

### 3. Tecknets historicitet: En möbeldetalj och dess meningsskapande variation

Ludwig Qvarnström

#### Tingens semiotik

En möbel tycks på ett otvunget och omedelbart sätt kommunicera något mycket konkret till sin betraktare eller brukare. En stol *är* en stol och bjuder vanligtvis in brukaren att sätta sig ner. I många sammanhang tycks funktionen utgöra grunden för möbelns mening. Detta sammanfaller med hur exempelvis Umberto Eco uppfattar en byggnads och även olika byggnadsdelars bruk som ett tecken.<sup>1</sup> Han menar exempelvis att trappan betyder en möjlighet att gå upp och fönstret möjligheten att se igenom (även i de fall då du i praktiken inte kan gå upp för trappan eller se genom fönstret). Detta är dess primära funktion och mening, precis som stolen betyder en möjlighet att sitta ner. Samtidigt är det uppenbart att möbler och en mängd andra ting vi omger oss med fylls med en mängd andra betydelser, vilket Eco kallar dess sekundära funktioner. Ofta uppfattas den primära funktionen som given, trots att den som Eco beskriver bygger på ett ”*system av förväntningar och förvärvade vanor*”.<sup>2</sup> När det kommer till de sekundära funktionerna framträder en än mer komplex bild av inte bara förväntningar och vanor utan även kontext och historisk situation. Eftersom vi här talar om möbler handlar det om objekt som inte bara är intimt kopplade till en

---

Hur du kan referera till det här kapitlet:

Qvarnström, Ludwig, ”Tecknets historicitet: En möbeldetalj och dess meningsskapande variation”, *Semiotik: Teoretiska tillämpningar i konstvetenskap* 3, Stockholm, Stockholm University Press, 2022, s. 55–81. DOI: <https://doi.org/10.16993/bbv.c>. Licens: CC BY 4.0.

viss tids stil utan även till sådant som rör material, teknik och teknologi. I dessa sammanhang kan en liten teknisk detalj säga oss en hel del om exempelvis objektets produktionsvillkor. Då jag även är intresserad av tecknets historicitet kommer jag här inte bara att visa på potentialen i en semiotisk analys av en detalj i ett vardagligt objekt långt från den konsthistoriska kanon, utan även betydelsen av den historiska situation vi tolkar objekten i. Med andra ord, hur ett teckens mening kan förändras över tid. Så låt oss börja med något särdeles vardagligt.

### Att dra ut en låda

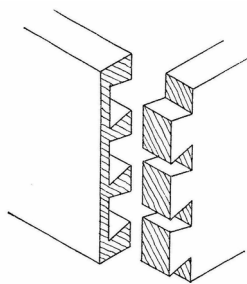
De flesta av oss har säkert otaliga gånger dragit ut och skjutit tillbaka lådor av alla möjliga slag. Vi har lådor i köksskåp, byråer, skrivbord o.s.v. – ja listan kan göras ganska lång. En del av oss har kanske även monterat ihop en låda någon gång. Troligen har det då handlat om en IKEA-möbel, eller liknande, där olika typer av beslag skruvats fast i någon form av skivmaterial (vanligtvis MDF eller spånskiva). En närmare kontakt än så med en möbels produktion är idag få förunnat. Låt oss istället dra ut en låda i en möbel som inte är massproducerad, och begrunda hur lådfronten sitter ihop med resten av lådan. Är det en lite äldre möbel är det troligt att lådan är tillverkad i trä och att lådsidorna på ett intrikat sätt försänkts in i lådfronten från sidan utan att det syns framifrån (bild 3:1). Finns det något här som kan säga oss mer än att en möbelsnickare en gång i tiden valde att bygga lådan på detta vis? Vad kan ett närgånget studium av denna lådsida säga oss? Detta är den empiriska utgångspunkten för detta kapitel, där fokus kommer att läggas på en teknik, hur en lådsida är sammanfogad med lådfronten och inte minst vad denna detalj kan säga oss i ett historiskt perspektiv. Det innebär att jag kommer att göra en komparation mellan detta första exempel och flera andra från helt andra tider. Låt oss återgå till den nu utdragna lådan.

Lådsidorna har passats in i v-formade tappar som är smalare mot lådans framsida och tjockare bakåt. Den mer



**Bild 3:1.** Detalj av byrålåda. Byrån är osignerad men troligen tillverkad av Niklas Korp på 1770-talet. Kulturen i Lund KM 26291. Foto: Kristoffer Lindblad. Licens: CC BY-NC-ND.

tekniska beskrivningen av denna sammanfogning är *halvförtäckt sinkning* eller en halvförtäckt laxstjärt. Laxstjärt låter lite lustigt men är en bra metafor eftersom dessa sinkningar i hög grad liknar stjärtfenan på en lax (nu tänker jag på en vild lax och inte de runda stjärtfenorna på odlad lax som vi ofta ser idag). Sinkning heter ”dovetail” på engelska, vilket ju även det är en väl beskrivande metafor hämtad från djurriket. Vad som gör denna sammanfogning så väl lämpad för just lådfronter är att det är en fog där lådsidorna låses mekaniskt i flera riktningar. Lådsidorna kan endast sammanfogas med lådfronten genom att tryckas in från sidan och kan således endast komma loss genom att dra ut dem i motsatt riktning (bild 3:2). När man drar ut en låda så belastar man således fogen vinkelrätt mot den riktning som lådsidorna tryckts in. I princip skulle en välgjord sinkning inte behöva limmas för att hålla ihop eftersom lådsidorna i princip aldrig trycks ut åt sidorna. Sinkningar kan även göras som en genomgående fog så att den även syns framifrån, då kallas det för en öppen



**Bild 3:2.** Principskiss för en halvförtäckt sinkning. Illustrationen är hämtad ur *Hantverkets bok* [2] Snickeri, red. Gregor Paulsson, Lindfors Bokförlag, Stockholm, 1934, s. 174. Licens: CC BY-NC-ND.

sinkning. Om vi drar ut lådan helt är det ganska troligt att vi finner en sådan sinkning i lådans två bakre hörn.

Såhär långt har jag enbart talat om teknik och funktion med fokus på en liten detalj. Jag har ännu inte ens tagit ett steg tillbaka för att konstatera om lådan på bild 3:1 tillhör ett bord, en byrå eller någon annan möbel. Lådan kommer från en byrå som ingår i Kulturens samlingar i Lund och tillverkades troligen på 1770-talet. Stilmässigt handlar det om en tidig Gustaviansk möbel. Jag kommer dock inte att gå närmare in på möbeln i dess helhet utan hålla mig till denna detalj eftersom jag är intresserad av vad ett mer närgånget studium av sinkningen som teknik kan säga oss.

Utifrån Ecos resonemang ovan så kan vi tala om lådans primära funktion som att den betyder *möjligheten att förvara saker*. Sinkningens primära funktion är dock inte lika entydig. Utifrån vår erfarenhet av att dra ut lådor, men även utifrån sinkningens form som visuellt tydligt redovisar hur den ena delen är låst i den andra åt alla håll utom ett, kan vi tala om att dess primära funktion betyder *möjligheten att hålla ihop*. Detta säger oss däremot relativt lite om denna lådsida, vilket ger oss anledning att fortsättningsvis huvudsakligen lägga fokus på dess sekundära funktioner. Nu behöver sekundära funktioner inte nödvändigtvis handla om praktiska funktioner utan kan peka i helt andra riktningar. När Eco förklarar vad han menar med *primär* respektive *sekundär* funktion så introducerar

han även två andra mer välkända begrepp, nämligen *denotation* (primär funktion) och *konnotation* (sekundär funktion).<sup>3</sup> Som exempel använder sig Eco av en grotta som han menar för stenåldersmänniskan, utifrån förväntade och förvärvade vanor, denoterar en skyddsfunktion, men att den med tiden även kom att konnotera exempelvis "familj, samhällskärna, trygghet".<sup>4</sup> Han tar även upp en tronstol som exempel, vilken han menar denoterar möjligheten att sitta på den, medan dess konnotationer för "kunglighet" bygger på "kompletterande tecken", såsom "örnar på armstöden, högt ryggstöd med krona etc.". <sup>5</sup> Ecos definition av konnotationer är således mycket vid och kan både handla om kontextuella implikationer och skillnader i uttrycket som inte förändrar denotationen men väl konnotationerna.<sup>6</sup> Även om Eco kan och har kritiserats för sitt yviga konnotationsbegrepp, vilket skiljer sig från exempelvis Roland Barthes, så föredrar jag det i detta sammanhang eftersom det med dess kontextuella implikationer öppnar för en historisk analys.<sup>7</sup> Jag kommer i fortsättningen använda mig av denotation och konnotation istället för primär och sekundär funktion och för att närmare bryta ner de "kompletterande tecknens" funktioner kommer jag att föra in Charles Sander Pierce tre teckentyper *ikon*, *index* och *symbol*.<sup>8</sup> Detta kräver dock en betydligt mer närgången analys av den sinkade lådan, men eftersom jag även vill göra en historisk komparation och påvisa betydelsen av kontexten för förståelsen av konnotationerna så behöver vi först en historisk bakgrund. Anledningen till den relativt detaljerade historiska bakgrunden nedan är att jag menar att industrialismen i hög grad har inverkat på hur vi förhåller oss till och tolkar tekniska detaljer som en sinkning.

## **Sinkning ur ett historiskt och teknologiskt perspektiv**

Hur en möbel är sammanfogad kan säga mycket om när och var möbelen tillverkades. Identifieringen av dessa tekniker utgör således viktiga ledtrådar för exempelvis

konserveratorer, möbelhistoriker eller konsthistoriker för att kunna datera möbler. Av alla tänkbara sammanfogningar utgör sinkningen den kanske mest välkända, även utanför den snäva kretsen av experter, inte minst för att det är en synlig och ofta visuellt tilltalande sammanfogningsteknik. Andra tekniker som exempelvis tappning och pluggning behöver inte gå rakt igenom ett material och syns inte efter montering och förblir därmed dold för betraktaren och brukaren av möbeln (det finns även helt dolda sinkningar, men det lämnar vi därhän eftersom det är en relativt ovanlig och dessutom osynlig fog).<sup>9</sup> Bladning och slitsning syns i allmänhet men är inte på samma sätt iögonfallande som en sinkning.<sup>10</sup> Sinkningen kan spåras tillbaka till åtminstone 3000 år f.Kr. i exempelvis egyptiska boxar och sarkofager.<sup>11</sup> När det specifikt kommer till sammanfogningen av lådfronten med lådsidorna är tekniken vanligt förekommande i en västerländsk kontext från ungefär 1680-talet (även om det förekommer tidigare).<sup>12</sup> Innan dess sammanfogades vanligtvis lådfronter och lådsidor med en fals i lådfronten där lådsidorna passas in och spikas fast.<sup>13</sup> När denna teknik ersätts av sinkningar är det den öppna sinkningen som först används, men ganska snart, redan på 1690-talet, övergår de flesta till den halvförtäckta sinkningen, vilken lämpar sig bättre om lådfronten exempelvis täcks med ett faner som då får bättre yta att limmas ner mot. Tidiga exempel är relativt grova med ett fåtal sinkningar, och ofta är vinkeln ganska brant innan sinkningarna under 1700-talet successivt bli flertaligare, tunnare och med flackare vinkel. Ofta pekas 1700-talet ut som höjdpunkten när det gäller tunna och tekniskt skickligt utförda sinkningar för att återigen bli lite grövre under 1800-talet. Variationen är dock relativt stor mellan regioner och tillverkare, vilket gör alla försök till generalisering problematisk. Denna typ av sammanfogning finner vi således i de flesta lådor tillverkade från sent 1600-tal och långt in på 1900-talet för att vara relativt ovanligt idag. Sinkning som sammanfogningsteknik av lådor kan således i likhet med andra tekniker som införandet av oljefärg

eller utvecklingen av det litografiska trycket användas för att grovt datera föremål.

Tillverkningsmetoderna skiljer sig däremot åt från att ursprungligen helt ha gjorts för hand till att helt kunna utföras med en maskin. De första exemplen på maskiner för att göra sinkningar dyker upp under tidigt 1800-tal, varefter vi kan se en strid ström av patent på såväl sinkningsmaskiner som en mängd andra typer av träbearbetningsmaskiner, särskilt i USA.<sup>14</sup> Detta intresse för att utveckla sinkmaskiner liksom många andra typer av träbearbetningsmaskiner under 1800-talet ledde dock inte till att möbelproduktionen egentligen förändrades särskilt mycket. Den snabba utveckling vi kan se inom transport och kommunikation, materialvetenskap och ingenjörskonst och framväxten av exempelvis textila industrier m.m. förekommer alltså inte inom möbelproduktionen. Under stora delar av 1800-talet och på många håll långt in på 1900-talet begränsas effekterna av industrialismen till en mekanisering av uppsågningen av timmer och grovdimensioneringen av virket till hanterbara delar för vidare bearbetning i verkstäder dominerade av ett traditionellt handarbete. Övergången från huvudsakligen ett traditionellt hantverk till en industriell produktion kan man skönja först under perioden 1870 till 1919 och det stora skiftet sker först efter första världskriget.<sup>15</sup> Det var främst utvecklingen inom flygplansindustrin under första och andra världskriget som fick direkta konsekvenser för möbelproduktionen och ledde till en fullt utvecklad möbelindustri i mitten av seklet.<sup>16</sup>

## Vad kan en sinkning säga oss?

Vad en sinkning kan säga oss handlar i hög grad om vem det är som betraktar sinkningen. Jag kommer här i ett första led analysera sinkningen på bild 3:1 utifrån en position vi kan beskriva som den allmänne lekmannens utan några djupare historiska eller tekniska kunskaper. Om vi närmare undersöker sinkningen i bild 3:1 finns det flera detaljer

av betydelse för att avgöra såväl ålder på möbeln som hur denna sinkning utförts. Om vi bortser från det allmänna skicket med slitage som konnoterar lång tid av användning så kan vi notera att avståndet mellan sinkningarna är lite ojämnt. Den mittersta av de fem laxstjärtarna är bredare än den andra och fjärde medan de yttersta två (första och femte) är smalast. Även sinkningarnas vinkel varierar något liksom tapparnas bredd där den första tappens räknat ovanifrån är nästan dubbelt så bred som den andra. Det säger oss att dessa sinkningar knappast gjorts med en maskin utan för hand. Vi behöver således inte känna till något om sinkmaskiners historia för att konstatera detta.

Vi kan också notera att det finns en svagt ritsad linje som går parallellt med lådfronten och som löper precis längs med bakkanten på sinkningen, vilket överensstämmer med lådfrontens baksida (bild 3:3). Detta spår i lådsidorna är knappt urskiljbart men vid närmare betraktande är det en klart medvetet utförd och distinkt ritsning i träet. Denna tunna linje kan uppfattas som en vertikal markering som på ena sidan ramar in sinkningarna och som på andra sidan möter den linje som skapas av den tunna bit trä i lådfronten som överlappar sinkningen. Visuellt är linjen svagt markerad. En tydligare linje som även kan ses utan att man behöver luta sig fram och titta noga hade jag lättare kunnat uppfatta som del av möbelns eventuella ornamentala inslag. Här har vi istället inte bara en tunt ritsad linje utan även en linje som inte är helt jämn, träfibrerna har rivits upp aningen på ett par ställen (dessa framträder exempelvis på den tredje laxstjärten räknat uppfifrån på bild 3:3). Vi kan även se att denna linje på ett par ställen bryts. Exempelvis bildas små glipor på ömse sidor om den översta laxstjärten, precis där denna tunna linje möter sinkningarnas snedställda utskärningar. Om vi närmare undersöker ändträet på lådfronten kan vi även notera att där tycks framträda små kryssformade spår framför varje tapp.

Den ritsade linjen, gliporna och avståndet mellan tapparna, ja allt som vi hittills identifierat utgör spår av





**Bild 3:3.** Detalj av lådsidan på bild 3:1. Licens: CC BY-NC-ND.

tillverkningsprocessen, vad Pierce skulle kalla *index*. Det handlar således om tecken som bygger på en direkt koppling mellan uttryck och innehåll i form av en fysisk närhets- eller delrelation eller en kausal förbindelse. I det här fallet handlar det dels om spår efter de verktyg som använts, dels om hantverkarens handlag, vilka båda utgör en kausal förbindelse. En del av dessa index kan hänföras till ett medvetet handlag och den specifika teknik som använts, medan andra tycks snarare utgöra spår av misstag. Ska den tunt ritsade linjen brytas av med dess små jack? Varför finns där en tunn ritsad linje? Vad gör de ojämnt fördelade kryssen där? Oavsett intention så visar dessa tecken oss att någon hållit verktygen med händerna och bearbetat träbitarna. De små avvikelserna, eller möjligen missarna i utförandet, visar tydligt att vi har att göra med spåren av en arbetande mänsklig hand. De flesta betraktare och brukare av möbler lägger troligen inte märke till

dessas detaljer, och för många av oss som trots allt lägger märke till spåren stannar troligen tolkningen vid att det handlar om något som är medvetet gjort och intimt kopplat till möbelns konstruktion. Spåren utgör indexikala tecken för tillverkningsprocessen, vilka i sig konnoterar ett handarbete. Här finns med andra ord en stark närvaro av hantverket och vi tycks inte behöva veta exakt hur detta har utförts för att kunna identifiera den mänskliga handen i arbete. Denna indexikalitet bygger således på våra erfarenheter från andra sammanhang. Asymmetrier och vad som upplevs som små misstag känner vi igen från andra handgjorda föremål, även om vi inte kan avgöra hur dessa tillverkats. Detta härledande ur erfarenheter från tidigare fall är vad Peirce kallar *abduktion*, ett härledande baserat på regelbundenheter.<sup>17</sup> Eftersom våra antaganden om indexikala förhållanden här bygger på tidigare erfarenheter så träder såväl ett historiskt som socialt perspektiv in i bilden. Vår första tolkning, baserad på en vardaglig typ av erfarenhet, kanske kan fördjupas. För att kunna göra det behöver jag dock föra in en djupare kontextuell förståelse baserad på ett tekniskt och historiskt kunnande – en specifik form av visuell läskunnighet.

### Sinkningen ur specialistens perspektiv

För en liten grupp av specialister såsom antikhandlare, möbelkonservatorer, möbelhistoriker och möbelsnickare med ett intresse för traditionella tekniker säger de ovan beskrivna detaljerna något mer än att det handlar om ett hantverk. Här går vi bortom den för de flesta ganska omedelbara indexikala identifieringen inom ett vidare kulturellt system och mot en betydligt mer detaljerad kunskap inom vad vi kan kalla ett konnässörskap. Detta innebär inte på något vis att vi lämnar den semiotiska läsningen då konnässörskapet i grunden bygger på en analys av indexikala detaljer utifrån en specifik kunskap om empirin. Giovanni Morelli (1816–91) brukar ofta anses som den som lägger grunden för det moderna konnässörskapet med den

artikelserie som han publicerade under pseudonymen Ivan Lermolieff mellan åren 1874–76. Där presenterade han en metod för att säkert kunna attribuera konst. Istället för att koncentrera sig på det mest iögonfallande tog Morelli fasta på detaljerna. Likt Sherlock Holmes härledde Morelli identiteten på konstnärer genom en *deduktion* av till synes osammanhängande ledtrådar funna i detaljer som andra förbisett.<sup>18</sup> Nu tänker jag mig inte att vi via detaljer i en sinkning ska kunna identifiera hantverkaren eller verkstaden, även om en sådan studie jämte andra iakttagelser i möblen eventuellt skulle kunna leda oss dit. Däremot kan vi utifrån dessa detaljer härleda tillverkningsprocessen, det faktiska kausala förlopp som ligger bakom dessa tecknen. Sinkningen på bild 3:1 är utförd på 1770-talet, vilket innebär att vi nu behöver återvända till förindustriell tid för att få en inblick i hur detta hantverk utfördes då.

Det finns ytterst få exempel på vittnesbörd om hur hantverkare praktiskt utförde sina hantverk innan industrialismen.<sup>19</sup> En av de tidigaste västerländska beskrivningarna av verksamheten i en snickarverkstad skrevs av engelsmannen Joseph Moxon (1627–91) som en del i en serie av pamfletter från sent 1600-tal där han beskrev sex olika hantverksyrken. Texterna samlades senare i boken *The Mechanick Exercisses: Or, The Doctrine of Handy-Works* (1703). I avsnittet om snickeri beskrivs de verktyg som användes vid olika typer av fogningstekniker och även i viss mån hur dessa verktyg användes.<sup>20</sup> Moxon var dock inte utövande hantverkare själv och vi får inget riktigt grepp om hur exempelvis en sinkning utfördes på den tiden. Vi blir inte heller klokare av att läsa fransmannen André Roubos (1739–91) massiva publikation *L'Art du Menuisier* (publicerad i fyra volymer 1769–75) som beskriver verktyg, tekniker, material och design inom alla tänkbara områden av trähantverk. Trots publikationens encyklopediska ambition så beskrivs där inte hur dessa för yrket grundläggande tekniker utfördes. Anledningen är att detta bara är en av många tekniker som alla snickare tidigt fick lära sig av sin mästare eller mer troligt av en av

gesällerna. Det handlar således om en kunskap som sällan, eller aldrig, skrevs ner. Det är först efter att skråväsendet avskaffades, följt av inrättandet av de första yrkesutbildningarna, som denna typ av kunskap mer systematiskt börjar dokumenteras i skrift. Detta sker dock parallellt med industrialiseringen av hantverksyrkena vilket i grunden kom att förändra yrket. Den traditionella hantverkskunskapen tycks således från vår historiska position vara svåråtkomlig.

Vad vi har att förhålla oss till är dock de bevarade objekten med dess indexikala tecknen för tillverkningsprocessen vilka vi kan sätta i förbindelse med de något senare beskrivningarna av sinkningar. Detta får dock göras utifrån dels antagandet att vi har att göra med en obruten muntlig tradition, dels att vi har en relativt god bild av vilka verktyg som fanns tillgängliga på 1700-talet (inte minst via exempelvis Moxons och Roubos repektive texter). På 1800-talet växer det fram en litteratur som dels tycks vända sig till en läsekrets av personer som inte själva är yrkesutövare, dels tycks vända sig till ungdomar som står inför valet av yrkesinriktning. 1839 publicerade förlaget Charles Knight & Co en bok med titeln *The Joiner and Cabinet Maker* som del i bokserien *The Guide to Trade*. I denna bok, vars författare är okänd, får vi följa lärlingen Thomas från när han börjar på ett möbelsnickeri i trakterna utanför London tills han senare blir en fullärd gesäll. Det intressanta är att vi får följa honom i arbetet med att bygga några enkla lådor och sedan en byrå. Vi får även relativt detaljerad insikt i hur han utför de olika arbetsmomenten. När han ska bygga en liten låda med lock så sinkar han lådans hörn:

”And now for dovetailing the corners,” says Thomas, half afraid to attempt so large a joint, for as yet he has practised only on smaller pieces [...] The gauge was set before to the exact thickness of the pieces for the sides and ends of the box; with this, Thomas in the first place makes a clear but faint mark all across each end of his four pieces, both inside and out. He then begins to dovetail one corner of the box.<sup>21</sup>

Thomas gör här en öppen sinkning vilket skiljer sig från den halvförtäckta sinkningen i bild 3:1–3. Den markering Thomas gör runtom på alla delar behöver inte göras på lådfrontens framsida, däremot görs en markering på lådfrontens ändträ för att markera hur mycket material som inte ska tas bort och som därmed täcker lådsidornas ändträ. Lite längre fram i berättelsen gör Thomas även halvförtäckta sinkningar i en byrå. Beskrivningen blir dock inte mer utförlig annat än att han måste lämna en bit trä som täcker sinkningen på ena sidan och därför inte kan såga helt genom på lådfronterna.<sup>22</sup> De markeringar som i *The Joiner and Cabinet Maker* beskrivs som "clear but faint" kan vi tydligt se på bild 3:1 och 3:3. Dessa linjer är alltså ritsade med ett strykmått i vilket det sitter ett metallstift (ett annat namn för detta verktyg är passande nog ritsmått). Senare tids strykmått utrustade med en blyertspenna fanns inte på 1700- och 1800-talen och fyller heller inte samma funktion eftersom den grunt ritsade linjen inte bara är synlig utan även kan kännas som en tunn fördjupning i träet.<sup>23</sup> Efter att ha markerat med ett strykmått går Thomas vidare genom att först såga och sedan med stämjärn hugga ut sinkningarna i ena sidan för att sedan använda den som mall för att markera vad som ska sågas och med stämjärn huggas bort i den mötande delen. Den fördjupning i träet som strykmåttet lämnat efter sig är tillräckligt för att hantverkaren ska kunna känna hur stämjärnet lägger sig exakt rätt i den ritsade linjen.

I beskrivningen av hur Thomas gör sina sinkningar noteras att han först sågar i en vinkel tills sågen precis möter den ritsade linjen. I bild 3:3 kan vi notera att hantverkaren som sågat ut för tapphål i lådsidan nästan helt lyckats undvika att såga över linjen. De små glipor vi tidigare noterade på ömse sidor om den översta laxstjärten pekar på att hantverkaren sågat lite för långt (vilket troligen hänt på laxstjärtens ovansida), alternativt huggit bort lite för mycket med stämjärnet i momentet efter (vilket troligen hänt på laxstjärtens undersida). Dessa index för tillverkningsprocessen tycks således inte kunna härledas till en

intention; snarare handlar det om en ouppfylld intention eftersom det troligen inte var meningen att såga över linjen. När hantverkaren sågat ut för tapparna i lådfrontens ändträ har han (traditionellt har detta varit ett manligt yrke) däremot gått långt över linjen, vilket bildat de små kryss vi tidigare noterade. Om det inte vore för att dessa kryss återkommer konsekvent i alla lådor i den aktuella byrån hade man lätt kunnat tro att det handlade om att hantverkaren helt enkelt stod och drömde och råkade såga för långt just här. Jag har däremot noterat på ett stort antal äldre halvförtäckta sinkningar att hantverkaren har sågat förbi markeringen (ofta har detta dock gjorts så att det endast syns på insidan av lådfronten och inte från utsidan som här). Alternativet hade varit att stanna vid markeringen från stryk måttet och då endast kunna såga halvvägs ner till botten av det urtag som sedan ska huggas ut med stämjärn. Vad vi har att göra med är alltså en fullt medveten och praktisk lösning på att såga så djupt det går och därmed underlätta för det följande arbetet med stämjärn – en rationalisering av arbetet.

I beskrivningen av hur Thomas gör sina sinkningar nämns det att dessa bör fördelas jämnt samt ungefär vilken vinkel de bör ha. Det framgår även att Thomas gör detta på ögonmått. Eftersom den första biten används som mall för den andra mötande delen har detta ingen betydelse så länge man inte blandar ihop delarna och försöker trycka ihop delar som inte hör ihop. Om man jämför sinkningen på bild 3:1 med övriga i samma byrå kan man snabbt konstatera att där föreligger en relativt stor variation beträffande avstånd och vinklar vilket tydligt talar för att hantverkaren arbetat utifrån ögonmått och således utan någon form av mall. Om vi jämför sinkningarna i den aktuella byrån med arbeten utförda av den i samtiden kanske främste möbelsnickaren i Sverige, Georg Haupt (1741–84), så är de relativt likartade. Sinkningar i en Haupt-möbel håller dock generellt sett högre kvalitet med avseende på små missar som sågsnitt som gått för långt eller liknande.<sup>24</sup> Utifrån en lite bredare jämförelse

av sinkningar från 1700-talet så kan det konstateras att det finns en svag tendens till att de mer exklusiva möblerna har mer välgjorda sammanfogningar. Välgjorda sinkningar kan dock förekomma bland mer provinsiella verk och det är inte ovanligt att även de mest exklusiva möblerna har sinkningar som tycks ha utförts snabbt och relativt slarvigt.<sup>25</sup> Vad som är genomgående är däremot att hantverket är påtagligt närvarande – indexikalt markerat med såväl avsiktliga som oavsiktliga spår från tillverkningsprocessen.

För många idag framstår troligen sinkning som något hantverksmässigt utmanande, och det är lätt att få för sig att det krävs år av träning för att kunna utföra en sinkning. För den som har lite övning i att utföra denna typ av hantverk kan man dock snabbt konstatera att det inte alls är särskilt svårt att göra en sinkning utan att säga över linjen och andra små missar, åtminstone så länge som man kan tillåta sig att ta den tid det krävs.<sup>26</sup> 1700-talets hantverkare tycks dock inte tagit sig denna tid, eller haft möjlighet att ta sig den tiden, utan troligen arbetat mycket snabbt.<sup>27</sup>

Eftersom det är relativt ovanligt med sinkningar från 1700-talet som helt saknar spår av små missar och skevheter framträder således detta inte som tydliga tecken på kvalitet eller något hantverkare under förindustriell tid lägger särskild omsorg om. Detta blir ännu tydligare om vi skulle dra ut en 1700-tals byrå och titta på baksidan eller vända på lådorna och titta på undersidan. Alla dessa vid normal hantering av byrån osynliga ytor är grovt bearbetade, där exempelvis märkena efter skrubbhyveln fortfarande finns kvar. En skrubbhyvel är en hyvel som används för att snabbt ta bort mycket material vilket lämnar efter sig tydliga konkava märken som bildar ett svagt vågmönster över hela ytan. En och samma möbel, och det gäller även den möbel på Kulturen som vi här har fokuserat på, kan alltså innehålla en stor variation i hur ytorna behandlats. Här handlar det om en rationalitet i produktionen, men som inte öppet kommuniceras annat än möjligen i

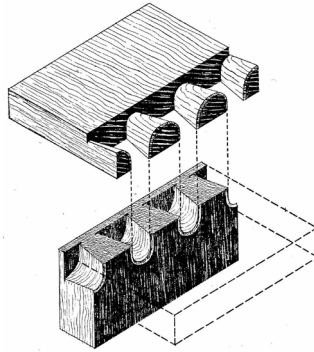
sinkningarna som ju syns. Det innebär att sinkningen ger oss en särskilt god inblick i hur 1700-talets hantverkare inte bara arbetade utan även resonerade.<sup>28</sup>

Från vår nutida blickpunkt är det svårt att inte uppfatta dessa små missar och asymmetrier som att de konnoterar *handarbete*. Om vi däremot försöker se dessa detaljer i ett 1700-talssammanhang så blir tolkningen något annorlunda. För dåtidens hantverkare innebar det naturligtvis tydliga tecken på hur och med vilken omsorg hantverket utförts. Jag menar dock att varken hantverkaren eller brukaren under 1700-talet konnoterade sinkningar till handarbete. Anledningen är enkel. Ett tecken är bara ett tecken i system av tecken. På 1700-talet fanns det inga andra former av sinkningar än den hantverksmässiga. Det leder till att hantverket eller handarbetet knappast kan ha betytt samma sak för 1700-talets hantverkare eller brukare som det gör för oss idag. Eftersom allt vid den tiden var gjort för hand och därmed inte kontrasterar mot något annat blir handarbetet som sådant helt enkelt inte meningsbärande på 1700-talet, i skarp kontrast till hur handarbete uppfattas idag. Däremot konnoterade troligen dessa snabbt och effektivt utförda sinkningarna *rationalitet*, vilket en nutida betraktare kanske inte tänker på i första hand. Denna skillnad i hur 1700-talets betraktare troligen förstod dessa detaljer och en betraktare idag har således att göra med den historiska kontexten. Vad som historiskt skiljer oss från 1700-talets betraktare är industrialismen och den massproducerade möbeln.

## Den massproducerade möbeln

Som redan har konstaterats utvecklades olika maskiner för att tillverka sinkningar redan under 1800-talet, även om det stora genomslaget sker först under 1900-talet i samband med att möbeltillverkningen industrialiseras. Det är framförallt olika typer av fräsar tillsammans med speciella jigggar som används vid maskinsinkning.<sup>29</sup> En maskinjord halvför-täckt sinkning skiljer sig tydligt från en handgjord sinkning





**Bild 3:4.** Illustration av hur en maskintillverkad sinkning ser ut innan den sammanfogats. Vi ska här tänka oss att den övre delen ska vridas 180 grader innan den trycks ihop med den nedre delen. Illustration tagen ur Gordon Logier, *Furniture from Machines*, George Allen & Unwin LTD, London 1947, s. 43. Licens: CC BY-NC-ND.

med avseende på hur fogningen ser ut inuti. När den väl är sammanfogad är skillnaderna dock mindre (bild 3:4).

En jämförelse mellan den handgjorda sinkningen på bild 3:1 och en senare maskingjord sinkning (bild 3:5), visar dock på några påtagliga skillnader. Den maskingjorda sinkningen är inte bara helt regelbunden i vinklarna utan även helt jämnt fördelade över lådsidorna. Här finns inga avvikelser varken i avstånd och vinkel eller små missar i passformen. Här saknas således hela det register av index för tillverkningsprocessen som vi observerade i 1700-talsexemplet. Laxstjärtarna och tapparna är precis lika breda och likformiga. Även om vi inte med säkerhet kan se det, ger sinkningen intryck av att vara så exakt producerad att man kunde blanda ihop delar från två likadana lådor utan att det hade gjort någon skillnad (vilket ju är poängen med en serietillverkad möbel).

Frånsett den höga precisionen i passning så ger den strikt regelbundna fördelningen av sinkningarna ett helt annat visuellt intryck än den handgjorda sinkningen på bild 3:1. Vad som främst träder fram är en avsaknad av



**Bild 3:5.** Exempel på en maskintillverkad halvförtäckt sinkning utförd med en Leigh sinkjig. Bilden kommer från Leighs marknadsföring av sinkjiggen och är reproducerad med tillstånd från Leigh Industries Ltd. Licens: CC BY-NC-ND.

detaljer, såsom den med ett strykmått ritsade linjen som utgjorde ett viktigt index för oss i sökandet efter att förstå tillverkningsprocessen i 1700-talsexemplet. En sinkning som utförs med en fräs behöver inte denna ritsade linje som istället ersatts med en inställning i maskinen eller jiggen. Även om det i grunden fortfarande handlar om en traditionell sammanfogningsteknik så har denna teknik här förenats med maskinestetikens precision och regelbundenhet. Mellan de två exemplen har vi inte bara industrialiseringen i form av en mekanisering av hantverksyrkena utan även i form av en estetisk förskjutning där de industriella produktionsformerna bejakas. Via vår vardagliga erfarenhet av denna maskinestetik, upprättar vi här ett kausalt förhållande mellan sinkningen och maskinen. Sinkningen blir således till ett index för maskinen. Maskinen som här står för *modernitet* och *rationalitet*

förenas med den traditionella sinkningen i en tid då den handgjorda sinkningen fortfarande finns kvar, men då inte sällan uppfattas som ett uttryck för en borttynande hantverkstradition i ett allmogesammanhang.<sup>30</sup> Det upprättas således en meningsbärande relation mellan vad som är maskingjort och vad som är handgjort. Sinkningen i bild 3:5 konnoterar således *maskingjord*, men hamnar i ett ambivalent förhållande till maskinens *modernitet* och *rationalitet*. I relation till handgjorda sinkningar konnoterar den modernitet och rationalitet samtidigt som sinkningen i sig konnoterar *tradition*. Efterkrigstiden är helt dominerad av massproducerade möbler, vilket även gäller de idag mest prisade designklassikerna.

Under 1960- och 1970-talen växer dock en motreaktion fram som inte bara handlar om ett nostalgiskt bevarande av borttynande hantverkstraditioner utan även utgör en stark kritik av maskinen och serieproduktionens begränsningar, såväl materiellt som visuellt. En av de främsta representanterna för denna reaktion i Sverige och senare i USA är James Krenov (1920–2009).<sup>31</sup> Krenov inte bara tydligt markerade hantverket i sina möbler utan skrev även ett flertal böcker i ämnet som publicerades på engelska under 1970-talet och början av 1980-talet.<sup>32</sup> Han gjorde sina sinkningar helt för hand och lät dem ofta utgöra tydliga blickfång i möblerna.<sup>33</sup> Inte sällan gjorde han detta genom en ojämn fördelning av sinkningarna, där de ofta är lite tätare ut mot kanterna, och genom att ibland använda öppna sinkningar i lådorna så att tekniken även framträder när lådan är stängd (bild 3:6).

Vid ungefär samma tid formulerade den engelske designteoretikern David Pye (1914–93) sina idéer kring skillnaden mellan *workmanship of risk* och *workmanship of certainty*. Pye menade att industrialiseringen har lett till att vi har utvecklat system för produktion där slutresultatet blir predestinerat, vad han kallar *workmanship of certainty*. Maskinen och automatiseringen är avgörande i sammanhanget, men det viktiga för Pye är den likformighet han identifierar i de massproducerade



**Bild 3:6.** Låda i ett väggskåp tillverkat av James Krenov. Foto: James Krenov (The Krenov Archive, ref. a (35)). Licens: CC BY-NC-ND.

tingen, eller som han såg det – avsaknaden av en meningsfull variation. Med *workmanship of risk* menade han ett hantverk:

[...] in which the quality of the result is not predetermined, but depends of the judgement, dexterity and care which the maker exercises as he works. The essential idea is that the quality of the result is continually at risk during the process of making [...].<sup>34</sup>

Det centrala för Pye här är egentligen inte att hantverkaren uteslutande har använt handverktyg istället för maskiner utan att slutresultatet tydligt visar spår av att ha bearbetats av en mänsklig hand, en meningsfull variation. Pye presenterade sin designteori i en tid då han oroade sig över hantverkets överlevnad och att vi i framtiden skulle leva i en värld där allting är massproducerat. I bakgrunden har vi inte bara att göra med en strävan efter autenticitet utan även att denna autenticitet tydligt framträder i slutprodukterna. Krenov och Pye representerar således en motreaktion mot den industriella framgångssagan och blir viktiga för den förskjutning

i hantverkets mening som jag tänker mig att vi nu ska närmare undersöka i relation till ett senare exempel.

### Ett index blir till en symbol

Den sinkning vi studerat på bild 3:1 kommer från en byrålåda tillverkad på 1770-talet. Om vi jämför denna med en betydligt senare möbel så kanske det första som kan konstateras är skillnaden i skick på möbeln. Sinkningarna i bild 3:7 är även de från lådor men tillverkade på 2010-talet av den amerikanska möbelsnickaren och författaren Mike Pekovich.<sup>35</sup> Frånsett att detta senare exemplet är i nyskick så är likheterna slående. Lådfronterna är sammanfogad med lådsidorna med halvförtäckta sinkningar. Vinkeln på sinkningarna är likartade även om Pekovichs sinkningar har en flackare vinkel och tycks, likt en maskintillverkad sinkning, inte variera alls. Avståndet mellan sinkningarna är



**Bild 3:7.** Lådor formgivna och tillverkade av Mike Pekovich på 2010-talet. Foto: Mike Pekovich. Licens: CC BY-NC-ND.

dock, liksom såväl 1700-talsexemplet som Krenovs arbete, ojämnt fördelade. Den mittersta laxstjärten i den nedre lådan är något bredare än de yttre, även det i likhet med 1700-talslådan där den mittersta sinkningen är bredast. I den övre lådan i Pekovichs möbel är förhållandet däremot det motsatta så att sinkningen i mitten är smalast.

Även den tunna linjen, gjord med ett strykmått, som går parallellt med lådfronterna längs sinkningens bakkant finns med. I Pekovich-exemplet är dock denna linje i båda lådorna betydligt tydligare och skarpt markerad. Vid närmare studie av linjen så har den inte samma fransighet som vi såg i möbeln från 1770-talet utan har troligen gjorts med ett strykmått utrustat med ett knivblad. Här har således linjen medvetet gjorts tydligare och lämnats kvar för att synas. Den ojämna fördelningen av sinkningarna jämte den tydliga linjen efter strykmåttet utgör med andra ord inte bara index för tillverkningsprocessen utan tycks även vara medvetet framhävd med tydliga likheter med 1700-talsexemplet. Här kan vi således tala om inte bara index för tillverkningsprocessen utan även en ikonisk likhet med 1700-talsexemplet. Pekovich har naturligtvis inte sett byrån som står på Kulturen i Lund, utan här får vi istället tänka oss 1700-talsexemplet som representerande ett förindustriellt hantverk eller mer generellt ett handarbete. Samtidigt saknas de små missarna och asymmetrin i Pekovichs möbel som gör att sammanfogningen även liknar en maskinsinkning. Trots perfektionen i Pekovichs sinkning så menar jag att den främst konnoterar ett *handarbete* och därmed får en särskild betydelse i relation till den maskinsinkade möbeln. Pekovichs möbel hör till en kategori av exklusiva möbler som knappast kan jämföras med en massproducerad möbel. Samtidigt finns få rationella skäl till att inte göra sinkningen helt med maskin. Funktionellt är slutresultatet detsamma och idag finns gott om sinkjigger för maskiner utvecklade just för att ge ett handgjort intryck.<sup>36</sup> Med tanke på den betydelse som exempelvis David Pye lade vid den meningsfulla variation som den mänskliga handen kunde skapa, det han kallade

“workmanship of risk”, blir detta centralt för hur vi ska förstå Pekovichs sinkning idag. De detaljer som utgör index för tillverkningsprocessen blir här även ikoner för ett traditionellt handarbete som i detta sammanhang fylls med en rad positiva konnotationer. Möjligen har vi idag, via sociala konventioner i ett postindustriellt samhälle, nått till en punkt där dessa index för en traditionell tillverkningsprocess har förvandlats till en symbol för hög kvalitet. Och, med tanke på att detta inte är en möbel tillgänglig för alla symboliserar dessa tecken även rikedom och klass.<sup>37</sup> Den betydelseförskjutning som vi här har kunnat följa är således intimt kopplad till den historiska situationen, före respektive efter den industriella revolutionen, och hur vi i det västerländska samhället över tid värderat handarbete.

## Slutnoter

1. Umberto Eco, *Den frånvarande strukturen: Introduktion till den semiotiska forskningen*, övers. Estrid Tenggren, Staffanstorp, Bo Cavefors Bokförlag, 1971, s. 281–297. Eco har även följt upp detta resonemang med en djuplodande analys av en kolonn som tecken i ”A Componential Analysis of the Architectural Sign /Column/”, *Semiotica*, vol. 5, nr 2, 1972, s. 97–117.
2. Eco, *Den frånvarande strukturen*, s. 294. Kursivering i originaltexten.
3. Eco, *Den frånvarande strukturen*, s. 298.
4. Eco, *Den frånvarande strukturen*, s. 296.
5. Eco, *Den frånvarande strukturen*, s. 296.
6. Göran Sonesson beskriver Ecos konnotationsbegrepp som helt baserat på kontextuella implikationer, vilket jag håller med om, men med tillägget att han även tar upp exempel som ligger nära Louis Hjelmslevs definition där konnotationen bygger på skillnader i *substansen* men med bibehållen *form*. Göran Sonesson, *Bildbetydelser: Inledning till bildsemiotiken som vetenskap*, Lund, Studentlitteratur, 1992, s. 195–196.
7. Eco diskuterar denna historiska dimension i kapitlet ”Den arkitektoniska kommunikationen och historien”, Eco, *Den frånvarande strukturen*, s. 298–310. För kritiken mot Eco se Sonesson, *Bildbetydelser*, s. 195–196, en lite mer utförlig kritik



finner vi i Göran Sonesson, *Pictorial Concepts: Inquiries into the Semiotic Heritage and Its Relevance for the Analysis of the Visual World*, Lund, Lund University Press, 1989, s. 122–123.

8. Charles Sanders Peirce formulerade flera typologiseringar av tecken. Den mest använda och citerade utgör en typologisering av tre olika typer av tecken (ikon, index och symbol). Peirce teckenmodell är även den tredelad och består av representamen, objekt och interpretant. I detta sammanhang ser jag dock inga direkta fördelar med Pierces modell utan har istället, för enkelhetens skull, valt att använda mig av Ferdinand Saussures tvådelade teckenmodell bestående av uttryck och innehåll som hans termer ofta översätts till på svenska.

9. Tappning är en sammanfogning där änden på en del (ofta rund eller fyrkantig) förs in i ett passande hål i en annan del så att de vanligtvis (inte nödvändigtvis) bildar en rät vinkel. Om tappen inte går helt igenom den mötande delen blir det en osynlig fog. Pluggning (vilket ibland kallas centrumtappning) innebär att två delar sammanfogas med lösa pluggar som passas in i runda hål, en teknik som är vanligt förekommande i möbler från IKEA, särskilt i de lite äldre modellerna. I förindustriella möbler förekommer inte dolda pluggar, däremot är det vanligt att tappningar förstärks med synliga pluggar som förs in i rät vinkel mot de redan sammanfogade delarna och därmed låser tappen i dess läge.

10. Bladning är en sammanfogning där hälften av materialet i en del tas bort och hälften i den andra delen tas bort så att de två delarna passar ihop (kan göras både så att det bildar ett kors och i änden på två delar). Slitsning är när änden på två delar sammanfogas (oftast i rät vinkel) genom att material tas bort på två sidor om den enda delen (så det i princip bildar en tapp) medan material tas bort i mitten av den andra delen så att det bildar en skåra där den första delen kan passas in.

11. Alfred Lucas, *Ancient Egyptian Materials and Industries*, 4:e utgåvan reviderad av J. R. Harris, London, Edward Arnold Publishers, 1962, s. 453.

12. För en historik över användningen av sinkningar i möbler i en västerländsk kontext se Clive Edwards, "Through, Lapped or Blind: The Dovetail Joint in Furniture History", paper från *10th International Symposium for Wood and Furniture Conservation: Reproduction and Reconstruction in Furniture Conservation*, Amsterdam, nov. 2010. Publicerad online 2012: [https://repository.lboro.ac.uk/articles/Through\\_lapped\\_or\\_blind\\_the\\_dovetail\\_joint\\_in\\_furniture\\_history/9332213](https://repository.lboro.ac.uk/articles/Through_lapped_or_blind_the_dovetail_joint_in_furniture_history/9332213) (hämtat 2020-05-04).

13. En fals är ett urtag som i detta fallet löper parallellt med änden på lådfrontens insida så att det bildar ett innerhörn mot vilket lådsidan kan passas in och spikas fast.



14. Edwards, "Through, Lapped or Blind", s. 5.

15. Clive Edwards, *Victorian Furniture: Technology and Design*, Manchester/New York, Manchester University Press, 1993, s. 4–7, 17, 22. Edwards utgår från förhållandena i Storbritannien och noterar att utvecklingen gick snabbare i exempelvis USA. I Sverige kan vi dock förvänta oss en något senare industrialisering. För resonemanget i denna text är dock inte de exakta årtalen viktiga mer än att industrialiseringen av möbelproduktionen generellt sett kommer relativt sent.

16. Clive Edwards, *Twentieth-Century Furniture: Materials, Manufacture and Markets*, Manchester/New York, Manchester University Press, 1994, s. 57–62.

17. Sonesson, *Pictorial Concepts*, s. 40; se även Sonesson, *Bildbetydelser*, s. 175.

18. För en analys av Giovanni Morellis metod i ett bredare kulturhistoriskt och idéhistoriskt sammanhang se Carlo Ginzburg, "Ledtrådar: Det teckentydande paradigmet rötter", *Ledtrådar: Essäer om konst, förbjuden kunskap och dold historia*, övers. Göran Fredriksson & Ingvar Lindblom, Stockholm, Häften för kritiska studier, 1989.

19. Mina exempel här är engelska och franska. Jag ser det inte som något problem att föra över dem till ett svenskt sammanhang. Det förekommer nationella och även regionala skillnader i hur verktyg ser ut och även beträffande hur olika tekniker utfördes. Dessa skillnader är dock marginella. Även om vi skulle jämföra med exempelvis japanska verktyg och tekniker så är de i grunden desamma. Trots att en japanska såg och hyvel sågar och hyvlar i dragriktning mot hantverkaren till skillnad från en västerländsk såg och hyvel som sågar och hyvlar genom att de trycks bort från hantverkaren så fyller de i grunden samma funktioner.

20. Moxon talar här om "joinery". En "joiner" är den snickare som utför de mer komplexa arbeten såsom fönster, dörrar och enklare möbler till skillnad från en "carpenter" som bygger hus eller en "cabinetmaker" som bygger de lite finare möblerna.

21. *The Joiner and Cabinet Maker*, med kommentarer av Joel Moskowitz & Christopher Schwartz, Fort Mitchell, Lost Art Press, 2009 (1839), s. 88.

22. *The Joiner and Cabinet Maker*, s. 114.

23. Det finns gott om bevarade stryk- eller ritsmått från 1700- och 1800-talen. De har nästan alltid en metallspets som rits, men det förekommer även strykmått som är utrustade med ett litet knivblad som snarare skär av fibrerna än ritsar i träet. I den troligen bäst bevarade samlingen av verktyg tillhörande en

möbelsnickare (cabinetmaker) verksam kring sekelskiftet 1800 är den vi finner i Benjamin Seaton's verktygslåda i Guildhall Museum, Rochester. Lådan innehåller ett flertal strykmått varav samtliga har metallrits eller ett litet knivblad. Jane Rees (red.), *The Tool Chest of Benjamin Seaton 1797*, 2:a uppl., Wakefield, The Tools and Trades History Society, 2012, s. 71–72.

24. Jämför med bild i Lars Ljungström (red.), *Georg Haupt: Gustav III:s hovschatullmakare*, Stockholm, Atlantis, 2006, s. 73.

25. Detta är något som finns dokumenterat i en mängd spridda källor. Jag har däremot inte funnit någon större dokumentation och klassificering av sinkningar från förindustriell tid annat än Joshua A. Kleins dokumentation av sinkningarna i lådor från 18 byråer från sent 1600-tal till tidigt 1800-tal utfört vid Yale University Art Gallery Furniture Study. Joshua A. Klein, "An Unjustified Mystique: Period Dovetails Up-Close", *Mortise & Tenon Magazine*, nr 2, 2016, s. 110–119.

26. Detta grundar jag på min egen erfarenhet som amatörsnickare och fleråriga försök att lära mig att återskapa förindustriella möbeltekniker. Jag har således praktiskt utfört och jämfört ett flertal olika metoder för att utföra sinkningar på. I grunden handlar detta om vad filosofen Tore Nordenstam kallar "färdighetskunskap" och "förtrogenhetskunskap" som jag här för över till en "påståendekunskap". Tore Nordenstam, "Ett pragmatiskt perspektiv på datautvecklingen", *Datautvecklingens filosofi: Tyst kunskap och ny teknik*, red. Bo Göranson, Stockholm, Carlsson & Jönsson Bokförlag, 1984, s. 17–27. Jag vill tacka Hans Hayden för denna referens.

27. Som exempel på hur snabbt man troligen arbetade kan man jämföra med hur den ungerskamerikanske finsnickaren Frank Klausz gör en sinkning på 3 minuter, se video på Youtube: <https://www.youtube.com/watch?v=YFqY73lelq8> (hämtat 2020-05-04).

28. För ett liknande resonemang men som utgår från ett betydligt bredare material och inte bara sinkningar se Johan Knutsson, *Hantverkarens val: Material, teknik och form genom möbelhistorien*, Stockholm, Nordiska museets förlag, 2019. Knutsson diskuterar sinkningar på sid 133–136.

29. En fräs är en maskin med ett ofta profilerat skärande stål på en spindel som roterar med mycket hög hastighet. En jigg är en typ av mall som den bit som ska bearbetas spänns fast i och som gör att man kan producera identiska delar.

30. Här tänker jag på hur det sedan slutet av 1800-talet vuxit fram ett flertal såväl institutioner som föreningar för bevarandet av traditionella hantverk och tekniker som i sig samtidigt identifierar dessa hantverk och tekniker som just tillhörande det förflutna.

I Sverige har vi exempelvis Skansen i Stockholm och Kulturen i Lund jämte ett stort antal hemslöjdsföreningar över hela landet.

31. James Krenov föddes i Ryssland men växte upp i USA. Han flyttade till Sverige 1947 och studerade vid Carl Malmstens verkstadsskola 1957–59 innan han startade en egen möbelverkstad. 1981 fick han möjlighet att bygga upp The Fine Woodworking Program vid College of the Redwoods i Fort Bragg, Kalifornien (en skola som fortfarande följer Krenovs utbildningsprogram). För en detaljerad biografi över Krenov se Brendan Bernhardt Gaffney, *James Krenov: Leave Fingerprints*, Covington, Lost Art Press, 2020.

32. James Krenov, *A Cabinetmaker's Notebook* (1976), *The Fine Art of Cabinetmaking* (1977), *The Impractical Cabinetmaker* (1979) och *Worker in Wood* (1981).

33. Som ett tydligt uttryck för sinkningens betydelse i sammanhanget och att kunskapen tycks behöva bevaras är att Krenov utförligt beskriver hur han gör en sinkning i en av sina böcker. James Krenov, *The Fine Art of Cabinetmaking*, Fresno, Linden Publishing Inc., 1992 (1977), s. 140–166.

34. David Pye, *The Nature and Art of Workmanship*, New York/London, Bloomsbury, 2015 (1968), s. 20.

35. Mike Pekovich är creative director för tidskriften *Fine Woodworking*, finsnickare och författare till boken *The Why & How of Woodworking*, Newtown, Taunton Press, 2018.

36. Ett tydligt uttryck för att handgjorda sinkningar i senare tid laddats med positiva konnotationer är att producenter av sinkmaskiner och sinkjiggar har börjat marknadsföra sina produkter med hänvisning till att deras maskiner och jiggar kan skapa sinkningar som ser handgjorda ut. Exempelvis så marknadsför Leigh sina sinkjiggar med slogan "The Classic Look of Hand-Cut Dovetails". Se exempelvis Leighs reklam i tidskriften *Fine Woodworking*, nr 253, March/April, 2016 och *Furniture & Cabinetmaking*, nr 250, November, 2016. Utan att ha genomfört en systematisk undersökning av denna typ av reklam, vilket skulle kunna utgöra en studie i sig, så finns det gott om äldre exempel där sinkmaskiner och sinkjiggar istället marknadsförs för dess precision och effektivitet.

37. Detta kan jämföras med hur Jonathan Culler argumenterar för att en Rolls-Royce inte bara kan ses som ett index för rikedom eftersom man behöver vara rik för att kunna köpa bilen, utan att bilmärket även blivit en symbol för rikedom via sociala konventioner. Jonathan Culler, *Structuralist Poetics: Structuralism, Linguistics and the Study of Literature*, London, Routledge & Kegan Paul, 1975, s. 17.