GÖTEBORGS UNIVERSITET

INSTITUTIONEN FÖR KULTURVÅRD

KONSTRUKTIONEN AV ETT SPRÖJSVERK
- PARDÖRRARNA PÅ VALLBY SÖRGÅRDEN

Jonatan Östberg

Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen med
kulturvård med inriktning mot bygghantverk
2022, 15 hp
Grundnivå

KONSTRUKTIONEN AV ETT SPRÖJSVERK
- PARDÖRRARNA PÅ VALLBY SÖRGÅRDEN

Jonatan Östberg

Handledare: Olof Appelgren

Examensarbete: 15 hp

Bygghantverksprogrammet 180 hp

Omslagsbild: Pardörrar på Vallby Sörgården
Foto: Jonatan Östberg (2021)

Göteborgs Universitet ISSN
1101–3303
Institutionen för Kulturvård ISRN
GU/KUV—21/xx--SE

UNIVERSITY OF GOTHENBURG http://www.conservation.gu.se
Department of Conservation Fax +46 31 786 4703
P.O. Box 130 Tel +46 31 786 0000
SE-405 30 Göteborg, Sweden

Degree of Bachelor of Science with a major in Conservation with Specialization in Building Crafts
Graduating thesis, BA/Sc, 2021

By: Jonatan Östberg
Mentor: Olof Appelgren

The construction of grills, the double doors in Vallby Sörgården

ABSTRACT

This thesis is a study in the construction of the grills in the double doors that is located in the cultural reserve Vallby Sörgården main building in Skövde county. In a previous survey the discovery of a problem with the joinery of the grills where made. The shape and measurements of the grills made it impossible to fit together in the meetings. By examining the grills in the double doors in Vallby, a series of drawings and craft experiments resulted in an understanding of the construction of the grills. The grills were divided into three parts, the middle, upper and lower parts. However, the upper and lower are identical to each other so I did not make two separate studies of them. The conclusion of a possible method in how the middle part might have been made in was a method where you make a counter profile in the meetings to join them together. In the upper and lower parts, the 45° mitre needed to be deeper than usual in a joint like this. These methods removed the obstacles in the shape and measurements of the grills. Through the craft experiments a method to be able to make grills with this design was discovered using both modern tools and hand tools. To be able to date the doors and maybe find out who had made them, a study of the farmers' diaries was made. However, the diaries only contained notes regarding the farm animals and the farm production. But the chance to sit in the main house looking through the diaries gave me an understanding of how they lived and worked on the farm.

Title in original language: Vallby Sörgårdens spröjsverk i pardörrar - En undersökning i konstruktion
Language of text: Swedish
Number of pages: 39
Keywords: Grills, double door, window, profiles, hand tools,
spröjs, pardörrar, fönster, profiler, handverktyg

ISSN 1101–3303
ISRN GU/KUV—21/xx—SE

Förord

Jag vill rikta ett stort tack till min handledare i detta arbete Olof Appelgren, han som även är den som lärt mig fönsterhantverket. Tack till föreningen Vallby Sörgården och särskilt ni som hjälpt mig så mycket och som har stått ut med att jag härjar omkring på gården, samt ställt svåra frågor och lånat era saker.

Tack till mina sambos, Bella och Agnes, och till alla klasskamrater som hjälpt, stöttat och lärt mig saker under hela utbildningen.
Tack också till min far som lurade in mig på hantverksspåret.

Alla fotografier och skisser är gjorda av
mig i februari 2022 om inget annat anges.

Innehåll

1.Inledning 10

1.1.Bakgrund 10

1.1.1 Vallby Sörgården 10

1.1.2 Förundersökning 11

1.1.3 Västgötadörren 11

1.2 Problemformulering 14

1.3 Syfte 14

1.4 Frågeställning 15

1.5 Avgränsningar 15

1.6 Befintlig kunskap 15

1.6.1 Vallby Sörgården 15

1.6.2 Spröjsverket 16

1.6.3 Bondedagböckerna 17

1.6.4 Arbetssättet 18

1.7 Metod 18

1.7.1 Uppmätning av spröjsverket 18

1.7.2 Studera Vallbys bondedagböcker 18

1.7.3 Praktiska hantverksförsök 18

2. Vallby Sörgårdens spröjsverk 19

2.1 Uppmätning av spröjsverket 19

2.2 Detaljritning av spröjsmöten 20

2.3 Hantverksförsök, två spröjsmöten 20

2.3.1 Över och under partiets möte 22

2.3.2 Mittpartiets möten 24

2.4 Bondedagböckerna 27

2.5 Resultatet av undersökningen av spröjsverket och hantverksförsök 28

2.6 Källkritisk diskussion 29

3. Avslutning 29

3.1 Diskussion 29

3.2 Slutsats 31

4. Käll - och litteraturförteckning 32

4.1 Otryckta källor 32

4.2 Tryckta källor 32
4.3 Bilder och skisser 33
Bilagor 35
- Bilaga 1: Mittpartiets framsida och genomskärning av profilen 35
- Bilaga 2: Under/ överpartiets framsida 35
- Bilaga 3: Mittpartiets baksida 35
- Bilaga 4: Under/ överpartiets baksida 35

1.Inledning

1.1.Bakgrund

1.1.1 Vallby Sörgården

Sörgården är belägen i Vallby, Götlunda socken, strax utanför Tidan i Skövde kommun. Gården har funnits sen 1700-talet och skötts av samma släkt. Men när den sista gårdsägaren Tyra Johansson avled 1996 tillföll Vallby Sörgården Allmänna arvsfonden. Som tur var grep kulturvårdande krafter in och stoppade planerna på auktion. Ur detta startades föreningen Vallby Sörgården år 2000 (Holmström, Norrman & Sjölin, 2002). Ytterligare åtta år senare beslutar Länsstyrelsen Västra Götaland att förklara Vallby Sörgården som kulturreservat. Syftet med beslutet var, bland mångt och mycket, att bevara den ovanligt kompletta och orörda bondgården tillsammans med alla dess inventarier (Länsstyrelsen 2008). Manbyggnaden som finns idag byggdes när gården flyttades ut från bytomten mellan storskifte och laga skifte på 1820-talet till den plats där den är belägen idag, en flytt på ca. 200 meter. Det är en tvåvåningsstuga med en stil som var väldigt vanligt förekommande på Vadsboslätten under denna tid. Så som vi kan se manbyggnaden idag, med röd slamfärgs målad locklistpanel, har den sett ut i ungefär 100 år och innan det var den reveterad. I samband med att Tyras föräldrar tog över gården från farföräldrarna gjordes en större renovering runt 1920 (Föreningen Vallby Sörgården, 2018 och Holmström, Norrman & Sjölin, 2002). Min teori är att det var under denna renovering som pardörrarna som vi kan se idag sattes in.

Fig: 1 Foto: Anders Karlsson, Västergötlands Museum
Vallby Sörgården ca. 1940.

1.1.2 Förundersökning

I mitt tidigare arbete, *Vallby Sörgårdens spröjsverk i pardörrar - återskapande med gårdens originalverktyg,* ville jag återskapa spröjsverket i pardörrarna till Vallby Sörgårdens manbyggnad. Syftet med detta arbete var att inventera i snickarboden som finns på gården och är den äldsta byggnaden, troligen från 1700-talet. Snickarboden som har en stor samling av verktyg, var av en stor del av dessa verktyg är hyvlar. Dessa har personer som tidigare levt på gården tillverkat och använt i sin vardag. Kanske också, till att bygga dörrarna med detta spröjsverk.
Då många av profilhyvlarna som finns i snickarboden går att matcha med de profiler som finns på byggnaderna runt om på gården vet man att mycket av det som går att se på gården är tillverkat där. (Östberg, 2021)
Slutsatsen av det arbetet var att med de verktyg som finns och under de omständigheterna skulle dörrarna kunna vara byggda i snickarboden på gården. Detta ligger som grund och inspirationskälla till det här arbetet.

Fig: 2 Foto: Jonatan Östberg (2021)
Återskapat spröjsverk från Vallby Sörgårdens pardörrar.

1.1.3 Västgötadörren

I min rapport (Östberg 2021) påstår jag att utformningen på Vallbys spröjsverk är vanlig för Vadsboslätten. Detta grundades i en kort bildtext i *Västgötagårdar: en bebyggelsehistorisk översikt* av E. Holmström och M. Odenbring Widmark där de skriver att den var vanlig för Vadsboslättens gårdar. Men efter att ha läst böcker som *De som aldrig sett havet* (1993) av Dan Korn och *Det gamla Huset* (1998*)* av Anna Lena Einarson där det finns bilder och beskrivningar av gårdar från olika platser runt om i Västergötland med likadant eller liknande spröjsverk i pardörrarna, har jag konstaterat att utsträckningen är betydligt större än bara Vadsboslätten. Genom åka på mindre vägar och titta på husen och gårdarna man kör förbi går det att hitta dessa dörrar med jämna mellanrum.

För att ta mig längre bort i Västergötland och få ytterligare grund till att de är mer utspridda än bara Vadsbo gjordes ett inlägg i en Facebook grupp. Där jag sökte bilder och/eller erfarenheter av liknande dörrar. Flera av gruppens medlemmar kom med bilder från flera platser i Västergötland och med minnen om sommarstugor med denna typ av dörrar.

Följande fyra fotografier kommer från fyra olika platser i Västergötland.

Fig: 3 Foto: PeO Eriksson, Ingalill Snitt (1998)
Vistorps by, Västergötland.

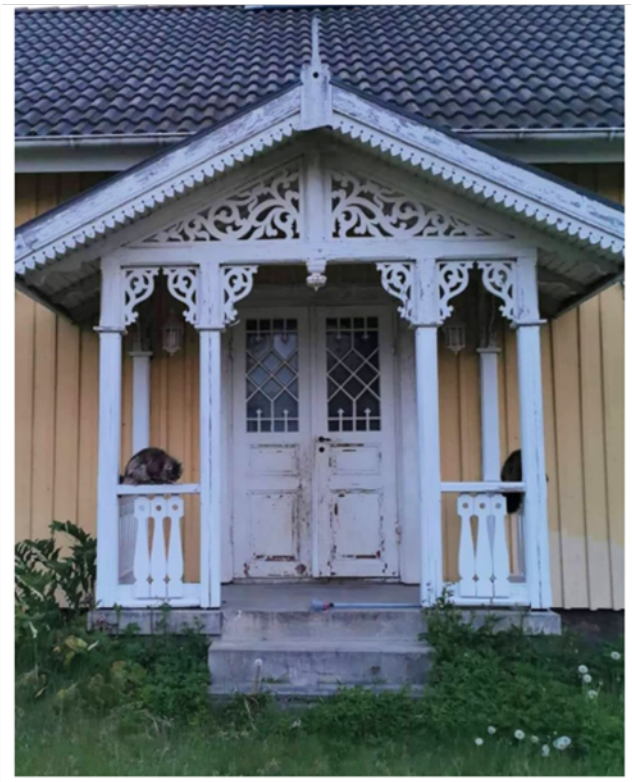


Fig: 4 Foto: Sofie Ekblom (2022)
Kaggestorp, Fröjered, Tidaholm. Så vitt ägaren, Sofie, visste blev dörrarna insatta på 60-talet. Okänt om de är tillverkade då också eller om det skett tidigare.

Fig: 5
Jon Siréns pardörrar, Missveden, Hjo. Dörrarna är tillverkade i Hjo i början av 1900-talet och sattes in i nuvarande hus för ca. 10 år sedan. Vänster foto utsida / profilsida och höger foto insida / kittsida.

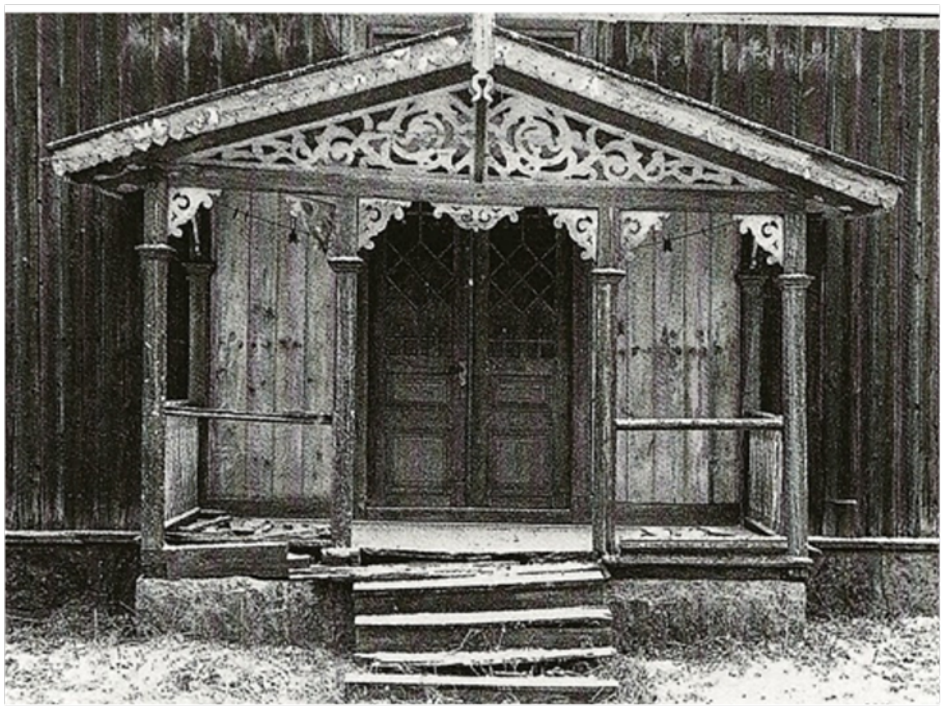


Fig: 6 Foto: Dan Korn (1993)
Djävulsgården, Vartofta härad, Västergötland.

Pardörrarna som går att se på både små stugor och hus på större gårdar runt om i Västergötland är en ramverksdörr med två speglar och ett fönsterparti. Fönstret är prytt med ett säreget spröjsverk som är det som kännetecknar dessa dörrar. Storlekarna på speglarna och fönstren kan variera och vinklarna i spröjsmötena kan vara olika och även om den har fyra franska liljor eller kors som utsmyckning. De mindre rutorna i mitten av fönstret kan antingen vara kvadratiska eller rombformade.

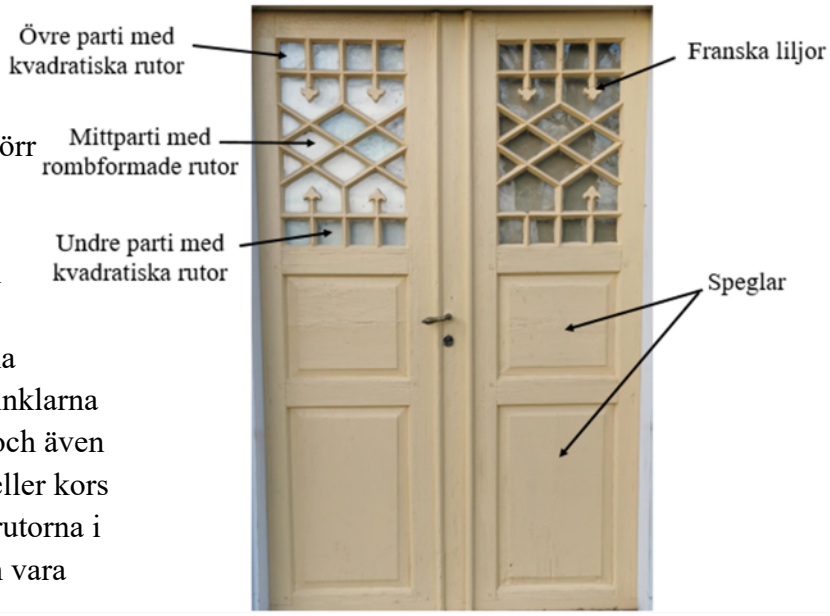


Fig: 7

Jag kommer under arbetet tala om "det vanliga sättet" att bygga spröjs på, i brist på bättre ord. Detta förklaras närmare i avsnittet befintlig kunskap och även förklara varför Vallbys spröjsverk inte kan vara byggt på det viset.

1.2 Problemformulering

Detta spröjsverk är vid de första undersökningarna inte byggt på det sätt som är vanligt för spröjs i fönster och dörrar från denna tid. Det upptäcktes när jag under en tidigare kurs skulle bygga en replik av Vallbys pardörrars spröjsverk. Vid första uppmätningen och undersökningen av originalet verkade det som att det var byggt på ett sätt som är vanligt i både fönster och dörrar med spröjs, men under arbetets gång uppstod det frågor kring alla mötena i spröjsverket. Det visade sig efter flertalet praktiska försök och rådfrågning med Olof Appelgren, finsnickare och lektor på Göteborgs Universitet, att det omöjligt kunde vara byggt på det mer enkla och vanligaste sättet för spröjsmöten. Hade dessa varit byggt med metoden för det vanliga sättet skulle det bli stora glipor vid alla möten, vilket då hade resulterat i en bristande funktion och pardörrarnas spröjsverk hade inte heller sett ut som de nu gör.

1.3 Syfte

Genom en undersökning av spröjsverket i manbyggnadens pardörrar och praktiska hantverksförsök ska det här arbetet visa en trolig metod som hantverkaren kan har använt sig av för att tillverka detta spröjsverk.

1.4 Frågeställning

Spröjsverket i pardörrarna har en ovanlig konstruktionslösning. Varför det kanske är gjort på det viset och för att förhoppningsvis finna en möjlig metod för tillverkning av det har jag svarat på följande frågor:

- Går det att ta reda på vem som har tillverkat dörrarna och hur omständigheterna var, utifrån bondedagböckerna?
- Hur kan hantverkaren ha gjort i spröjsmötena?
- Hur kan tillverkningsprocessen se ut för att göra ett liknande spröjsverk idag?
- Finns det någon praktisk fördel med detta sätt jämfört med det mer vanliga sättet?

1.5 Avgränsningar

Alla avgränsningar som är gjorda har gjorts på grund av tidsmässiga skäl och i fråga om relevans till mitt syfte.

- Bondedagböckerna studeras endast med inriktning på specifika nyckelord, som "dörrar", "renovering", "snickarbod", med flera.
- Trots att designen på pardörrarna är vanlig i hela Västergötland har jag bara undersökt och gjort uppmätningar på spröjsverket från Vallby.
- Användandet av tidsenliga verktyg till hantverksförsöken har inget fokus i arbetet då det inte har någon större betydelse på konstruktionen.
- Detta är inte en rekonstruktion av hela dörren, utan endast små delar av spröjsverket har tillverkats för att kunna se hur det ser ut i spröjsmötena. Ingen hänsyn till att de komplicerade vinklarna i mötena blir exakt som originalet.

1.6 Befintlig kunskap

1.6.1 Vallby Sörgården

Det finns en stor mängd skrivet om Vallby Sörgården, men det allra mesta är om dess agrarhistoria och inte så mycket om byggnaderna i sig. En studie från Västergötlands museum på uppdrag av Länsstyrelsen Västra Götaland gjordes 2001–2002 och sammanställdes till *Sörgården i Vallby Koncept 2002* (Holmström, Norrman & Sjölin, 2002). I denna studie, som även den riktar sig till största del in sig på landskapet och jordbrukets historia och värden, dokumenterades dock byggnaderna i korta beskrivningar och lite historia bakom dessa. Studien stärker att gårdens åtta byggnader vars bebyggelsemönster är en variant av den så kallade västsvenska gårdstypen vanlig i början av 1800-talet. Manbyggnadens pardörrar får en mening i beskrivningen av gårdens byggnader, "Huvudingången har en ockragul pardörr från 1900-talets början." (Holmström, Norrman & Sjölin, 2002 s. 31). Denna mening hjälper mig att börja datera pardörrarna och ger en ledtråd till vart jag skulle börja söka i bondedagböckerna. Detta

stämmer även överens med att pardörrarna kan ha blivit insatta under renoveringen runt 1920 (Föreningen Vallby Sörgården, 2018).

1.6.2 Spröjsverket

I *Traditionella åländska verandafönster Konstruktion och tillvägagångssätt vid tillverkning* av Arne Nieland (2011) visar han hur olika spröjsmöten ser ut och även hur de är infästa i fönsterbågarna. I en av hans beskrivningar, av ett sätt att göra dessa spröjsmöten, visar han med ett par tydliga skisser det som jag kallar för "det vanliga sättet".

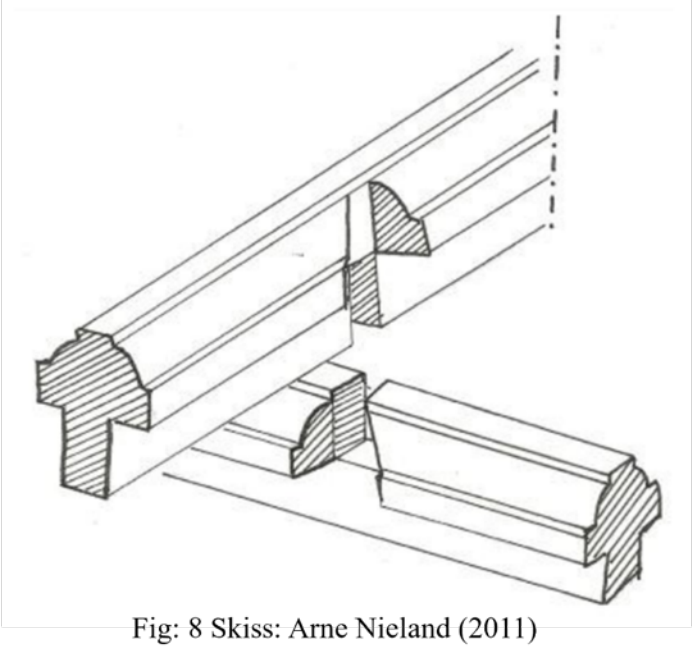


Fig: 8 Skiss: Arne Nieland (2011)

Ovan, Fig: 8
Det som jag beskriver som "det vanliga sättet", halvt i halvt med gering.

Höger, Fig: 9
Tvärsnitt på en vanlig utformning av spröjs. För att det inte ska bli glipor i mötena kräver denna metod att utforma spröjsen så att spröjsryggen och falsryggen har samma bredd.

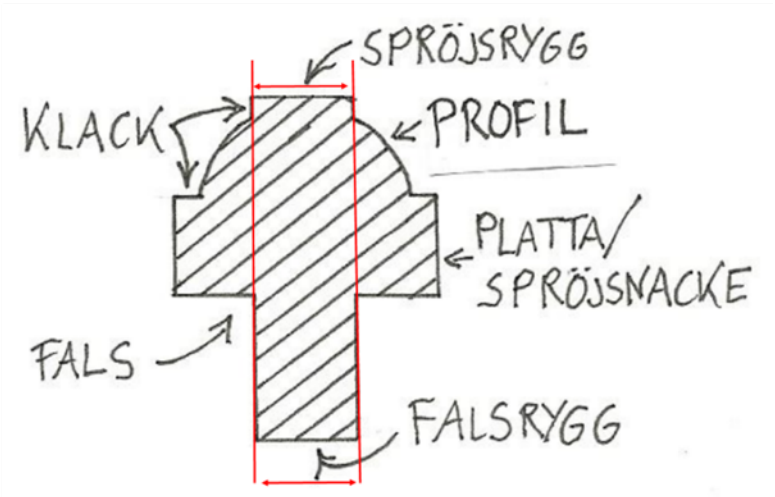


Fig: 9 Skiss: Arne Nieland (2011)

Förutom de två skisserna beskriver han flera andra konstruktions varianter på spröjsmöten till exempel att kontraprofilera i mötet, detta beskriver jag i 2.3.2 Mittpartiets möten. Även ritningsmetoder och metoder för att överföra måtten på hans ritningar till arbetsmaterialet är relevant för hur jag genomför mina hantverksförsök.

Spröjsverket i Vallbys pardörrar är i tvärsnitt utformad som en brant triangel med toppen avkapad, under triangeln är kittfalsen (Fig: 10). Till skillnad från profilerna på skisserna ovan är spröjsryggen smalare än falsryggen. Skissen till höger visar ett tvärsnitt på Vallbys spröjsprofil, där är spröjsryggen bara 4mm bred medan falsryggen är 10mm bred. Det är detta dilemma som jag stötte på i mitt tidigare arbete och som jag i problemformuleringen beskriver hade lett till en bristande funktion om det hade varit spröjsat på det "vanliga sättet".

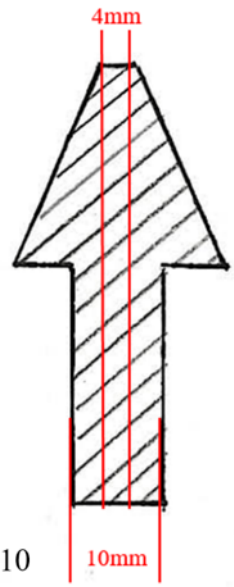


Fig: 10

1.6.3 Bondedagböckerna

Moa Isaksson Dreyer använder bondedagböckerna från just Vallby Sörgården, där hon har hittat ett sextiotal böcker, eller almanackor, som sträcker sig mellan 1899 och 1969. Dessa använder hon sig av i sin kandidatuppsats *Orden om jorden - åkerbruket beskrivet i Vallby Sörgårdens almanackor 1899 - 1969* (2012). Anteckningarna är, precis som Moa skriver, "… en kulturhistorisk skatt att hämta information ifrån…" (Isaksson Dreyer 2012 s. 9)

Innan Moa upptäckte Vallbys dagböcker hade dessa inte undersökts mer än att hembygdsföreningen som rår om gården vetat att de finns där och möjligen bläddrat i dom. Moa studerade alltså dessa sextiotal dagböcker mer i detalj och grottade ner sig i jordbruket och landskapsvården. Jag har i stället letat efter detaljer, specifikationer och inköp gällande gårdens byggnader och främst manbyggnadens pardörrar.

Mikrohistoria En introduktion för uppsatsskrivande studenter (2014) av Anna Götlind och Helena Kåks tar upp användandet av bondedagböcker och brev som källa. Det kan ge oss en detaljerad beskrivning av hur människor levde och arbetade som annars skulle gå förlorad. Dock kan användandet av sådana källor vara missvisande på så sätt att det vanligtvis bara är hälften av arbetet på gården som dokumenteras i böckerna, kvinnornas arbete sågs som en självklarhet. Så det kan vara beskrivet i stor detalj kring skörden och hur de byggde den nya gärdesgården, men inget om vem det är som lagade maten åt de arbetande männen eller vem har mjölkat korna? Man ska också beakta att det som inte gick som planerat kanske inte skrivs ner. Det vill säga att allting skrevs inte

ner i dagböckerna. I och med det kommer jag behöva vara källkritisk och ställa frågan huruvida källan, bondedagböckerna, är *äkta* den tid och arbete som påstås.

1.6.4 Arbetssättet

I Tomas Karlssons licentiatuppsats *Ramverksdörr - en studie i bänksnickeri* (2013) tar han upp begreppet operationsplan för att rekonstruera snickerier. Hans metoder i rekonstruktion av snickerier passar bra in på min metodplan för uppmätning till hantverksförsök. Han börjar med *observation* av snickeriprodukter och drar slutsatser om tillverkningssättet. Detta är något som kräver övning och ett otränat öga kan missa mycket. Därför är det bra att en förundersökning (Östberg, 2021) redan har gjorts, då detta inte är något jag än så länge har mycket erfarenheter i.

Istället för att kalla det för intervju säger han *dialog med kunniga* då möten mellan hantverkare handlar mer om utbyte av erfarenheter istället för den mer stela och ensidiga informationsöverföring som en intervju kan vara. Detta avslutas sedan i ett *hantverksförsök* då observation och dialog sätts in i det praktiska hantverket.

1.7 Metod

1.7.1 Uppmätning av spröjsverket

Eftersom uppmätningar på spröjsverket redan har gjorts i mitt tidigare arbete kunde det materialet användas även vid denna undersökning. De uppmätningar som gjordes har dock mest fokus på måtten var spröjsmötena är placerade för att i förundersökningen kunna göra en replik. Vid den nya uppmätningen låg nu fokus på spröjsämnenas olika delars dimensioner. På spröjsen mäts kittfalsarna, spröjsrygg och falsrygg, för att få en bild för hur de är gjorda. Av alla mått gjordes så en detaljritning på några av mötena i skala 1:1 och i sprängskisser. Ritningarna har använts för att lättare få ut rätt profil, utseende och dimensioner på spröjsen.

1.7.2 Studera Vallbys bondedagböcker

I början av 1970-talet gjordes en inventering av bondedagböcker av Nordiska museet för att i framtiden underlätta forskning i ämnen som berör jordbruk och lokalhistoria (Sandberg, 2000 s. 9). Dock var Vallby Sörgårdens dagböcker inte med bland de som inventerades. Användandet av Vallbys dagböcker gav inte de svar som önskades, men hjälpte på andra sätt, mer om det i 2.4 Undersöka bondedagböckerna.

1.7.3 Praktiska hantverksförsök

Utifrån måtten från uppmätningen och ritningarna gjordes ett flertal provdelar i furu för tester av spröjsmötena. Detta för att kunna urskilja hur det möjligen är gjort och om det finns någon praktisk anledning för att göra just på det viset. Moderna verktyg och maskiner har använts tillsammans med de verktyg från Vallbys gårdssnickeri som användes i mitt tidigare arbete.

Att tala med min handledare Olof Appelgren och även mina kurskamrater var till stor hjälp i att komma till en slutsats i hantverksförsöket. Med hjälp av mina hypoteser om hur spröjsverket kan ha utformats, praktiskt försöka göra dessa olika slag av spröjsmötena.

2. Vallby Sörgårdens spröjsverk

Föreningen Vallby Sörgården är mycket måna om att sprida kunskap och intresse för gården och dess historia. Detta gör det enkelt att komma i kontakt med föreningen och att få hjälp med allt ifrån att låsa upp och stänga av larmet till att få höra om gårdens historia. Som tidigare nämnt finns det mycket lite skrivet om byggnaderna på gården, så att få lite muntlig historia hjälper till att söka och kunna hitta mer information kring gården.

2.1 Uppmätning av spröjsverket

Min förundersökning bidrog med de flesta måtten på spröjsverket med undantag för mått på dörrens insida där kittfalsarna är. Att dessa mått inte togs då var dock ett misstag som rättades till denna andra gång, och nu med en noggrann undersökning togs även måtten på insidan av spröjsverket. Efter detta las största del av fokus på att undersöka spröjsmötena. Detta var dock något svårtytt, då dörrarnas utsida är tämligen nymålad. Även på insidan blir mötena otydliga, för den är kittad med modernt plastbaserat kitt som tycks täcka i princip alla spår av hur konstruktionen kan vara. Trots det verkar det gå att urskilja hur mittpartiet är sammansatt.

Fig: 11
Närbild från utsidan på ett av mötena i mittenpartiet av spröjsverket där det går att urskilja hur mötets konstruktion ser ut. Förutom att det finns ett synligt spikhuvud ser det ut som att detta möte är uppdelat i tre delar, mer om detta under 2.4 Hantverksförsök, två spröjsmöten.

Det var tydligt att det övre och undre spröjspartierna inte är sammanfogade på samma sätt som mittpartiet, men på grund av de ovanstående hindren gick det inte att se hur det var gjort. Därför har jag fått prova mig fram i hantverksförsöket för att komma på ett möjligt och troligt sätt som de kan vara gjorda på.

2.2 Detaljritning av spröjsmöten

Spröjsverket har delats upp i tre olika partier (se Fig: 7) över, under och mellan partier, det övre och undre är identiska förutom orienteringen av de franskaliljorna. Därför har jag valt att bara göra två ritningar av utsidan och två från insidan av det övre/ undre partiet och mittpartiet i skala 1:1. Måtten är tagna från spröjsverket i Vallby Sörgårdens pardörrar men i ritningarna har jag har inte tagit i beaktning att vissa delar av spröjsverket har torkat isär och de små förflyttningar de gjort. De färdiga ritningarna ligger under Bilagor.

2.3 Hantverksförsök, två spröjsmöten

Materialet som användes i försöken är furu, men har inte de egenskaper som materialet i ett spröjsverk, som ska användas i fönster eller dörrar, bör ha. Alltså, årsringarnas orientering och mängden kärnved har inte tagits i beaktning. Detta gjordes då inte, såsom tidigare nämnt, på grund av att det är konstruktionen och ett möjligt tillvägagångssätt att tillverka detta spröjsverk på som fokus i denna undersökning. Utifrån detaljritningarna fördes spröjsens mått för dess dimensioner över från ritningen till materialet och märktes ut med ett strykritsmått. Processen att ta fram de färdiga ämnena med rätt bredd och tjocklek gjordes med moderna maskiner som rikt- och planhyvel och justersåg. Sedan handhyvlades falsarna och profilens utformning med en putshyvel och en simshyvel. För att få ett så tight möte som möjligt utan glipor gjordes påritingsmallar i 45°, 90° och 63,5° (Fig: 15) för att underlätta överföringen av måtten och vinklarna från ritningen till spröjsämnet. 45° och 90° mallarna användes till under och över partiet med de raka mötena och 63,5° och 90° mallarna användes till mittpartiets kryssmöten.

Fig: 12
Putshyvel, Stanley no. 3, simshyvel i trä lånad från Vallby Sörgårdens gårdssnickeri och strykritsmått.

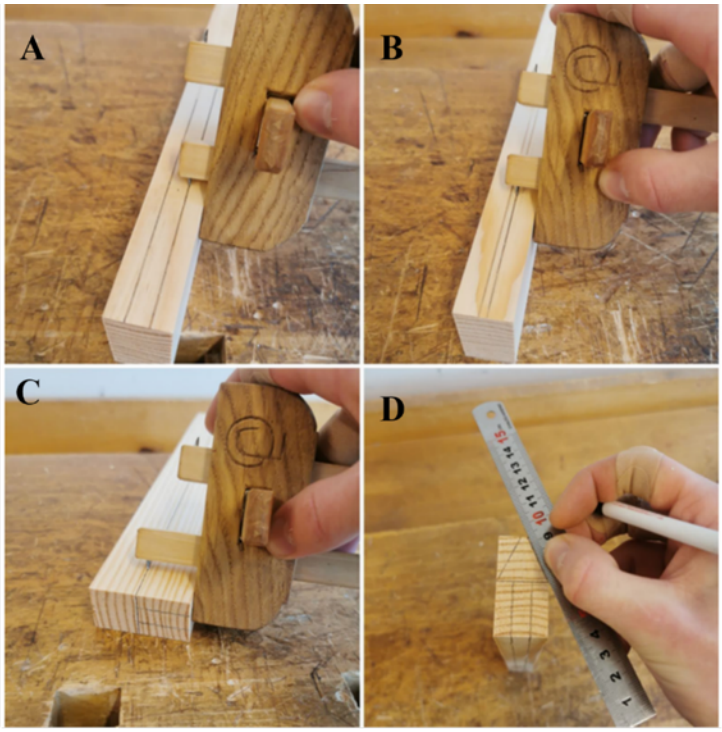


Fig: 13
Stryckritsmåttet används för att ritsa linjer att såga och hyvla efter. Ett mått ställs in på stryckritsmåttet och ritsas på ämnena, sedan ställs nästa mått in och ritsas. På detta sätt blir alla ämnen ritsade likadant och underlättar att såga och handhyvla så dom blir likadana.
Från övre vänstra bilden:
A: falsryggens bredd, 10mm ritas centrerat i materialet.
B: spröjsens bredd 4mm ritas centrerat i materialet.
C: måttet mellan profilen och kittfalsen ritsas.
D: profilen ritsas ut.
Ritsarna har fyllts i med blyerts för att bli tydligare på bild.

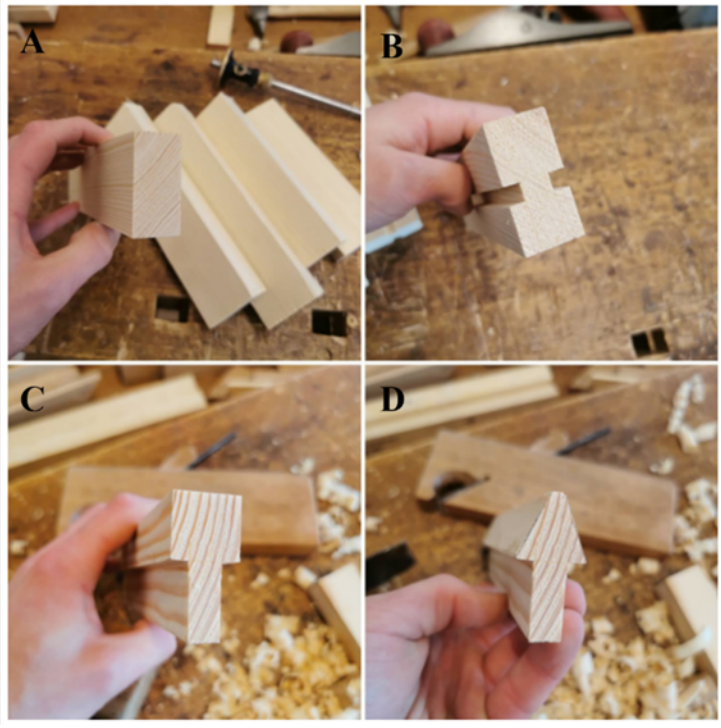


Fig: 14
Tillverkning av spröjsämnen i fyra steg.
Från övre vänstra bilden:
A: dimensionering av materialet med rikt- och planhyvel.
B: sågsnitt med justersåg för att enklare kunna börja handhyvla och för att få ett djupstopp.
C: hyvla kittfalsarna, först med simshyvel för att kommer bättre åt med putshyveln.
D: hyvla ”profilen” med putshyveln så att spröjsryggen är 4mm bred och falsarna har full bredd.

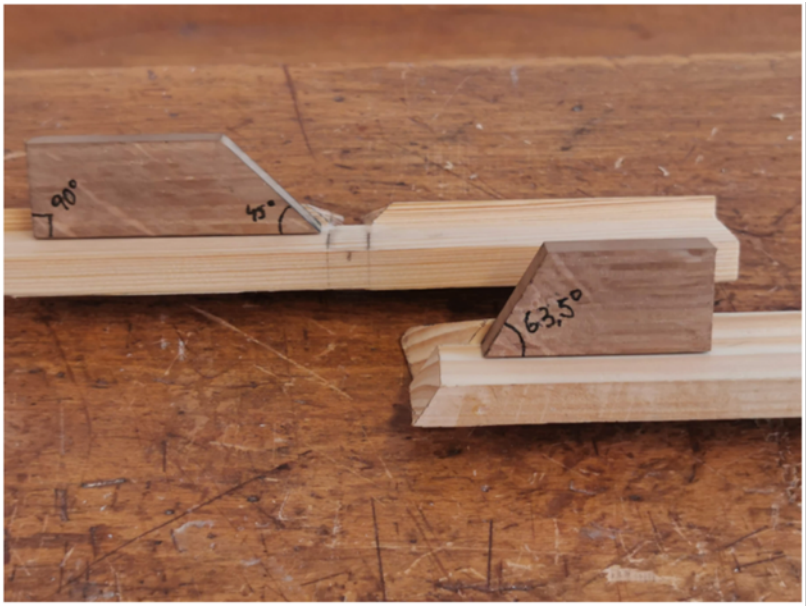


Fig: 15
Påritningsmallar med 45°, 90° och 63,5° lutning. För att tydliggöra hur de används är de placerade där som jag har använt dom för att rita ut på materialet och sedan såga efter det strecket.

2.3.1 Över och under partiets möte

Över och under partiet av spröjsverket består, som tidigare illustrerat i Fig: 7, av fyra kvadratiska rutor med raka spröjsmöten och två franska liljor. Det är det mellersta av dom tre spröjsmötena som har undersökts. De två yttre som liljorna är fästa i ingår inte i min undersökning. Detta på grund av att de två yttre spröjsmötena är ett något mer vanligt sätt att utföra sådana lösningar på medan det i mitten skiljer sig från dom två och från det som jag kallar det ”vanliga sättet”.

Trots att jag visste att det inte är ett möjligt alternativ som spröjsverket är gjort på och att det skulle bli en bristande funktion, gjorde jag på det ”vanliga sättet” i första försöket. Detta gjorde jag mest för att påminna mig själv om varför det inte går, hur det ser ut och att sedan ha något jag kan jobba vidare ifrån.

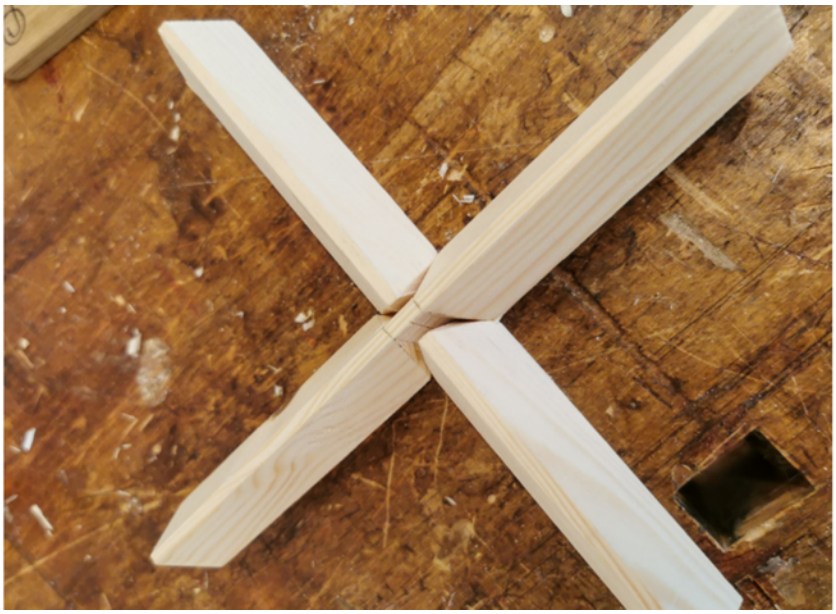


Fig: 16
Att göra på, det som jag kallar, det ”vanliga sättet” medför en bristande funktion i form av stora glipor i mötet.

Det första försöket gav resultat i att därifrån gick det, med nya provämnen, arbeta fram ett tillvägagångssätt med måtten från ritningarna på det övre/ undre partiet och med påritningsmallarna med 45° och 90°. Vid försök nummer tre (Fig: 19) hade jag fått en god förståelse för detta sätt att bygga spröjs på och en stark idé om att detta sätt kan mycket väl vara så som det är gjort i Vallby.
Skisserna i Fig: 17 och 18 är gjorda efter hantverksförsöken för att ytterligare förtydliga hur jag har gjort i detta möte för att få ett tillfredsställande resultat som också är ett mycket troligt tillvägagångssätt som originalet i Vallby är gjort på.

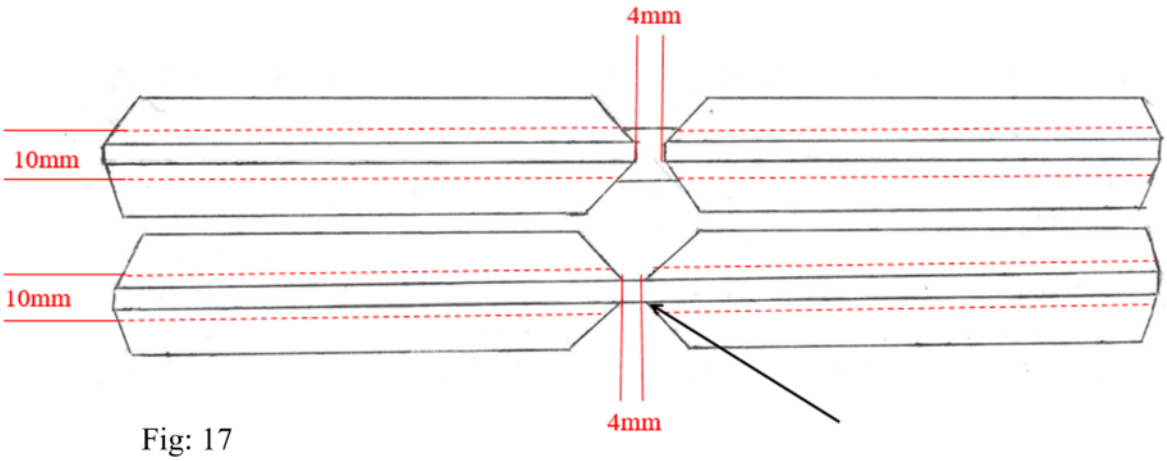


Fig: 17
Pilen pekar på där geringen fortsätter förbi nivån på kittfalsen för att göra materialet som är kvar lika tjockt som spröjsryggen är som ska passera förbi, alltså 4mm.

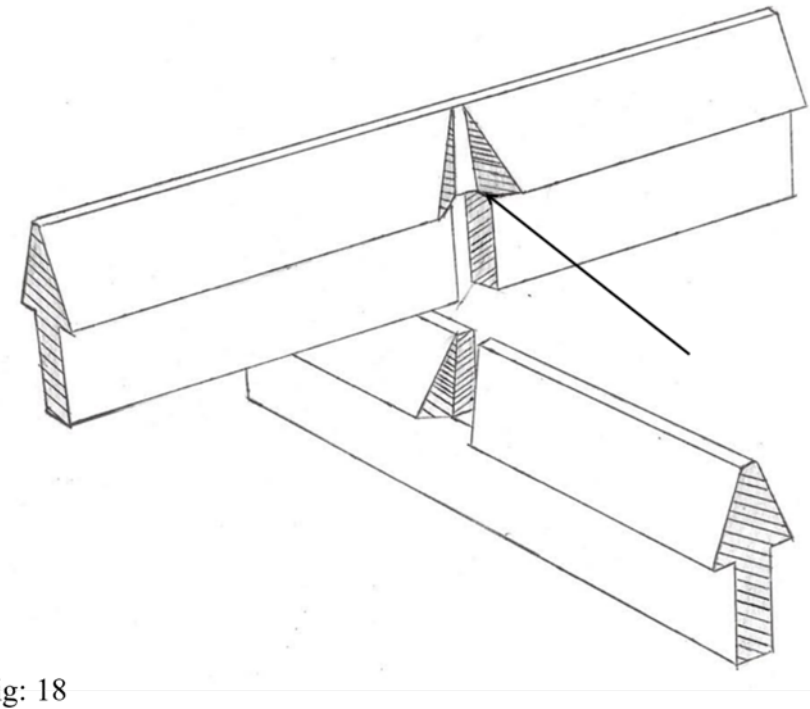


Fig: 18
Sprängskiss av gerat, rakt spröjsmöte i 90°. Pilen visar samma som på skissen ovan (Fig: 17).

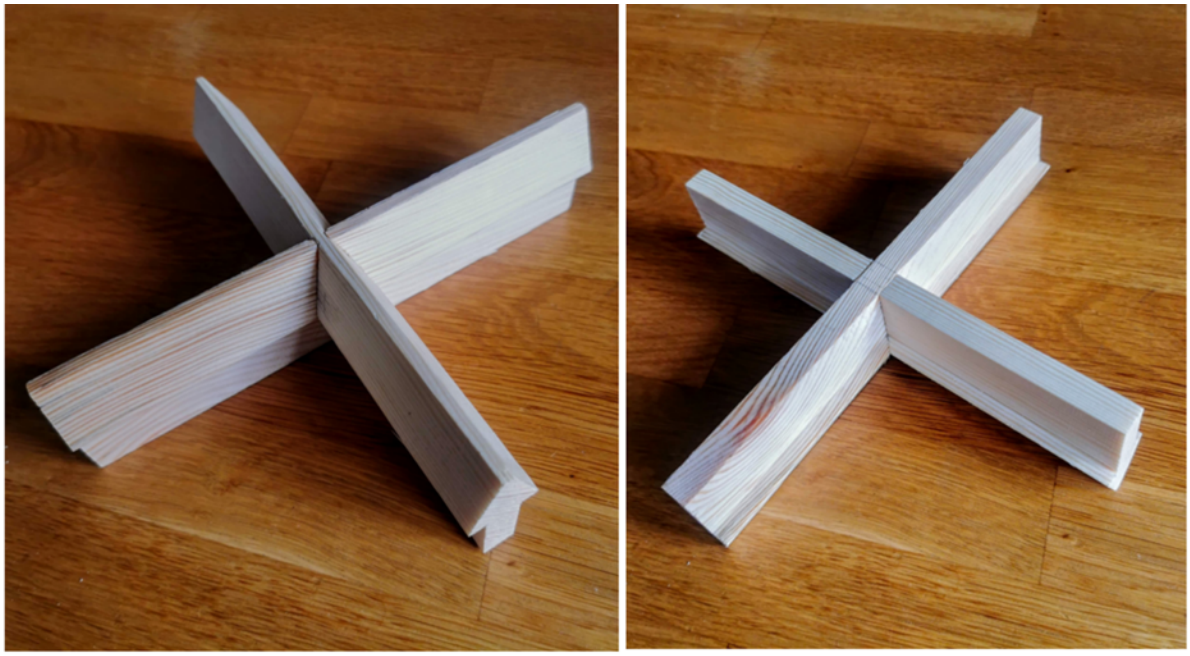


Fig: 19
Färdigt möte i 90°, under och över partierna. Genom att göra geringarna djupare blir det inga glipor i mötena. Vänster bild utsida/ profilsida, höger bild insida/ kittsida.

2.3.2 Mittpartiets möten

I Fig: 11 går det att urskilja att mittpartiets möte består av tre separata spröjsdelar, till skillnad från över och under partiet som består av två. Detta tyder på att ett möjligt sätt att tillverka mötena i mittpartiet som, i Vallbys fall, består av rombformade rutor där vinklarna i mötena är 63,5°, är att göra en kontraprofilering av den mötande spröjsen. Alltså att såga ut ett negativ av profilen i ändträet för att ge plats åt den längsgående profilen. I ett kontraprofilerat spröjsmöte som ska användas i ett faktiskt fönster, där spröjsen har fasta mått, kan man med fördel gera spröjsen i rätt vinkel och längd och sedan skära och såga bort materialet för att forma negativet som blir kontraprofilen. (Nieland 2011)

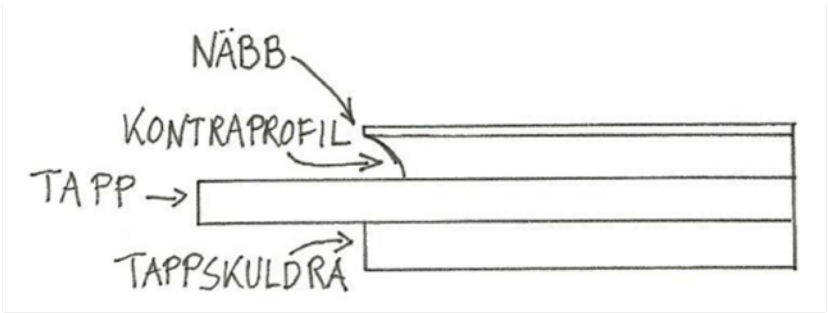


Fig: 20 Skiss: Arne Nieland (2011)
Skissen visar hur kontraprofilering kan se ut, i detta fall är tappen i skissen fast och kan gå in i en fönsterbåge eller i ett spröjsmöte, i Vallbys spröjsverk finns den tappen med största sannolikhet inte, utan ser ut som skissen i Fig: 21.

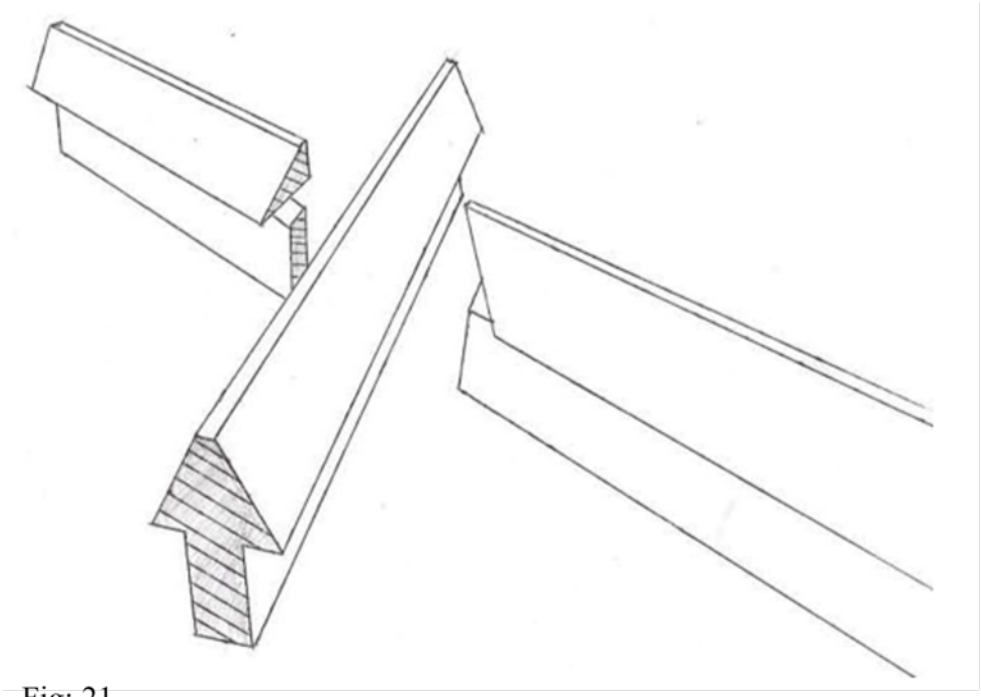


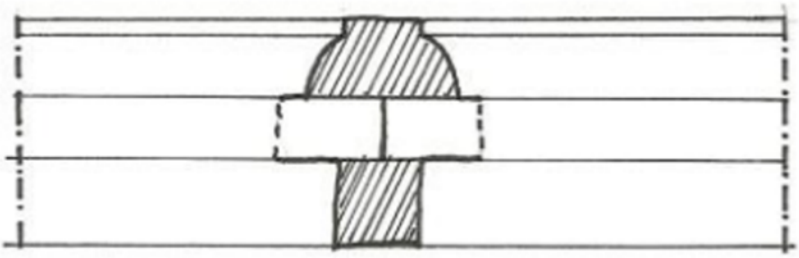
Fig: 21
Sprängskiss av spröjsmöte i mittpartiet, kontraprofilerat spröjsmöte i 63,5°.

Detta är ett möjligt tillvägagångssätt för att få ihop ett spröjsverk som detta och de problem som hindrar att det är gjort på det vanliga sättet undgås. Då falsryggen varken behöver passera genom eller förbi spröjsryggen i mötet. Påritningsmallen med 63,5° lutning underlättar att rita ut rätt vinkel där jag skulle såga. Efter att de tre delarna som behövs för ett av kryssmötena blivit påritade sågades de efter strecken. Viss modifiering gjordes med stämjärn för att kompensera små felsågningar och ojämnheter i profilens hyvling. Med övning på just detta tillvägagångssätt skulle det gå att endast såga en gång.

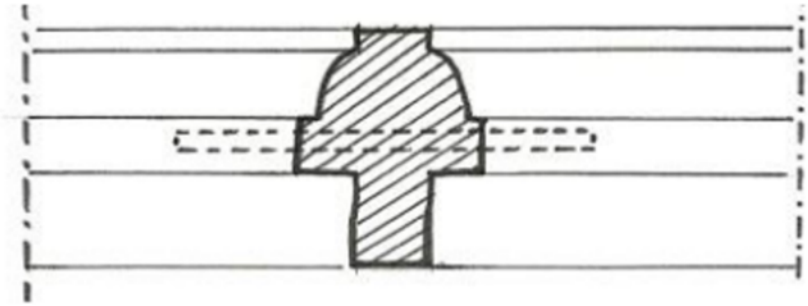
Fig: 22
Färdigt möte av mittparti i 63,5°. Kontraprofilerat på samma sätt som Fig: 21 visar.

Mötet består som tidigare beskrivet av tre delar. Den längsgående är hel och de två kortare har ett negativ av profilen utsågat i ändarna.

Ytterligare en ledtråd till att detta kan vara så som det faktiskt är gjort på i Vallbys spröjsverk är att det är spikat i varje spröjsmöte. I Fig: 11 går det att se ett spikhuvud sticka ut som ser ut att vara skråspikad genom den kontraprofilerade spröjsdelen in i den hela längsgående spröjsen. Detsamma går att se i alla möten i mittpartiet, även de raka mötena i över och under partierna. I mittpartiet är spiken det enda som håller ihop mötet innan kitt och glas kommer in i bilden. Men även då behövs det mer än bara kitt och glas för att hålla ihop konstruktionen så en spik i ett möte som detta är nödvändigt.



Spröjsmöte med tapp och kontraprofil.



Spröjsmöte med plugg och kontraprofil.

Fig: 23 Skiss: Arne Nieland (2011)

Att det är spikat i mötena tar även bort sannolikheten att det skulle finnas något dolt i spröjsmötet. Till exempel som skissen visar, att skulle vara en tapp eller en plugg i den kontraprofilerade delen och ett tapp- eller plugghål i den längsgående delen för att hålla ihop dessa.

Efter att ha kommit fram till ett tillvägagångsätt för de övre och undre spröjspartierna ville jag prova om det skulle gå att åstadkomma ett tillfredsställande spröjsmöte med samma metod som i det övre och undre partiet fast i mittpartiets 63,5° lutning. Det framgick dock efter bara ett försök att det inte skulle gå utan att det skulle resultera i samma bristande funktion som tidigare har beskrivits.
På grund av att vinklarna är för snäva och bredden på falsryggen är för stor för att den ska kunna passera förbi den mycket smalare spröjsryggen i dom vinklarna. Detta även om man gör geringarna djupare som i över och under partiets fall. Det hade inte varit omöjligt att göra ett tillfredsställande möte, men då hade jag varit tvungen att ändra mer på utformningen av falsryggen eller ändrat vinkeln i mötet. Det hade då resulterat i att det inte sett likadant ut på insidan som på originalet i Vallby. Så det utesluter att det är ett möjligt tillvägagångssätt som det kan vara gjort på.

2.4 Bondedagböckerna

Föreningen jobbar med att digitalisera allt skrivet material som finns på gården för att inget ska gå förlorat om olyckan skulle vara framme. Detta arbete, som ännu inte är färdigt, har hittills resulterat i en pärm med en inventarielista. I den finns allt på gården fotograferat och kategoriserat så att var sak i husen har sin plats. Denna lista hjälpte mig att hitta dagböckerna.

Fig: 24
Vallby Sörgårdens bondedagböcker mellan 1899 och 1969 i den skokartong de förvaras i.

I böckerna är det till största del skrivet med blyertspenna som nästan helt suddats ut, sidorna är tummade och några är vattenskadade och i flera av böckerna saknas sidor. Trots detta gick det att urskilja några ord här och var så att det var möjligt att tyda vad som stod och vad noteringarna handlar om. Min teori var att med hjälp av böckerna kunna finna ett tillverkningsår för pardörrarna och kanske även vem det var som tillverkade dom. Kan det var i samband med den stora renoveringen av manbyggnaden runt 1920 eller inte. Dock fanns det inga noteringar kring vare sig dörrarna, om renoveringen eller att något skulle blivit tillverkat i trä på gården. Det som stod var enbart om skördar, boskap, födelsedagar och dödsdagar.

Nils Svensson, ordförande i föreningen Vallby Sörgården, hjälpte mig att leta upp dessa böcker och även andra skrifter där det möjligen kunde finnas anteckningar om dörrarna eller renoveringen men det fanns tyvärr inget nedtecknat om detta.

2.5 Resultatet av undersökningen av spröjsverket och hantverksförsök

Undersökningen av spröjsverket och mitt hantverksförsök resulterade i ett möjligt sätt för hantverkaren som byggde pardörrarna kan ha använt sig av. Att använda sig av mallar när flera likadana delar ska tillverkas är inget nytt för hantverkare och i Vallby Sörgårdens snickarbod finns det mallar för många olika snickerier och även andra hjälpmedel. Verktygen som jag har använt i hantverksförsöket ser likadana ut idag som de gjorde i början av 1900-talet och även de finns bevarade i snickarboden. Förutom användandet av moderna maskiner för dimensioneringen av materialet i hantverksförsöket, är min process trolig och möjlig som den kan ha varit för hundra år sedan, så som det antagligen var att tillverka Vallbys spröjsverk.

Att ta fram spröjsens form med enbart maskiner hade varit både svårt och farligt på grund av att spröjsen är så hög med en liten anläggningsyta mot bord och anslag. Men genom att använda sig av en jigg för att hålla fast materialet medan man fräser eller sågar formen hade det varit möjligt. Tiden som det skulle ta att tillverka jiggen och ställtiden för maskinerna skulle dock göra att det inte är värt detta besvär, om det bara är till ett eller två spröjsverk som ska tillverkas. För att tillverka ämnen till ett liknande spröjsverk idag kan handverktyg vara rimligt effektiva. Även för att forma mötet, både för mittpartiet och över- och underpartierna, krävs det att handverktyg som handsåg och stämjärn används. Att hantverkaren bakom Vallbys spröjsverk kan ha använt sig av densamma eller en liknande metod är mycket möjligt. Den verktygssamling som finns på gården gör det både möjligt och troligt att man också har tillverkat och gjort arbetet på plats.

Spröjsryggens bredd på 4 mm och falsryggens bredd på 10 mm har utgjort ett problem för att komma runt det i under och över partiet av spröjsverket har geringen gjorts djupare än kittfalsens nivå (Fig: 17 och 18). Genom att göra på det sättet undgicks problemet utan att funktionen i spröjsverket förändras.

Fönstren i Vallbys pardörrar är bredare än många andra med liknande design och det kan vara en anledning till att mittpartiet har rombformade rutor i stället för snedställda kvadratiska rutor som det är i många andra dörrar med liknande design. Att de har den formen har resulterat i att vinklarna blir för snäva för att göra dessa på samma vis som det kan vara gjort i över- och underpartierna. Men genom att kontraprofilera spröjsen i mittpartiets möten löses det problemet.

Tyvärr så kunde frågan om vem som har tillverkat dörren och när den är tillverkad inte svaras på utifrån bondedagböckerna. Dock så vet vi att en stor renovering av manbyggnaden utfördes runt 1920 (Föreningen Vallby Sörgården, 2018 och Holmström, Norrman & Sjölin, 2002) och att denna typ av dörr är vanligt förekommande i Västergötland vid denna tid.

2.6 Källkritisk diskussion

Den lilla mängd skrivet material som finns om gårdens byggnader har gjort det svårt att med säkerhet bestämma tiden för spröjsverkens tillkomst. Jag har under arbetet fått förlita mig på föreningen Vallby Sörgårdens broschyr (Föreningen Vallby Sörgården, 2018) och *Sörgården i Vallby Koncept 2002* (Holmström, Norrman & Sjölin, 2002) till vissa fakta. Från dessa två källor har jag fått en liten mängd historiska fakta gällande gårdens flytt och om renoveringen. I broschyren står det att i samband med att Tyra Johanssons föräldrar tog över gården gjordes en större renovering 1917, medan i *Sörgården i Vallby Koncept 2002* står det,

> *"Under tidigt 1900-tal gjordes en större renovering, dock troligen fördelad på ett par tillfallen. Kanske gjordes de första insatserna vid tiden för makarna Johanssons giftermål 1908. En del av renoveringen har dock skett senare, troligen ca 1923-24."* (Holmström, Norrman & Sjölin, 2002 s. 31)

De personer jag har pratat med i föreningen vet inte exakt vart deras information kommer ifrån och det står inte heller angivet i *Sörgården i Vallby Koncept 2002* vart den informationen kommer ifrån. Jag valde därför att inte skriva ut något exakt årtal för renoveringen.

Att observera spröjsverket utifrån Karlssons (2013) metod för rekonstruktion av snickerier, hjälpte och gav mig en förståelse för hur hantverkarens tillvägagångssätt kan ha sett ut. Karlsson visar också hur jag kunde gå till väga och för att komma till en slutsats, och för mig en möjlig upplägg för mitt hantverksförsök. Med detta är det heller inte uteslutet att en mer erfaren hantverkare skulle kunna se andra saker och dra andra slutsatser i en under undersökning och uppmätning med vad jag fått fram. Även valet att bara undersöka Vallbys spröjsverk ger en väldigt ensidig förståelse för hur konstruktionen är i spröjsverket i västgötadörrarna. I ett större arbete skulle det kanske vara mer givande att undersöka fler.

3. Avslutning

3.1 Diskussion

Målet med detta arbete var att förstå och samla kunskap kring spröjsverket i Vallby Sörgårdens pardörrar. Men inte bara det, en stor del av anledningen att skriva om just kulturreservatet Vallby Sörgården var att det finns så pass lite dokumenterat om byggnaderna. Så även om detta arbete bara går igenom en liten beståndsdel av vad som är och gör denna gård, så kanske det är en början till att någon mer vill fortsätta att forska och skriva om dess byggnader.

Trots att Vallbys bondedagböcker inte lyckades ge svar på mina frågor var det inte bortkastad tid med att undersöka dom. Att gå igenom lådor och skåp i huset för att hitta dagböckerna gav en stor insikt i hur människorna som levde och arbetade hade det på gården. Alla prylar som sparats i byggnaderna från flera generationer tillbaka, är en

fantastisk skatt. Så trots att själva dagböckerna inte gav de svar som jag hade hoppats på så gav det en insikt i hur människorna på gården levde bara genom att vara där.

Under arbetet har det kommit fram ett par frågor som denna undersökning inte kunnat ge några svar på.

Varför är det spikat även i de raka mötena i under och över partierna, som egentligen inte skulle behöva det för att hållas samman?

En tänkbar anledning till detta, kan vara att det är gjort för att ytterligare foga samman mötena. Men eftersom spröjsryggen är så smal, som i den streckade rutan visar i fotografiet till höger, har det på flera ställen spruckit i träet vid spikarna och som det också går att se på fotografiet till höger av Vallbys spröjsverk så saknas en av de franskaliljorna. Denna har gått av precis vid spiken. En annan, något mindre trolig anledning till att det är spikat på det viset kan helt enkelt vara att hantverkaren ville ha en spik i varje möte av estetiska skäl?

Fig: 25

Varför är spröjsen utformad på detta vis, med den breda falsryggen och den smala spröjsryggen?

Att spröjsryggen är så smal ger hela spröjsverket ett väldigt nätt utseende och profilen blir mer tydlig. Men bara för att hantverkaren ville ha detta utseende på utsidan behöver inte att falsryggen ha den bredden som den har. Detta komplicerar och skapar i stället mer problem. Hade falsryggen i stället varit något smalare skulle det varit lättare att tillverka spröjsverket och insidan av dörren hade fått ett lite mer nätt uttryck den också. Det är möjligt att en kontraprofilering inte hade varit nödvändig om falsryggen varit smalare och det hade kanske gått att göra på samma sätt i mittpartiet som i under och över partierna. Även att kitta fönstret hade blivit lättare, för att falsen hade varit bredare och tillåtit en större mängd kitt som både gör en skillnad i utseende och förstärker konstruktionen.

Att kontraprofilera på detta sätt i mittpartiet av spröjsverket har den fördelen att de hinder som finns undgås. Men det uppstår nya problem i sammanfogningen av de tre delar som utgör mötet. Att använda sig av en enstaka spik i mötet är en lösning, men som tidigare diskuterat riskerar det att bli sprickor i träet när spiken slås in om det inte förborras tillräckligt. Ett annat problem som kan uppstå är att den kan rosta om spiken inte är behandlad, och då dra åt sig fukt som riskerar att skada träet. Med andra ord är spiken en försvagning i träet som skulle gå att undvika. En i längden mer hållbar lösning, trots att det skulle ta längre tid att tillverka spröjsen, skulle vara att ha en tapp eller plugg som håller ihop spröjsmötet.

3.2 Slutsats

Resultatet av min undersökning om hur Vallbys spröjsverk kan vara tillverkat, är *ett* sätt att göra detta på. Mitt förslag för metod fungerar så att de konstruktionsmässiga hindren som finns undgås och får en funktion som är tillfredsställande. Detta betyder inte att det inte finns fler sätt att göra detta på och få liknande funktion och utseende. Men för att ta reda på med säkerhet exakt hur Vallbys spröjsverk är tillverkat kan det behövas plockas isär, detta är såklart inget alternativ nu i den närmsta framtiden, men om en dag pardörrarna måste lagas och/eller kittas om kan det vara ett bra tillfälle att undersöka spröjsverket närmare.

Om jag själv någon dag skulle bygga ett spröjsverk som detta igen hade jag valt att göra spröjsryggen något bredare och falsryggen något smalare så att dom får samma bredd. Detta för att komma förbi de hinder som finns i Vallbys dörrars spröjsprofil och då underlätta för tillverkningen. Att göra dom båda 6 mm i stället för 4 mm och 10 mm hade gett utsidan och insidan det nätta utseendet och ändå haft en kittfals som är hållbar och fyller de funktioner den ska fylla. Vallby Sörgårdens är en skyddad miljö och vid eventuella restaureringsarbeten av dörren ska dimensionerna inte ändras för att underlätta. Men vid en nytillverkning med Vallbys dörrar som förlaga kan det vara att föredra att ändra på måtten för att åstadkomma ett tillfredställande resultat.

Vidare forskning i detta ämne hade kunnat vara av intresse för att underlätta framtida byggnadsvårdande insatser både i Vallbys spröjsverk och i alla de likande spröjsverk som finns. Då spröjs som finns i fönster och dörrar är något som är väldigt utsatt för både väder och vind är det en viktig del i byggnadsvårdyrket att förstå sig på konstruktion och funktion som denna.

4. Käll - och litteraturförteckning

4.1 Otryckta källor

Länsstyrelsen Västra Götaland Län (2008) Bildande av kulturreservatet Vallby Sörgården, Skövde kommun (Beslut 2008-12-03)

Östberg Jonatan, (2021). Vallby Sörgårdens spröjsverk i pardörrar - återskapande med gårdens originalverktyg. Rapport i kursen KBY533, Göteborgs Universitet [Institutionen för Kulturvård]

4.2 Tryckta källor

Föreningen Vallby Sörgården (2018) Kulturreservatet Vallby Sörgården Guidstöd 2018 [broschyr]

Götlind, Anna & Kåks, Helena (2014). Mikrohistoria: en introduktion för uppsatsskrivande studenter. första upplagan Lund: Studentlitteratur

Holmström, E., Norrman, M. & Sjölin, M. (2002), Sörgården i Vallby Götlunda socken, Skövde, Koncept 2002, Västergötlandsmuseum: Skara

Holmström, Erik & Odenbring Widmark, Marie (2004). *Västgötagårdar: en bebyggelsehistorisk översikt*. Göteborg: Länsstyrelsen i Västra Götalands län

Isaksson Dreyer, M. (2012). Orden om jorden: åkerbruket beskrivet i Vallby Sörgårdens almanackor 1899 - 1969. Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen i Kulturvård, Landskapsvårdens hantverk. Göteborgs Universitet.

Karlsson, Tomas (2013). Ramverksdörr: en studie i bänksnickeri. Göteborg: Institutionen för kulturvård, Göteborgs universitet

Nieland, Arne. (2011). Traditionella åländska verandafönster Konstruktion och tillvägagångssätt vid tillverkning. Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen i Kulturvård, Bygghantverk

Sandberg, Lena (2000). "Anders Andersson hade eld i sin tjärdal": en analys av Jonas Åströms dagböcker 1868-1891. Umeå: [Institutionen för nordiska språk, Univ.]

4.3 Bilder och skisser

Omslagsbild: Foto: Jonatan Östberg (2022)
Kulturreservatet Vallby Sörgården

Fig: 1 Foto: Anders Karlsson
Anders Karlsson, Västergötlands Museum (ca. 1940) Götlunda socken, Vadsbo härad, Västergötland, Vallby, Sörgården.
https://digitaltmuseum.se/021018249659/bondgard

Fig: 2 Foto: Jonatan Östberg (2021)
Återskapat spröjsverk från Vallby Sörgårdens pardörrar

Fig: 3 Foto: PeO Eriksson, Ingalill Snitt (1998)
Einarson, Anna Lena (1998). Det gamla huset: [en bok om hus & historia]. Stockholm: Rabén Prisma s.68

Fig: 4 Foto: Sofie Ekblom (2022)
Kaggestorp, Fröjered, Tidaholm

Fig: 5 Foto: Jonatan Östberg (2022)
Sörgården, Missveden, Hjo

Fig: 6 Foto: Dan Korn (1993)
Korn, Dan (1993). Stövlatofflor och storväst. D. 1, De som aldrig sett havet och andra berättelser om västgötar som ännu lever som förr. 2., rev. uppl. Borås: [D. Korn] s.67

Fig: 7 Foto: Jonatan Östberg (2022)
Kulturreservat Vallby Sörgården

Fig: 8 Skiss: Arne Nieland (2011)
Nieland, A. (2011). Traditionella åländska verandafönster Konstruktion och tillvägagångssätt vid tillverkning. Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen i Kulturvård, Bygghantverk s. 15

Fig: 9 Skiss: Arne Nieland (2011)
Nieland, A. (2011). Traditionella åländska verandafönster Konstruktion och tillvägagångssätt vid tillverkning. Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen i Kulturvård, Bygghantverk s.13

Fig: 10 Skiss: Jonatan Östberg (2022)
Vallbys spröjs i tvärsnitt.

Fig: 11 Foto: Jonatan Östberg (2022)
Närbild på Vallbys spröjsverk.

Fig: 12 Foto: Jonatan Östberg (2022)
Verktyg.

Fig: 13 Foto: Jonatan Östberg (2022)
Ritsa på materialet.

Fig: 14 Foto: Jonatan Östberg (2022)
Tillverkning av spröjs i fyra steg.

Fig: 15 Foto: Jonatan Östberg (2022)
Påritningsmallar.

Fig: 16 Foto: Jonatan Östberg (2022)
Bristande funktion.

Fig: 17 Skiss: Jonatan Östberg (2022)
Spröjs uppifrån.

Fig: 18 Skiss: Jonatan Östberg (2022)

Sprängskiss av möte i 90°, över/ under partiet. .

Fig: 19 Foto: Jonatan Östberg (2022) Färdigt möte i 90°, över/ under partiet.

Fig: 20 Skiss: Arne Nieland (2011) Nieland, A. (2011). Traditionella åländska verandafönster Konstruktion och tillvägagångssätt vid tillverkning. Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen i Kulturvård, Bygghantverk s. 13

Fig: 21 Skiss: Jonatan Östberg (2022)

Sprängskiss av möte i 63,5°, mittpartiet.

Fig: 22 Foto: Jonatan Östberg (2022) Färdigt möte i 63,5°, mittpartiet.

Fig: 23 Skiss: Arne Nieland (2011) Nieland, A. (2011). Traditionella åländska verandafönster Konstruktion och tillvägagångssätt vid tillverkning. Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen i Kulturvård, Bygghantverk s. 15

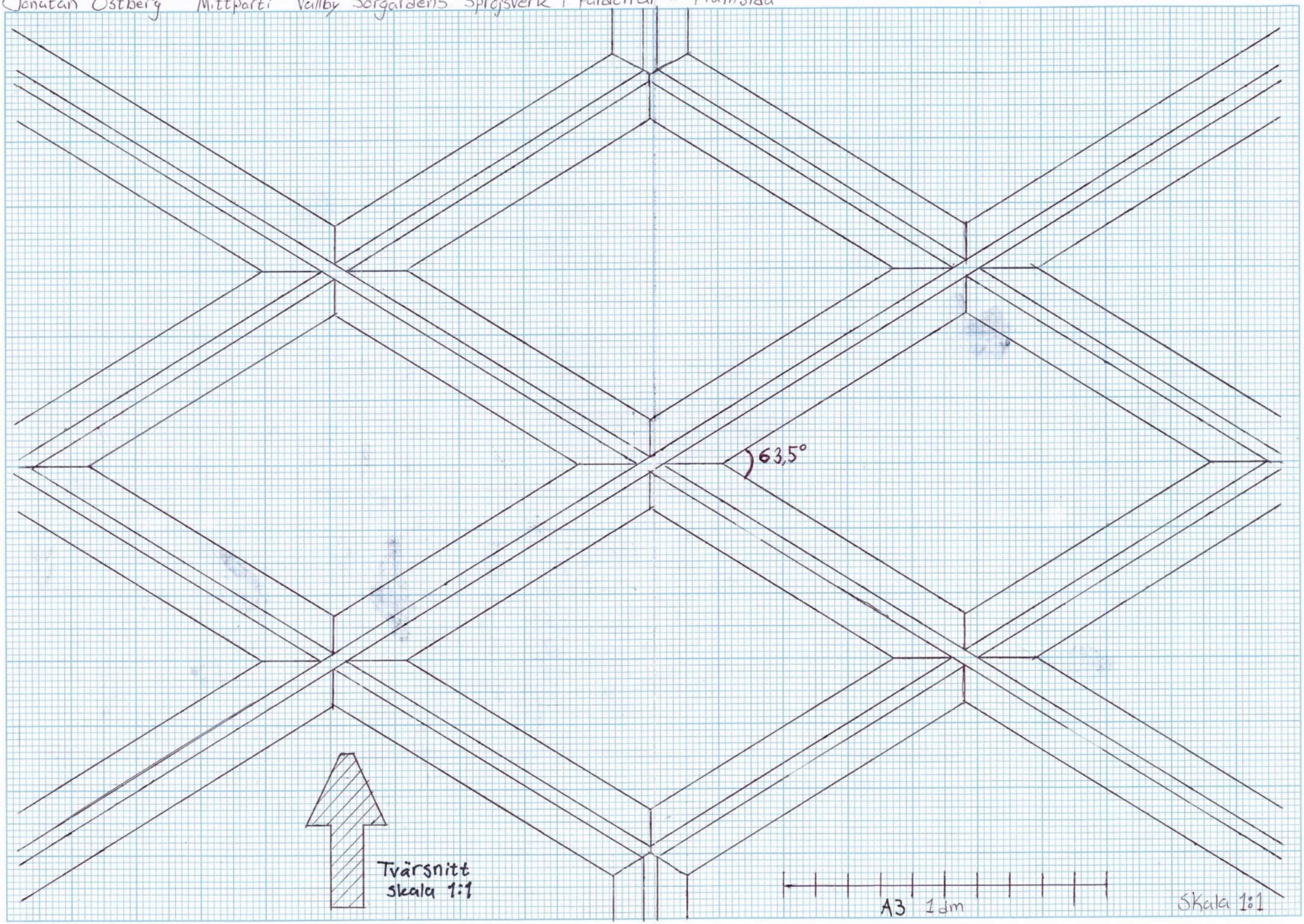
Fig: 24 Foto: Jonatan Östberg (2022) Vallby Sörgårdens bondedagböcker.

Fig: 25 Foto: Jonatan Östberg (2022) Närbild på trasig spröjsdel.

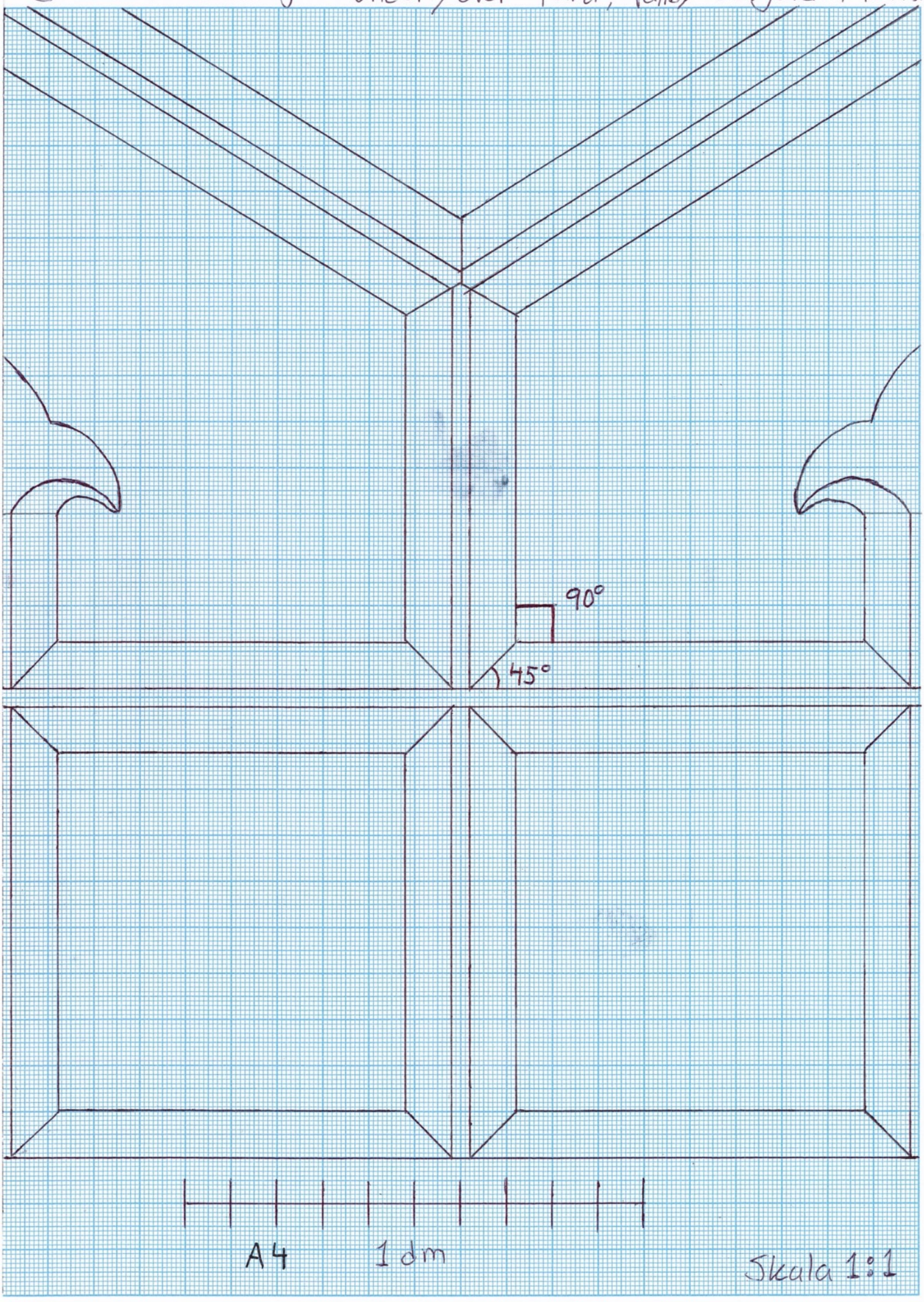
Bilagor

- **Bilaga 1: Mittpartiets framsida och genomskärning av profilen**
- **Bilaga 2: Under/ överpartiets framsida**
- **Bilaga 3: Mittpartiets baksida**
- **Bilaga 4: Under/ överpartiets baksida**

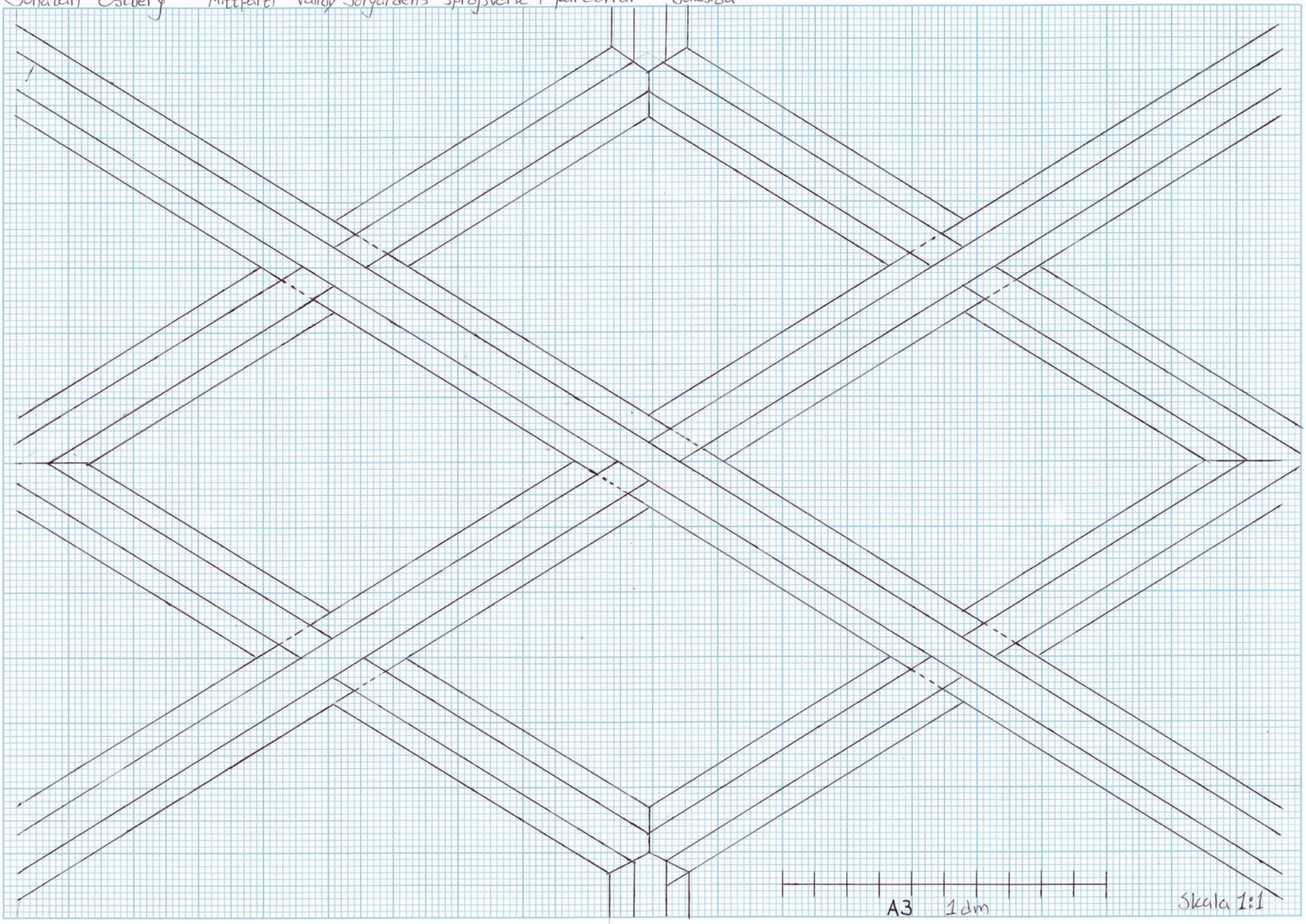
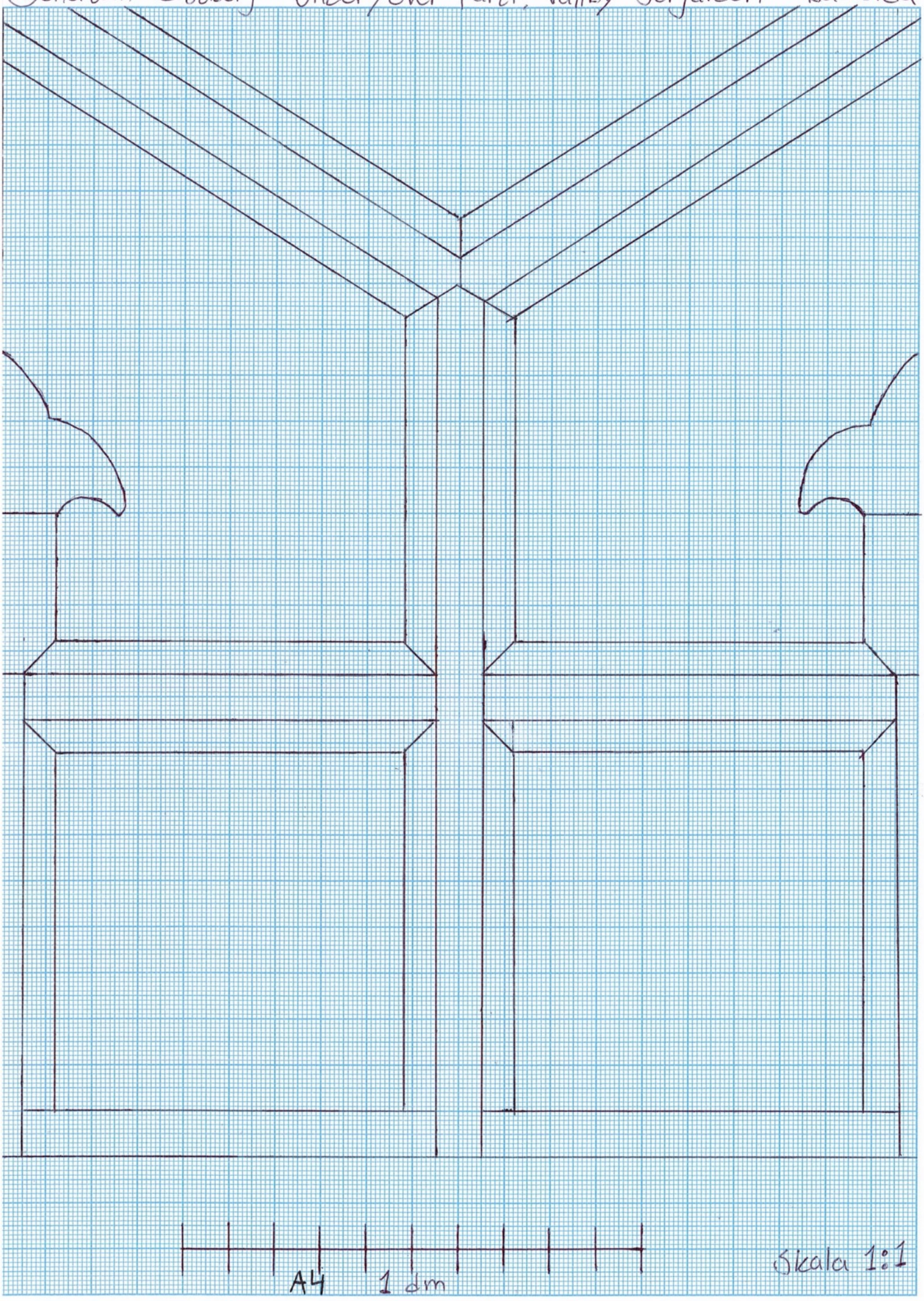
Jonatan Östberg Mittparti Vallby Sörgårdens Spröjsverk i Parderrar - Framsida



Jonatan Östberg under/över parti, Vallby Sörgården-Framsida



Jonatan Östberg Mittparti Vallby Sörgårdens spröjsverk i pardörrar - Baksida



Jonatan Östberg Under/Över Parti: Vallby Sörgården - Baksida