

från 1358 eller 1359 heter det: »Item, que tout filé de coton, li fillés gardés et oint, soient vendu devant le Cop.» I dessa exempel är det fråga om bomull som material.

Vad vävnaderna beträffar finner man bland de blandade vävnaderna sådana som har lin i varpen medan inslaget i vissa fall utgöres av ull, i andra fall av bomull. Ett sådant vävslag, känt från medeltiden, är tiretaine eller tiereteine. I ett dokument från Gand (2c) från 1350–51 nämnes tiereteine med ull till skillnad från tiereteine med bomull: »...van wullinen tierteinen...van vlockinnen tierteinen...» Vlocke, vlockinnen (franska: flocon, floconneux) betyder i allmänhet tofs, tapp, något mjukt, flockigt, »ulligt» (utan att bestå av ull), och torde här betyda bomull i motsats till wullinen, ull. Espinas (3) säger att vävnader med invävd bomull troligen fick »un aspect floconneux» och Savary (4a) omtalar att bomull tillsattes i en väv för att göra den mjukare, behagligare och varmare.

Vävnader med namnet futaines skulle enligt föreskrift vara tillverkade uteslutande av bomull, och såväl varp som inslag skulle således utgöras av detta material (4b). Emellertid förekom det att futaine vävdes med inslag av bomull och med varp av lin eller hampa, men detta blev förbjudet. En fabrik för tillverkning av futaine inrättades i Lyon så sent som omkring 1580. Vid denna fabrik anställdes vävare från Milano och Piemonte, där futaine tillverkats sedan gammalt. Tydligt är namnet futaine en förfranskning av ordet fustan.

Elsa Bauer

Osmundgruppen. Presentation av en tvärvetenskaplig samlingsgrupp

I januari 1970 utgick efter kortvarigt förarbete en inbjudan till några humanister och tekniker att satsa tid och kunskaper på medverkan i ett grupparbete som bedömdes kräva specialkunskaper i ett flertal discipliner. Temat för arbetet angavs vara *osmundsjärnet* och motivering och syfte formulerades sålunda:

»Mycket har skrivits om osmundsjärnet, som under medeltiden varit en betydelsefull svensk handelsvara både inom landet och för export. Men en allmänt godtagen lösning på problemen kring dess tekniska innebörd och dess härkomst

³ G. Espinas. *La draperie dans la Flandre française au moyen âge*. 2 vol. Paris 1923. Del 2. Sid. 246.

⁴ J. Savary sieur des Bruslons. *Dictionnaire Universel de Commerce*. 3 vol. Amsterdam 1726–1732.

a) Vol. 1. Amsterdam 1726. Spalt 1531.

b) Vol. 2. Amsterdam 1726. Spalt 193–194.

saknas ännu. Förhållandena kompliceras av att termen i nyare tid utsatts för vad som nog måste kallas missbruk.

Det finns skäl som talar för att osmundsjärnet utgör en viktig länk i utvecklingskedjan mellan den förhistoriska smidestekniken och nyare tidens teknik att tillverka stångjärn via tackjärn. Om man därför kunde lösa problemen kring osmundsjärnet skulle man även få svar på många frågor rörande den förhistoriska tekniken.

Sedan Grabe och v. Friesen år 1922 lade en grund för den fortsatta forskningen kring osmundsjärnet har många nya uppslag och argument förts fram som i och för sig motiverar en samlad prövning. Under sista året har emellertid tillkommit bedömningsmaterial av ett slag som visserligen föreslogs redan av Grabe men som veterligen ännu ej diskuterats i samband med osmundsjärn, nämligen materialtekniska undersökningar på medeltida föremål av järn och stål. Detta ökar möjligheterna att sakligt bedöma tekniksidan av saken.

Även i historiska och språkliga avseenden har nytt material framkommit för att ej tala om alla arkeologiska fynd av ugnsplatser och föremål.

Tiden syns därför nu vara gynnsam för ett försök att i samverkan mellan företrädare för arkeologi, historia, språkvetenskap, metallurgi, metallografi, smidesteknik och allmän kulturhistoria söka lösa problemen kring osmundsjärnet. Några väsentliga frågor som också skulle kunna bli stommen i ett arbetsprogram är följande:

1. Vad menas med 'osmundsjärn' och hur har begreppets innebörd förskjutits (med tiden, geografiskt)?
2. Hur har termen bildats?
3. Vad finns bevarat av föremål som med säkerhet kan betecknas som osmundsjärn och som kan undersökas metallografiskt?
4. Osmundsjärn hade anseende för att vara en kvalitetsvara. Det hade bestämd form och styckevekt och syns ha haft samma typ av skiktad struktur som flertalet förhistoriska vapen och verktyg av järn och stål som undersökts metallografiskt. Var det identiskt med äldre källors 'fellu-järn' och har styckevekten haft tekniska eller andra orsaker?
5. Vad finns av arkeologiska fynd som belyser malmtäkt, ugnskonstruktion, verktygsutrustning och produkter från förhistorisk och medeltida järn- och ståltillverkning?
6. Den förhistoriske smedens järn och stål liksom osmundsjärnet tillverkades genom direktreduktion i små ugnar. Hur tillgick den processen och på vilket sätt kan materialet bibringas osmundsjärnets egenskaper?
7. Vilken nationalekonomisk och kommersiell betydelse har osmundsjärnet haft?*

Grupparbetet inleddes vid ett möte i Stockholm i februari och har sedan fortgått såväl enskilt som vid månadsvis återkommande sammanträden, vilka av hänsyn till kommunikationer och det förhållandet att arbetet görs på fritid måst förläggas till lördagar. Ett betydelsefullt stöd för verksamheten säkerställdes då Osmundgruppen under våren 1970 upptogs såsom en arbetsgrupp under Jernkontorets bergshistoriska utskott och genom utskottet tillerkändes anslagsmedel för täckande av kostnaderna.

Gruppen avser att kunna presentera ett resultat före utgången av 1970. Det betyder ej att alla problem då måste vara lösta men det innebär, att man skall kunna redovisa en eller flera lösningar till den uppställda frågelistan. Och eftersom gruppen bildats under förutsättningen att vara temporär skall man också vid årets slut kunna ta ställning till om det finns anledning att fortsätta arbetet eller upplösa gruppen.

I gruppen ingår:

(A) Arrhenius, Birgit, Förste antikvarie, Statens Historiska Museum.

(Sp) Calissendorff, Karin, Fil. lic., Stocksund.

(H) Friberg, Nils, Professor, Kulturgeogr. Inst., Sthlms Universitet.

(H) Fritz, Martin, Docent. Ekon. hist. Inst., Gbgs Universitet.

(Mg) Hagfeldt, Hans, Bergsingenjör, Domnarfvets Jernverk.

(A) Hyenstrand, Åke, Antikvarie, Riksantikvarieämbetet.

(Mf) Modin, Helfrid, Ingenjör, Institutet för Metallforskning.

(Mf) Modin, Sten, Bergsingenjör, Institutet för Metallforskning.

(Sm) Molander, Bo, Ingenjör, AB Cyklop.

(Mu) Pipping, Gunnar, Intendent, Tekniska Museet. *Sekreterare*.

(A) Serning, Inga, Docent, Grängesberg.

(Mg) Sjöstrand, Erik, Bergsingenjör, Inst. Metallurgi, KTH.

(Sm) Tholander, Erik, Bergsingenjör, Eskilstuna. *Ordförande*.

(Mu) Thålin, Lena, Antikvarie, Statens Historiska Museum.

Fachbeteckningar: A = Arkeologi. H = Historia. Mf = Metallografi. Mg = Metallurgi. Mu = Museifrågor. Sm = Smide. Sp = Språkvetenskap.

När detta skrivs (juli 1970) har ännu inga färdiga resultat uppnåtts men för att ge en föreställning om hur arbetet bedrivs kan nämnas:

- En litteraturlista har sammanställts
- Förberedelser har vidtagits för prövning av nomenklaturfrågor
- Arkivforskning har inletts i språkliga och historiska frågor
- Inventering har påbörjats av olika möjligheter att för teknisk undersökning få tillgång till äkta osmundsjärn och därav tillverkade saker
- Strukturundersökning av arkeologiska fynd och medeltidsjärn är påbörjad
- Metodstudier har inletts av de tekniska processer som veterligen använts för osmundstillverkning under olika tidsskeden. Häri ingår även praktiska reduktions- och smidesförsök.

Erik Tholander