattning, sållar vi i historien och exponerar

de delar som passar in i denna självuppfattning.

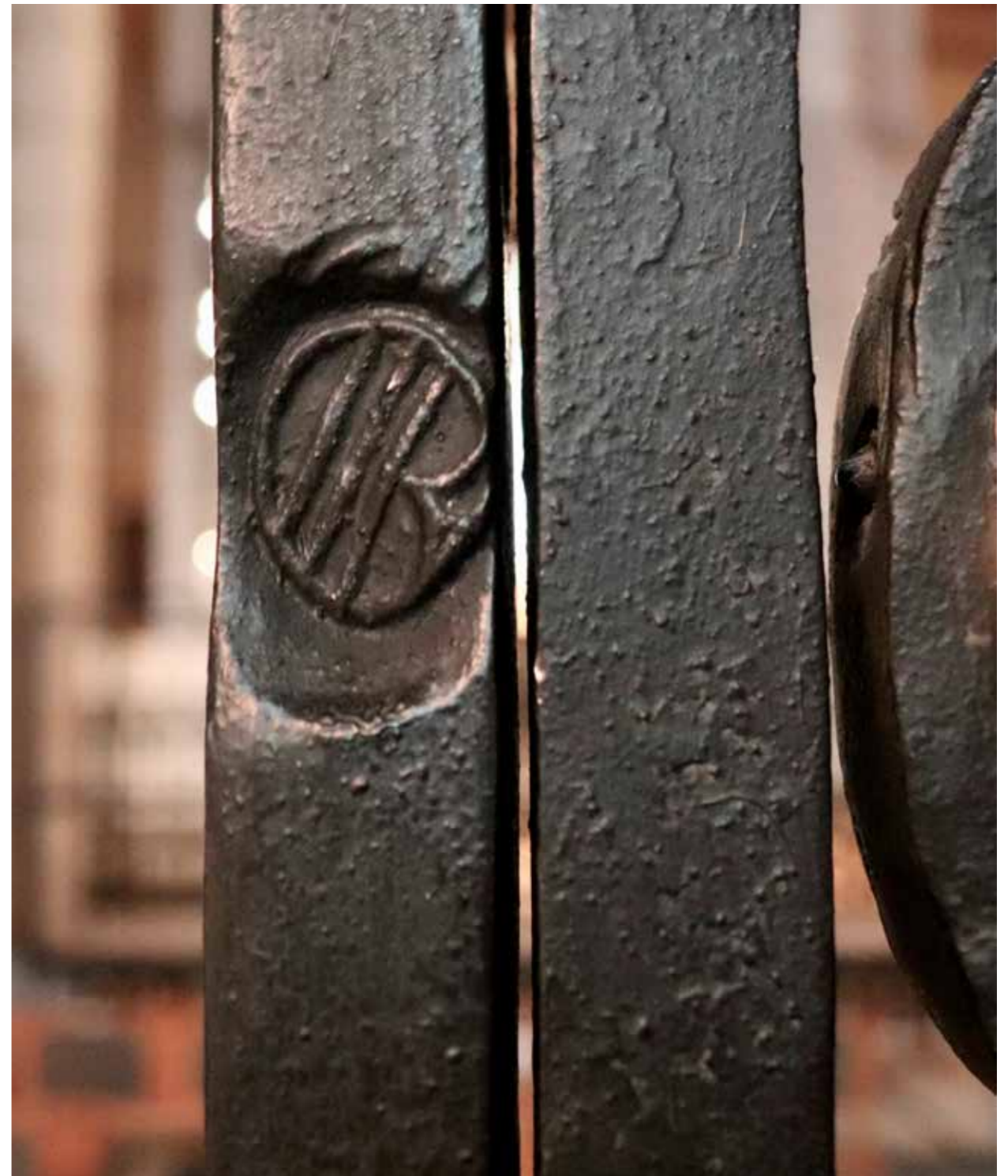
I relation till smidet tror jag kanske att det hade större inverkan på designen att arkitekterna visste om att det i Sverige saknades smeder som kunde göra de rikt dekorerade verk de hade sett i Frankrike, och att de av den anledningen har förenklat för att underlätta för de hantverkare de hade tillgång till. Samtidigt tror jag att det också hade stor inverkan att Sverige var fattigt överlag på 1700-talet. Stormaktstiden var över och man hade inte de finansiella möjligheter som fanns i Frankrike. Till exempel hade man ju kunnat importera hantverkare från Frankrike som man gjorde tidigare, men jag har inte hittat uppgifter om att man har gjort detta, och inga av de smeder jag har stött på i källor och litteratur verkar ha varit importerade för att jobba här. Hade man importerat duktiga smeder hade vi troligen haft både en större mängd dekorativt smide, och ett dekorativt smide av en högre kvalitet och komplexitet. Att skapa en specifik svensk rokokostil inom det dekorativa smidet skulle antagligen ha fordrat en nation av en storlek och med en ekonomi, och kanske med en centraliserad maktstruktur, som Sverige på inget sätt hade under 1700-talet.

Man kan fundera på om det faktum att smederna har förlorat sina gestaltande möjligheter, och via detta kanske en del status och makt, också har lett till att de hantverksmässiga delarna av yrket har försämrats? Under 1500- och 1600-talen spred sig, enligt Brynolf Hellner, mönsterböcker och nya hantverkstekniker till Sverige via vandrande tyska gesäller. Har denna trafik kanske stannat av i och med att man i Sverige valde den franska stilen framför den tyska? Eller kanske för att Sverige inte längre var en stormakt i Europa utan ett fattigt land i periferin, dit man inte ville åka som gesäll?

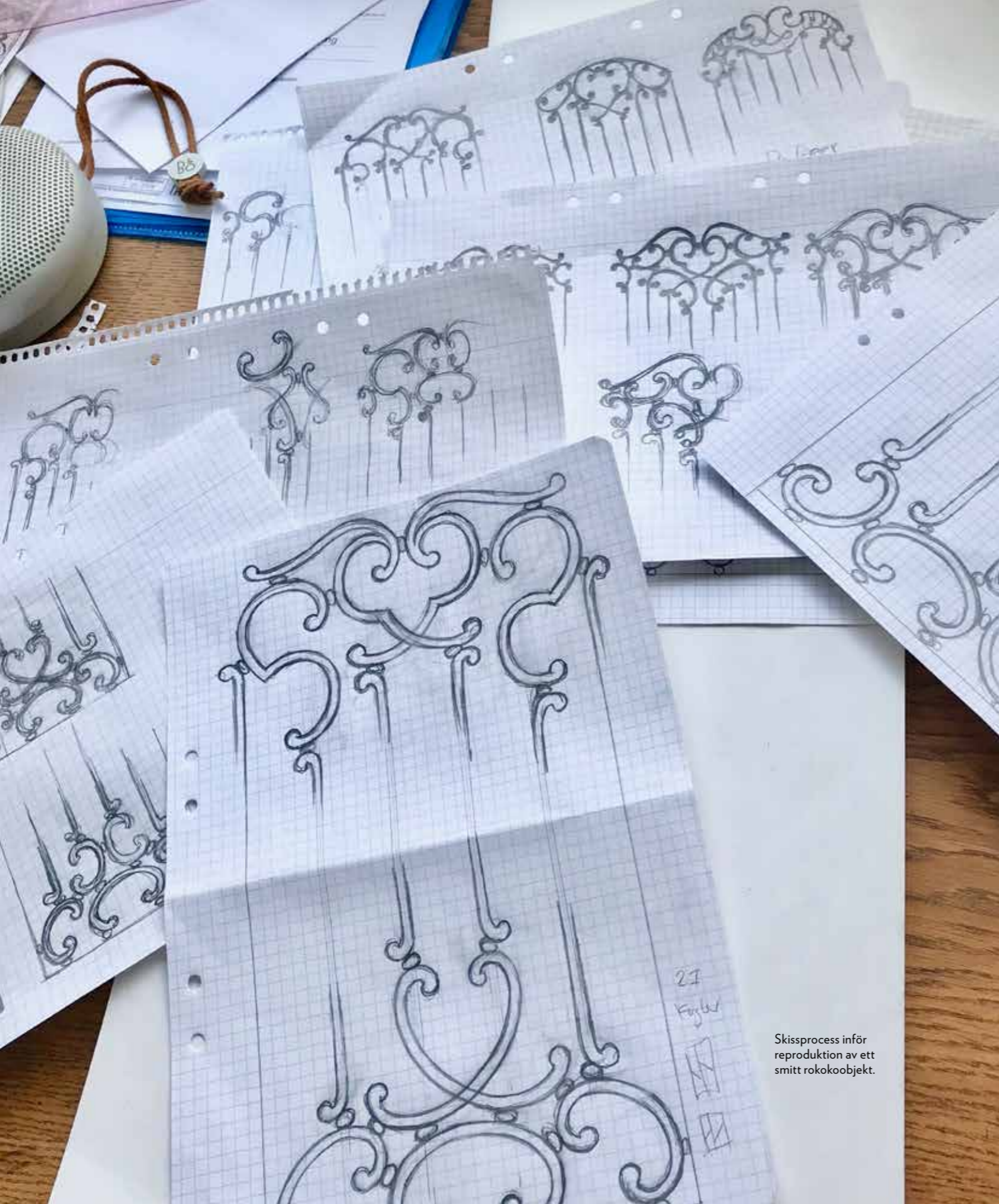
Säkert är det i alla fall att vissa av smederna som har gjort de föremål jag undersökt, har löst de hantverkstekniska utmaningar som har funnits i arkitekternas ritningar på ett sätt som antyder att de aldrig har sett det franska smidet. De har med stor sannolikhet inte heller haft professionell kontakt med någon som visste hur de nya teknikerna utfördes, och arkitekterna som har ritat föremålen har inte velat eller kunnat kommunicera hur de rent tekniskt skulle göras. Smederna har säkerligen också haft mycket liten möjlighet att jämföra

sitt arbete med andras, och att samtala med andra smeder kring teknik och estetik. Det fanns en utväxling av vetande kring teknik, design och förhärskande mode under denna tid, men det skedde på ett mycket långsammare och troligen mera slumpmässigt sätt än vi är vana vid idag. Detta betyder att smederna har löst uppgifterna på egna kreativa sätt, och med en referens till den tyska smidestraditionen som vi utgår från att de hade bättre kännedom om. Bra exempel är slutet på c-voluten på grindarna i Riddarhusets trappa, samt mycket av repousséarbetet, bland annat på skranken till Sturekoret och De Geer-koret i Uppsala domkyrka och Sven Bomans tolkning av repoussé på alla hans grindar.

Något som dock är klart när man granskar de olika föremålen är att inga av dem är gjorda av konstsmeder. Med detta menar jag att ingen av de smeder som har varit aktiva i Sverige under denna period har haft tillräckligt med arkitekturrelaterade jobb av dekorativ karaktär för att kunna bygga upp en karriär och en professionell verkstad kring detta. Om man jämför med samtidens dekorativa smide i Frankrike, England, södra Tyskland, Österrike eller norra Italien, så finns det under 1700-talet smideskonst som är på en ofantligt mycket högre nivå än det vi ser i Skandinavien. Det är tydligt att det på kontinenten och i England finns mycket specialiserade hantverkare, som enbart arbetar med det nyaste modet inom dekorativt smide, och som en följd av detta har en materialförståelse och ett tekniskt kunnande som aldrig senare har överträffats. De svenska smederna tror jag har varit »vanliga« klensmeder som arbetade med en mängd olika uppgifter som till exempel byggnads- och grindbeslag, verktyg, reparationer etc. Ibland har dessa uppgifter varit av dekorativ karaktär. Vissa smeder har kanske haft fler sådana uppgifter än andra, vissa har haft bra formsinne och varit tekniskt kunniga, men de har inte varit konstsmeder i den kontinentaleuropeiska bemärkelsen.



Järnverksmärke på stångjärn, korskrank till Sturekoret, Uppsala domkyrka.



Skissprocess inför
reproduktion av ett
smitt rokokobjekt.

REPRODUKTIONEN

Inom detta projekt har jag valt att också göra en smidd tolkning av ett rokokobjekt, närmare bestämt har jag valt att tillverka ett galler med utgångspunkt i formspråket från skranket i Riddarholmskyrkan. Att arbeta på detaljnivå med teknikerna ger mig en bättre möjlighet att förstå 1700-talets smeder. Att rita en design inom ett specifikt formspråk ger mig möjligheten att komma mycket närmare formspråket än jag gör enbart genom att titta på det. Jag är tvungen att förstå hur designen fungerar både praktiskt och estetiskt. Som hantverkare är görandet för mig en förutsättning för att intellektuellt förstå processer och tekniker. Att arbeta fysiskt med objekten ger mig, med andra ord, unika möjligheter för att undersöka och evaluera mina teoretiska slutsatser.

Jag har valt att inte göra en kopia av ett redan existerande objekt, utan att designa ett nytt objekt i svensk rokokostil med utgångspunkt i den samlade information som framkommit i detta projekt. Dock med en övergripande referens till skranket i Riddarholmskyrkan.

Att göra en kopia är mycket tidskrävande, nästintill omöjligt, beroende på hur ambitiös man är, och hur nära originalet den ska vara. Man måste då både skaffa sig 1700-talsvälljärn i bra kvalité och öva sig i teknikerna i välljärn, som de flesta nutida smeder är ovana att arbeta med.

I stället har jag valt att göra en tolkning, alltså ett objekt som på sätt och vis är summan av min hantverkskicklighet och mina estetiska preferenser kombinerat med estetiska val jag gjort mot bakgrund av mina undersökningar. Att göra en tolkning är en helt annan sak än att göra en kopia. Dels kan jag bestämma utseende och storlek, dels kommer jag att kunna arbeta

med det stål jag vanligen arbetar med.

I mitt masterprojekt Från HDK/Valand- Steneby (Lind Jensen 2015) gjorde jag olika konstnärliga tolkningar av skandinaviskt renässanssmide. Här var fokus att arbeta som konstnär med ett historiskt formspråk, att göra tolkningar som var klart nutida, men som estetiskt relaterade till ett generellt historiskt smidesformspråk. Inom detta projekt är mitt fokus lite annorlunda. Här vill jag, med utgångspunkt i ett specifikt objekt, försöka skapa ett objekt som i sitt formspråk och sin omedelbara estetik liknar utgångsobjektets så mycket att man inte omedelbart skulle tänka att det var ett nygjort objekt.

Jag har arbetat med en mängd moderna maskiner och tekniker. Men de flesta är moderna varianter av 1700-talstekniker. Istället för att värma stålet med träkol, har jag värmt med gasolässa och induktionsapparat. Istället för att smida ut med vattendriven stånghammare har jag smitt med tryckluftdriven maskinhammare, och istället för att ta ut halv i halv-samlingarna med båg- och handfil, har jag gjort det med vinkelkap och handfil. Teknikerna är i princip desamma, utvecklingen inom industrin har bara maximerat många av dem, och gjort dem smidigare.

I min design har jag försökt att inkludera alla de tekniker som kännetecknar det svenska rokokosmidet. Jag har valt att, istället för att använda valsat fyrkantsstål, smida ut rundstål i en större dimension till fyrkantsstål, för att få den smidda yta som är så karakteristisk för 1700-talets stångjärn. Jag har också valt att helt utesluta repousséarbete, eftersom det är ett hantverk jag enbart känner till teoretiskt, och inte har tid att lära mig inom ramen för detta projekt. Som jag vet finns det

i nuläget inte någon smed i Sverige som bemästrar eller ens arbetar med repoussé, men jag har kännedom om kollegor i Frankrike, Tyskland, England, Ryssland etc. som fortfarande arbetar med tekniken.

Detta är alltså min tolkning inom ramen för gäst-hantverkarprojektet. Ett annat projekt hade kanske krävt en annan tolkning, och en annan smed hade troligen löst uppgiften annorlunda.

Tillverkningsprocessen

Det fysiska arbetet i verkstaden är ett konstant samspel mellan många olika parametrar, till exempel erfarenhet, designintentioner, materialets egenskaper, rent fysiska möjligheter och tid. Något som har präglat detta projekt en del är att jag valde att smida ut valsat material av en större dimension för att få till en yta liknande den stångjärnsyta 1700-tals-objekten har.

Det var viktigt att resultatet inte blev för grovt och ojämnt eftersom det originalobjekt jag hade valt som förlaga var relativt slätt och uniformt i materialet, men samtidigt ville jag gärna att det fanns en viss ojämnhet och tydliga hammarmärken. Slutresultatet blev kanske en smula grövre än materialet i förlagan, men speglar väl en generell tolkning av en 1700-tals stångjärnsyta. Det visade sig sedan att denna yta skulle bidra mycket till att skapa en känsla av 1700-talssmide i gallret. Ytan gav en rörlighet och ett liv till objekten som vanligt valsat material inte skulle ha gett. Ytans ojämnhet gjorde att samlingarna blev lite krångligare att få raka, varför jag valde att inte försöka att få dem att passa ihop helt slätt. Detta, tycker jag, ger en mycket mera historisk känsla, som bidrar till att understryka den känsla jag har eftersträvat för gallret.

Generellt kan man säga att det inte har handlat om ett tekniskt utmanande smide, de flesta tekniker och moment är vad jag skulle beteckna som standardsmide. Arbetet innehöll dock några tekniska moment som jag inte hade utfört tidigare.

Det första sådana momentet var tillverkningen av de smidda ändarna på c-voluterna. Detta hade jag en relativt klar idé om hur jag skulle göra eftersom de liknade klassiska snub-end scrolls, fast här gjorda i fyrkantsjärn och inte i plattjärn som är det vanligaste materialet för denna teknik. Det visade sig också att det

inte var komplicerat. På vissa ställen blev jag kanske nästan lite för gripen av tekniken, och gjorde ändarna större än de som finns på originalet.

Det andra momentet var att sänksmida kulorna till samlingarna. Detta är sannolikt originaltekniken. Jag har inte arbetat med sänksmide i slutade sänken (där man arbetar med ett identiskt över- och undersänke som gör ett runt eller profilerat objekt) tidigare, men det var inte särskild komplicerat i det här fallet. Slutligen skulle jag göra en halv i halv-samling också, inte heller detta var problematiskt.

Den största utmaningen i arbetet har varit att nita alla samlingar. Till en början är det lätt, men när objekten blir större och består av flera ihopnitade bitar blir det svårt att hitta mothåll.

Saken blev också komplicerad av att jag var ensam om jobbet, något man aldrig skulle ha varit på 1700-talet. Att jag fick hjälp att hålla när jag skulle nita de sista samlingarna underlättade mycket.

Jag kom relativt snabbt in i ett flöde som byggde på en känsla av att under arbetet försöka vara i en smidesestetik som liknade den svenska 1700-talsetetiken. Med detta menar jag att jag inte har varit lika petig och stram som jag brukar vara i vanliga fall. Jag har inte sett till att alla delar var exakt symmetriska eller att alla nitar var nedslipade, raka och platta. Mitt primära fokus har varit att gallret skulle se imponerande ut på håll, inte att alla samlingar och linjer skulle vara perfekta med moderna ögon. Detta gör då återigen att det färdiga objektet är väsentligt mera traditionellt i sitt uttryck än det arbete jag vanligtvis gör, men därför också närmare originalet jag har som referens.



Detaljbild på det galler som skapats som en del av gäst-hantverkarprojektet.
Foto: Martin Gustavsson

Arbete med tillpassning av
formar i verkstaden.

ATT ÅTERSKA 1700-TALSSMIDE

Det är alltid problematiskt att definiera historien inom en strikt tidsperiod och genre definierad långt efter det att historien utspelade sig. Och det finns alltid en risk att man genom att generalisera bortser från viktiga sammanhang eller problematiker. Mot bakgrund av mina undersökningar och främst genom dokumentationen av de olika smidesalstren vill jag nu likväl försöka att beskriva en rad tekniker som kännetecknar svenskt rokokosmide.

Detta är generaliseringar, och ingen facitlista, men ändå finns där en rad designelement och smidestekniker som i princip alltid återkommer i det svenska 1700-tals smidet, och som gör att detsamma går att känna igen relativt lätt. Vissa element går igen i andra tiders smide, vissa är unika för rokokons formspråk i Sverige, och vissa smidesföremål har att göra med designelement och tekniker som pekar mot andra stilperioder, som till exempel Christoffers Dachants föremål.

Inom svenskt rokokosmide är det dock generellt så att:

- Ram, spjälor och rankverk, som till exempel c-voluter, är alltid tillverkade av fyrkantjärn. Ibland är både rankverk, spjälor och ram av samma dimensioner, ibland är ramen i tjockare dimension.
- Där fyrkantjärnen korsar varandra samlas de med halvt i halvt-samling, oftast nitad.
- Där fyrkantjärnen möts i rankverket eller mellan spjälor och rankverk samlas de ofta med en kulsamling. Ibland är kulan rund eller till och med lite rombformad. Ibland är den tillplattad.
- Där spjälorna möter rankverket utan kulsamling är de oftast samlade genom att spjälornas ändrar är utsmidda till en rektangulär nit, ca en tredjedel i

Halv i halv-
samling från
Vasakorets
skrank, Uppsala
domkyrka.

Rombformad
kula i Vasa-
korets skrank,
Uppsala
domkyrka.

Tillplattade
kulor i samling,
korskrank i
Riddarholms-
kyrkan,
Stockholm.



tjocklek av och i samma bredd som spjälaterialet. Spjälorna är sen trädde igenom fyrkantsjärnet i rankverket och nitat. Den främsta tekniken för samling är alltså nitning. Vällningar finns i princip inte.

- Objekten är uppbyggda symmetriskt där allt speglas vertikalt över mitten.
- Två av de designelement som är definierande för rokokostilen och för rokokosmide i utlandet, nämligen rocaillen och asymmetrin, finns i stort sett inte. Däremot finns c-voluten mycket bra representerade.
- Det finns inga eller mycket få repousséarbeten jämfört med de utländska förlagorna.

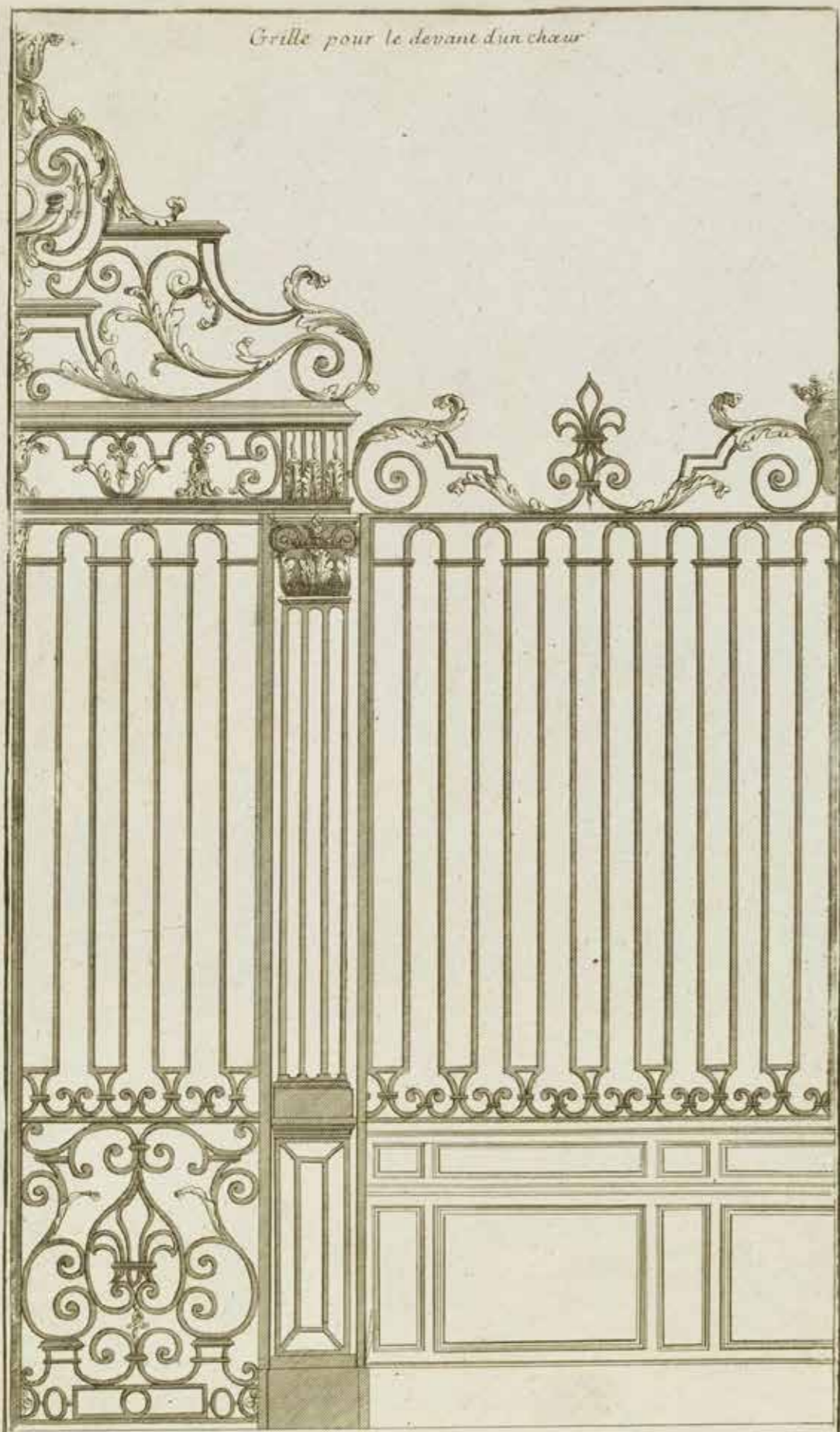
Enligt Hellner skulle Blondel ha rekommenderat Härleman att gjuta alla repousséornament, eftersom detta skulle göra dem tjockare och mera rundade, och på så vis inte skada kläderna på dem som rörde sig i närheten av smidesalstren. Jag vet inte om detta är sant, men faktum är att mycket av Härlemans bevarade smide har gjutna ornament istället för repousséarbeten.

Från en smidesteknisk synvinkel är det svenska rokokosmidet enkelt. Om man bortser från repousséen är alla moment i princip vanliga moment inom dekorativt konstsmide. Det finns såklart en del specialverktyg, men det har inte varit några moment jag inte har kunnat lära mig inom några få försök.



Samling från grindarna i Ridarhuset, Stockholm.

Ritning av Louis Crépy.
Antagligen 1730-tal.
Foto: Bibliothèque
nationale de France
(www.gallica.bnf.fr)/
Public domain



FRANSKT 1700-TALSSMIDE

Inom projektet har jag haft kontakt med en kollega som arbetar som restaureringsmed på Foundation de Coubertin i Frankrike, FDC, och därför har förstahandskännedom om en mängd dekorativt smide, också från den period jag arbetar med här. Enligt honom är variationen av smidestekniker och uttryck under 1700-talet i Frankrike mycket större än vad vi ser i Sverige. Det verkar som att de olika dekorationstekniker, som i Sverige är relaterade till en viss period, i Frankrike är mycket mera flytande och mera kännetecknar den enskilda arkitektens/smedens personliga smak och preferenser inom en mycket komplex och snabbt skiftande övergripande stilmässig utveckling. Till exempel så finns det en mängd olika tekniker för att göra slutet på c-voluterna, inte bara de två vi ser i Sverige. Den strikta användningen av fyrkantsjärn finns inte heller i Frankrike. I arbetet med restaurering använder de på FDC därför, istället för barock och rokoko, de olika kungarnas namn för att beteckna stil och tidsperiod.

Färg på arkitektoniskt smide

Smide är svart. Det är svart när det kommer från ässjan och sen målar man det svart om det ska vara utomhus, kanske i en mörk antracitgrå om man är lite vild och modern. Så har det alltid varit tänker nog de flesta, men idén att smide ska vara svart kommer till relativt sent.

Ser man på den nordiska renässansens smide, till exempel Christian IV av Danmarks hovsmed Caspar Finckes korgaller i Roskilde domkyrka, eller korgallret framför Bengt Bengtsson Oxenstiernas grav i Jäders kyrka, tillskrivet smeden Göran Möller, så är de målade i en mängd klara färger, samt förgyllda och kopparbe-



Rullade snub-end scrolls på plattjärn. 1700-talsräcke under restaurering.
Foto: Vincent Lecouturier

lagda. Man har varit förtjust i färg och har använt alla tillgängliga ytor som underlag för att färgsätta sin omgivning. Senare under barocken har man anammat tanken att få järnet att likna brons eller guld, på samma sätt som att det inom annan arkitektur och inredning var mycket vanligt att man arbetade med marmorering och ådring på trä eller duk för att illudera dyra och exklusiva material. Denna tendens ser man också inom rokokosmidet.

Enligt konservator Per-Johan Matsson i Gävle, som har arbetat med en del med äldre smide däribland Sven

Bomans och Christoffer Dachants smidda alster vid Gävle slott, kan det ha varit vanligt att man målade det dekorativa smidet så att det liknade dyrare material. Vanliga färger som har funnits som färgrester på svenskt rokokosmide är gröna, bruna och blåa kulörer samt förgyllning. På Christoffer Dachants trappräcke till Gävle slott hittade Per-Johan Matsson fyra olika gröna kulörer, samt en grå och en rödbrun under de svarta färglagren.

De olika kulörerna kan tolkas som att man har försökt att få järnet att likna brons. De gröna färgerna kan då tolkas som ärgad brons, de bruna som ren, inte ärgad brons, och de blå kanske som blånerad brons. Enligt Brynolf Hellner och Gärda Ödman var tidigare skranket och de borttappade grindarna i Trefaldighetskyrkan i Gävle målade i berlinerblått.

Men varför börjar man då att måla järnet svart, och när sker detta? Mycket talar för att man börjar med svartmålat järn inom arkitekturen vid slutet av 1800-talet, inspirerat av den nationalromantiska vurmén för att återskapa historien. Enligt Anders Franzén (Franzén 2001, sid 16) fanns det en längtan i tiden, och särskilt bland arkitekterna, mot 1500- och 1600-talens enkla allmogeestetik och Vasatidens slottsbygge. Man strävade efter att skapa ett enkelt och ålderdomligt uttryck, och ignorerade glatt hur färgrik historien egentlig var.

I nationalromantiken ligger också en längtan efter enkelhet i materialen, och idén om att man ville använda inhemska material vid byggnation. Man ville visa materialen för vad de var, i motsats till tidigare då man ofta har försökt att få materialet att likna något dyrare.

Att svartmåla järnet har alltså varit ett sätt för nationalromantikens trendsättare att få det att knyta an till deras version av historien.

Jag tycker att detta ger anledning till två relevanta frågor: Varför målar vi fortfarande smide svart, över 100 år efter att man som ett resultat av nationalromantiska idéer började göra detta? Och är det kanske dags att vi, i alla fall inom kulturvårdskretsar, börjar arbeta med ett bredare färgspektrum? Jag tror att svaren på den första frågan hänger ihop med att den nationalromantiska tidsperioden på många sätt var den sista stilperiod där

man aktivt använde det dekorativa smidet inom arkitekturen här i Norden. När den avlöstes av modernismen försvinner i praktiken all dekoration från arkitekturen, och med detta dör också en mängd hantverk förknippade med den dekorativa arkitekturen. Ett av dessa är konstsmidet. I relation till färg kan man konkludera att när det slutar finns en levande hantverkstradition i ständig utveckling, och när arkitekturen helt slutar intressera sig för smidet, då finns det inte heller tillräckligt med intresse för att ha en diskussion kring färgsättning.

Svaren på min andra fråga är förstås ja. Jag tycker inte det finns någon anledning att inte utmana ett 100-årigt »beslut» baserat på en hel annan tidsepoks tolkning av historien.

Och även om de flesta beslutfattare inom kulturvård fortfarande utgår ifrån att smide ska vara svart, så tycker jag ändå det börjar komma en nyansering. Inom denna undersökning har jag kännedom om en del smide som ursprungligen har varit grönt, och nu vid de senaste restaureringarna åter fått denna färg. Förutom Slottsgrindarna vid Gävle slott och grindarna vid Torsåkers kyrka, har också ett par Hårleman-grindar vid Kulturen i Lund målats gröna mot bakgrund av färgrester som hittades på dem. Detta är bra steg på vägen, och jag hoppas med denna rapport att bidra ytterligare till denna diskussion.



Del av Caspar Finckes korskrank för Christian IV i Roskilde domkyrka, Danmark.
Foto: Roskilde domkyrka



C-volut i verkstaden.

SLUTSATSER

Det här projektet har genererat både en mängd svar på frågor jag hade innan jag började arbeta med detta, och såklart en mängd nya frågor. Viktiga erfarenheter att ta med från projektet är till exempel att jag som hantverkare ser och analyserar de existerande objekten på ett annat sätt och kanske med en mera detaljerad optik än någon som inte kommer från en hantverksbakgrund. Som avsnittet med genomgången av de undersökta smidesföremålen visar, gör min hantverksbakgrund att jag kan dra en del slutsatser som nyanserar och ibland motsäger de slutsatser som till exempel en konsthistoriker, som Brynolf Hellner, drar. En slutsats man skulle kunna dra av detta är att det är viktigt att involvera kunniga hantverkare i både värderings- och beslutprocesser vad gäller materialspecifika uppgifter i en restaurerings-situation, eftersom hantverkare alltid bör kunna tillföra nya perspektiv till en diskussion.

En annan viktig slutsats som jag personligen har tyckt var mycket spännande är att vi har en tendens att döma historiska alster utifrån nutida kriterier, och på så vis förenkla och eftertionalisera för att få historien att passa in i den nutida bild vi har av den. Detta kan då återigen leda till att vi tar beslut som blir sanningar, utan att egentligen kritiskt analysera dessa, som exemplet med färg på dekorativt smide visar.

En sista slutsats, som projektet tyvärr har bekräftat, är att det dekorativa smidet i dagens Sverige är ett grovt underskattat kulturarv. Inte bara vad gäller de existerande objekten i sig, utan också vad gäller den generella kännedomen kring hela konstsmidesyrket och den otroligt viktiga roll det historiskt sett har spelat inom arkitekturen. Min erfarenhet som yrkesaktiv hantverkare under de senaste 25 åren är att denna generella okunskap

om yrket, som finns hos i stort sett alla professionella beslutsfattare inom kulturvård, har genererat ett klimat av självförstärkande ointresse. Detta speglar tyvärr i sin tur att mycket dekorativt hantverk blir nedprioriterat till fördel för en mera stram, övergripande, kanske modernistisk, tolkning av historien.

Min primära erfarenhet av detta kommer från min tid som restaureringsmed i Danmark, och den kan kanske inte omedelbart överföras till Sverige. Dock tycker jag mig se ungefär samma generella förhållnings-sätt i Sverige. Hur det har blivit så är svårt att hitta ett entydigt svar på. Troligen är det resultatet av många samverkande processer genom de senaste ungefär 200 åren, med påverkan av modernismen som en väsentlig faktor.

Hur kan vi då försöka öka vår tillgång till detta underskattade kulturarv? Jag tror att ett första steg är att påbörja en professionell diskussion inom de yrken som borde ha ett intresse för detta ämne. Dessa är i första hand å ena sidan restaureringsarkitekter och byggnads/bebyggelseantikvarier, å andra sidan smederna. Enligt min erfarenhet ligger en stor del av ansvaret för att skapa förändring hos de bestämmande organen, eftersom det i själva verket är de som tar beslut kring våra historiska hus, och därmed kring både det smide som redan finns och det som skulle kunna återskapas.

Smidet är ju en del av en mycket större och ständigt pågående diskussion om hur vi tolkar historien inom kulturvården. Med större kännedom om detta ämne, en kunskap jag hoppas bidra till genom detta projekt, borde det också gå att skapa mera fokus på själva smidet och därmed ge det ett större värde i en restaureringssituation.

I relation till mitt eget yrke, alltså smedens och

särskilt då med inriktning mot kulturbevarande och annat traditionellt smide, tycker jag att kännedom om stilepokernas formspråk och tekniker är, i princip, lika viktigt som hantverksskicklighet. Tyvärr ser jag ofta inom mitt eget yrke att denna kännedom är mycket begränsad, vilket leder till att restaureringen av olika historiska smidesalster gravt försämrar deras generella hantverksmässiga kvalité, men i synnerlighet deras estetiska kvalité och därmed också deras historiska värde.

Det är mitt hopp att jag genom detta projekt kan medverka till ett mera professionellt historiskt hantverksskunnande inom smidesyrket, och att jag kan inspirera andra smeder som arbetar med restaurering och återskapande av historiskt smide till en fördjupning i yrkets hantverks- och stilhistoriska element.



Galler från München, 1750-tal.
Bild: Bayerische Nationalmuseum.

KÄLLOR OCH LITTERATUR

Litteratur

- Bengtsson, Herman (2010). *Uppsala Domkyrka. VI. Gravminnen*. Växjö: Taberg Media Group/ Davidssons tryckeri.
- Blondel, Jacques-Francois (1738). *De la distribution des maisons de plaisance et de la decoration des edifices en general*. Tillgänglig: <https://www.gallica.bnf.fr>
- Björkenstam, Nils (1996). *Den svenska järnhanterings tekniska utveckling*: Jernkontorets bergshistoriska utskott. H, 1101-5284 ; 65. Stockholm: Jernkontoret.
- Englund, Nils (1932). *Hantverksläkter i Gefle på 1700-talet*. Gävle: Gästriklands kulturhistoriska förening.
- Franzén, Anders (2001). »Färg på äldre järn«. *Byggnadskultur* 4/2001, sid 16.
- Hallendorff, Carl (red) (1926). *Sveriges Riddarhus, Ridderskapet och adeln och dess riddarhus*: Stockholm: Historiska förlaget.
- Hellner, Brynolf & Rooth, Sune (1950). *Konstsmide, Historia och technique*. Stockholm: Natur och kultur.
- Hildebrand, Karl-Gustav (uå) *Svenskt Järn, Sexton-och sjuttonhundratalet: Exportindustri för industrialismen*. Jernkontorets bergshistoriska skriftserie 20.
- Hoeber, Otto (1962). *A Handbook of Wrought Iron*. London: Thames and Hudson.
- Lind Jensen, Jokum (2014). *Interpreting the past, working with contemporary interpretations of Scandinavian 17th century decorative metalwork in relation to historical buildings*. Masteruppsats. Göteborgs universitet: Institutionen för kulturvård. Tillgänglig: <https://gupea.ub.gu.se/handle/2077/37087>

- Ödman, Gerda (1942). *På den tiden: Minnen från 90-talets Gefle*. Gävle: Lantmännens tryckeri Westlund & Co.
- Sahlin, Ingemar och Öhman, Einar (1940). *Järn och ståltilverknning*. Stockholm: Albert Bonniers Förlag.
- Stavenow, Åke (1927). *Carl Hårleman, En studie i fribetstidens arkitekturhistoria*. Diss. Uppsala: Uppsala universitet.
- Topp, Chris. (2015) *Technical Guidance for the restoration of Architectural Metalwork*: Topp & Co. England.

Nätsidor kring välljörn

www.toppandco.co
www.realwroughtiron.com

Föreläsningar

National Heritage Ironwork Group: Chris Topp
Wrought Iron webinar 12-2, ons. 14. okt. 2020 1pm - 2:30pm (CEST)

Intervjuer och samtal

Hedvig Mårdh, konsthistoriker, Karlstads universitet
Vincent Lecouturier, smed, Fondation de Coubertin, Paris, Frankrike
Chris Topp, smed, Tholthorpe, England
Svenolof Sundberg, smed, Storvik
Per-Johan Matsson, konservator, Gävle

Detaljbild från korskranket i Riddarholmskyrkan, Stockholm.

TACK

Stefan Günther, förvaltare och slottsarkitekt,
Gullebo slott
Oscar Langenskiöld, riddarhusamanuens, Riddarhuset
Bengt Skoglund, fastighetsförvaltare, Gävle slott
Eva Lena Kempe, kyrkoherde, Torsåkers församling
Jonas Rosin, tillsynsman för Riddarholmskyrkan,
Kungl. Hovstaterna
Gävle kommunarkiv
Svenska Kyrkan, Gävle
Helena Ericson-Wik och *Inger Ekberg-Ljung*, biblio-
ekarier, Leufsta Bruksarkiv
Carita Melchert, bebyggelseantikvarie, Kulturen Lund
Kungliga slottet och Statens fastighetsverk
Yngve Axelsson, bibliotekarie, Jernkontoret, Stockholm
Sten Nyman, antikvarie, Uppsala domkyrka
Steneby bibliotek
Hedvig Mårdh, konsthistoriker, Karlstads universitet
Inger Nyberg, ordförande i styrelsen Ljungs slotts
bevarande, Ljungs slott
Svenolof Sundberg, smed, Storvik
Jean Baptiste Galon, smed, Dals Långed
Vincent Lecouturier, smed, Paris, Frankrike
Joakim Frost, smed, Ludvika
Per-Johan Matsson, konservator, Gävle
Ingela Broström, Läns museet Gävleborg
Chris Topp, smed och jernmaker, Topp & co,
Tholthorpe, England
National Heritage Ironwork Group, England
Bayerische Nationalmuseum, München, Tyskland

Särskilt tack till Hantverkslaboratoriet som har gjort detta möjligt. Till min handledare, verksamhetsledare *Tina Westerlund* och projektledare *Helena Käks* för sparring, kritik, råd och tålmod.

Och slutligen stor tack till min fru *Christine Lind Jensen* för allt tålmod.



Foto: Martin Gustavsson

Presentation av gästhandverkare Jokum Lind Jensen

Jokum Lind Jensen är ursprungligen utbildad Artist Blacksmith på Herefordshire College of Art and Design i England vid mitten av 1990-talet. Han har från år 2000 till 2010 drivit eget företag i Danmark, främst med fokus på restaureringssmide, bland annat för Unescoarvsförklarade Kronborg. Från 2010 till 2014 tog han en Bachelor of Art och en Master of Applied Arts från avdelningen Metalart på HDK/Valand-Stenebyskolan.

Sedan 2017 bedriver han verksamhet från sitt hem i Fengersfors, norra Dalsland, med företaget Lind smide & metallgestaltning. Under senare år har han arbetat en del med olika samarbetsprojekt där huvudsyftet har varit att lyfta fram smidestraktioner och ge dem ett nytt värde i en nutida kontext, främst i relation till arkitektur. Samtidigt med de olika projekten arbetar han med många olika uppgifter från restaureringssmide, över nytillverkning av arkitektoniskt smide till offentlig skulptur och galleribaserat nutida konsthandverk.

