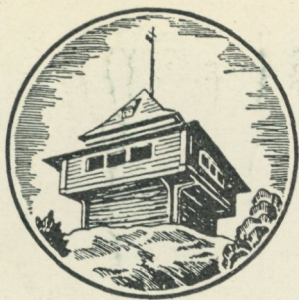




**NORDISKA MUSEETS OCH
SKANSENS ÅRSBOK 1946**



FATABUREN

NORDISKA MUSEETS

OCH SKANSENS ÅRSBOK

1946

Redaktion:

ANDREAS LINDBLOM GÖSTA BERG SIGFRID SVENSSON

Omslaget: Krönfigur från stavkyrka i Vossestrand, Hordaland, Norge. Skulpturen är i uppsatsen "Djevelen fra Vossestrand" (sid. 153 o. följ.) föremål för en närmare undersökning av konservator Reidar Kjellberg, Norsk folkemuseum, Oslo. Nordiska museet 16,629 c. Foto Märta Claréus.

Tryckt hos Tryckeri Aktiebolaget Thule, Stockholm 1946
Djuptrycksplanscher och omslag från Nordisk Rotogravyr

ETT ÅLDERDOMSLIGT SKOMAKERIREDSKAP

av Ernfrid Jäfvert

Det är ofta förenat med stora svårigheter att söka utforska ett visst verktygs eller redskaps historia. Yrkesutövarna själva ha vanligen en låg uppskattning av och föga intresse för sitt yrke. Skomakaren och mästर्सångaren Hans Sachs, som skrivit ihop 23 volymer med komedier, fastlagsspel, tragedier, bibliska och världsliga historier, fabler, samtal, anekdoter och psalmer, har bland allt detta endast några rader eller på sin höjd kanske två, tre sidor, som beröra hans ursprungliga yrke, skomakeriet. Däremot har han år 1544 satt 300 husgeråd på rim. Hur värdefullt skulle det inte ha varit, om han också hade gjort en utförlig beskrivning på vers av sitt yrkes verktyg och det arbete, som en skomakare utförde på 1500-talet. Han har visserligen gjort detta 1568 i Jost Ammans Stånd och hantverk, men då är det på endast 8 versrader. Något liknande är tre sekler senare förhållandet med den småländske skomakaren Jonas Stolt, som då han gjorde en värdefull beskrivning av folklivet i sin hembygd på 1820-talet, endast ägnar en sida åt skomakeriyrket.

Jag har tidigare gjort dessa reflexioner och kom att göra dem ännu en gång, då jag i en stor katalog över materiel och verktyg för skofabriker upptäckte ett redskap, bild 1, som jag för länge sedan trott vara ur bruk. Redskapet kallades "formblock av järn med hammare". Det är upptaget bland verktyg för vändmakare (skomakare eller skoarbetare, som gör vändsydda skor) och det består av en urskålad, rund järnplatta avsedd att skruvas fast vid disken eller arbetsbordet. Hammaren eller klubban är äggformig — en sällsynt form av hammare — och försedd med skaft av trä.

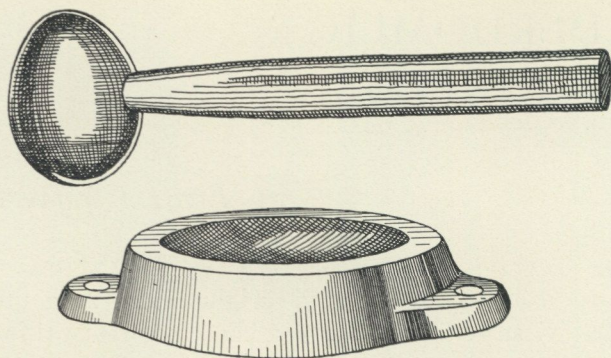


Bild 1. Vändmakarredskap för formning av vändsulor med tillhörande äggformig hammare. I United Shoe Machinery Company's (Örebro) katalog kallat "formblock av järn".

Ett par år tidigare såg jag samma redskap i Skansens skomakarverkstad, där det för övrigt alltjämt är i användning. Det kallas där "klapphäll" och utgöres av ett klappjärn med en rund urhålning, bild 2—3. Även till denna "klapphäll" finnes en klubbliknande hammare av en form, som vanligtvis i skomakeriet kallas klapphammare. Denna "klapphäll" har tillhört Skansens förre skomakare Jonas Skoglund. Enligt vad institutionens nuvarande skomakare N. O. Nilsson meddelat har "klapphällen" tillverkats av en gjutare i Tierp 1866 och använts av Skoglund till hans död 1928. Troligen har Skoglund, som var mycket händig, själv förfärdigat en modell till klapphällen, innan den göts. Fördjupningen i "klapphällen" nyttjades att med tillhjälp av hammaren forma bakkapporna till skodon. Den vanliga och gängse användningen av klappjärnet eller "klapphällen" är att klappa läder, det vill säga genom bankning och hamring göra lädret lagom fast och hårt vid förfärdigandet av skodon.

Hur gammalt är nu detta redskap och hur långt tillbaka kan man spåra dess historia? En lärd italienare Tomasso Garzoni skrev ett stort arbete, betitlat Alla yrkens allmänna skådeplats (Piazza universale delle professioni del mondo), som innehöll

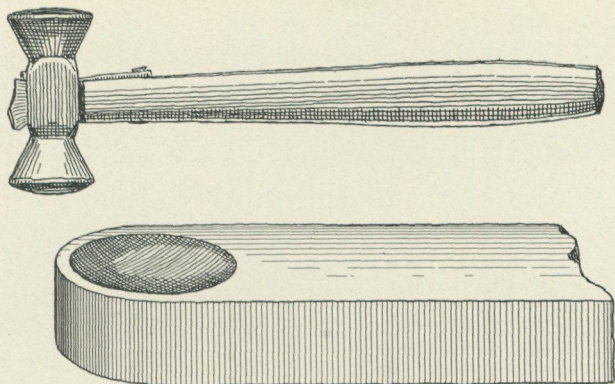


Bild 2. "Klapphäll" eller klappjärn med klapphammare, vilka tillhört skomakare Jonas Skoglund.

155 tal eller avhandlingar om alla tänkbara yrken och sysselsättningar. Det trycktes första gången i Venedig 1585 och behandlar naturligt nog även skomakarens och skoflickarens yrken. Skomakarens verktyg uppräknas och bland dem även ett som kan kallas "klappträ", i de tyska översättningarna 1619 och 1641 benämnt "Klopfholz". På detta klappades lädret med hammaren och det är i detta "klappträ" som vi få se det första omnämmandet av det redskap, som här skall behandlas.

På engelska kallades skomakarens verktyg "Sankt Hugos ben" efter en gammal legend, enligt vilken skomakarna räddade den döda kroppen av den helige Hugo från galgbacken och gjorde skomakarverktyg av benen för att få behålla relikerna och för att ingen skulle misstänka något. Ingen kunde gärna tro, att helgonets ben lågo på skodisken i form av skomakarverktyg. Under 1500-, 1600- och 1700-talen trycktes i England i olika versioner en dikt betitlad *The bones of St. Hugh*. Den återgår troligen till ett 1597 utgivet enbladstryck av silkesvävaren (och kanske i tidigare år skomakaren) Thomas Deloney. Andra versen skall här citeras från ett arbete tryckt 1725 med titeln *The Delightful Princely and Entertaining History of the Gentle*

Craft (Den förnöjligen, furstliga och underhållande historien om det ädla yrket = skomakeriyrket):

First, a Drawer and a Dresser,
Two Wedges, a more and a lesser;
A pretty Block Three Inches high,
In fashion squared like a Die.

Detta blir i översättning: "Först en trägneta (träfummel) och ett skärbräde, två dyckenkilar, en större och en mindre, ett vackert block tre tum högt till formen fyrkantigt som en tärning". Beskrivningen på det sist nämnda redskapet motsvarar ganska väl det "klappträ", som Garzoni uppräknar bland skomakarnas verktyg.

Sedan kommer ett långt språng i tiden, innan detta redskap omnämnes. Den engelske heraldikern Randle Holme utgav 1688 i Chester en bok, vari alla föremål som återfunnos i adliga släktens vapensköldar beskrevos och delvis avbildades. Skomakarverktygen få en ganska utförlig beskrivning, men "klappträet" är inte omnämnt. Det har emellertid säkert funnits bland skomakarens verktyg även vid denna tid.

När vi på nytt finna "klappträet" omtalat är det i det av franska vetenskapsakademien utgivna verket *Konsters och yrkens beskrivning* (*Descriptions des arts et métiers*), i vilket yrken och hantverk få en mera metodisk beskrivning än tidigare. I Garsaults *Skomakarens konst*, som utgavs i Paris 1767 och ingår i ovanstående serie, beskrives "klappträet" på följande sätt, bild 4: "Ett urholkat 'klappträ' (une buisse creuse) är ett långsträckt, fyrkantigt trästycke av ek, i vilket man i skedform gräver ur en eller flera ovaler i olika storlek allt efter behovet. Det är i dessa urholkningar som skomakaren placerar sin sula för att göra den kupig, vilket arbete utföres med hammarskaftet, så att sulkanterna höjas upp runt omkring och sulan får formen av en gondol." Av detta få vi veta, att "klappträet" inte brukades vid klappning av läder i egentlig mening utan endast för att banka skosulorna kupiga,



Bild 3. Klappjärnet bild 2 i användning av Skansens skomakare. Foto Märta Clareus 1945.

innan dessa lades på skon. Att få sulan kupig, så att den passar lästens rundning under botten, är nödvändigt för att underlätta arbetet vid fastsyendet av sulan.

Hos Garsault omnämnes också ett block av trä eller en sten att klappa läder på (*billot de bois ou de grès pour battre le cuir*). I den tyska översättningen 1769 översattes detta med klappsten (*Klopfstein*). I samma tyska arbete översattes det franska *buisse* med *Lochholz*. Det föreligger alla skäl att tro att dessa redskap, "klapträet" och klappstenen, varit i bruk i alla länder.

Den som skriver dessa rader kan inte påminna sig ha sett "klapträet" omnämnt i de många arbeten som utkommo under 1800-talet och som då ganska utförligt skildrade det dåtida skomakeriet. Jag har därför trott att detta redskap i och med

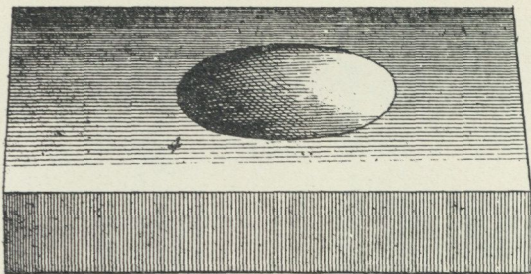


Bild 4. "Klapprä", ett urholkat trästycke att klappa läder på och att forma skosulor kupiga.

Kopparstick i Garsault, *L'art du cordonnier* (Skomakarens konst), Paris 1767.

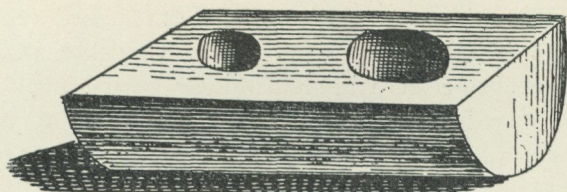
1700-talet försvunnit ur skomakeriets förråd av verktyg och redskap.

Fabrikör E. R. Bergius, en av grundarna av A.-B. Löfsko i Jönköping, har meddelat, att där brukades omkring 1912 och åren därefter en planka av björk med en fördjupning, i vilken vändsulor bankades kupiga med en klubba. Vid Löfsko skofabrik tillverkades mycket vändsydda skor och Axel Löfgren, en av fabrikens ägare, hade arbetat i Förenta staterna och hemfört idén därifrån. Fabrikör Bergius har år 1906 någon tid arbetat som vändmakare i New York men kan ej erinra sig att han sett detta redskap där.

Under 1800-talet var det vanligt att lädret klappades på en klappsten (ty. Klopstein, eng. lap stone, fr. pierre à battre), en flat avrundad sten av något slag, i städerna ej sällan en litografsten, som styckats. Eller också nyttjades ett klappjärn, som vanligen utgjordes av ett strykjärn eller pressjärn, på vilket handtaget mejslats av (ty. Klopfeisen, eng. lap iron, fr. fer à battre). För ömtåligt arbete var klappjärnet sämre, därför att järnet lätt färgade lädret mörkt eller svärtade det genom järnets inverkan på garvsyran i lädret.

I de stora historiska ordböckerna förekomma verktygsnamnen ganska sparsamt. Så till exempel äro termerna i den ovan delvis citerade engelska dikten om skomakarens verktyg mycket svåra att tyda i brist på jämförelsematerial. Termerna saknas ej sällan även i de allra största ordböckerna. I Sverige är den första facktermen i förbindelse med begreppet klappa läder ordet klapphammare, som återfinnes i en bouppteckning från

Bild 5. "Klapprä"
(buisse creuse) med
två urholkningar
för att forma (klap-
pa) skosulor kupiga,
innan de sys fast på
skon. Kopparstick i
Diderots och d'Alemberts franska ency-
klopedi.



Växjö 1798. Termen klappsten finnes ej upptagen i Svenska akademiens stora ordbok och klappjärn är där i ett språkexempel först citerat från 1931. Detta beror nu på att orden inte återfunnits i tryck eller skrift. I den ganska utförliga förteckningen över skomakarverktyg från omkring 1847, som publicerats i Rtg 1934, återfinnes varken klappsten, klappjärn eller klapphammare. En klappsten eller ett klappjärn har dock alldeles säkert funnits i alla skomakarverkstäder vid denna tid. Den klubbliknande klapphammaren fanns eller finnes däremot inte hos alla skomakare, man kan för lädrets klappning mycket väl betjäna sig av en vanlig skomakarhammare. I de nutida skomakarverkstäderna, som ofta kallas skoreparationsfabriker, har valsning i lädervals ersatt klappningen av lädret, men klappjärnet finnes kvar på många verkstäder. Skomakare som göra nya skor använda hellre klappjärnet än lädervalsen.

Handskomakaren har i senare tid, d. v. s. från åtminstone sista delen av 1800-talet, tagit lädertången till hjälp, när det gällt att kupa sulan och att forma bakkapporna. Detta har skett på så sätt, att man med tångkäften gripit tag i sulkanten och böjt ned denna runtom, så att sulan fått en kupad form. Samma arbete utfördes även på kappor och dylikt. Denna arbetsoperation utfördes på alla sulor för randsydd, pliggade eller vändsydda skor. Att göra detta på en "klapphäll", så som Skoglund på Skansen synes ha gjort det, måste betecknas som mycket ovanligt. Att beställa ett dylikt särskilt konstruerat verktyg eller redskap (eller att själv tillverka det) är däremot inte så sällsynt.

Hur kommer det sig att detta ålderdomliga skomakeriredskap övergått till att brukas i vändskomakarverkstäder och i skofabrikernas vändavdelningar (avdelning i en skofabrik, där vändsydda skodon tillverkas)? Orsaken torde ligga i det förhållandet, att vändmakaren i en skofabrik arbetar stående och därför lättare kan kupa sulan i en dylik platta med skålformig fördjupning, lik den som i verktygskatalogen kallas "formblock av järn". Det torde nu vara så gott som helt ur bruk och dess förekomst i katalogen måste vara reliktartad, det vill säga det hänger med av gammal vana. Arbetsoperationen utföres nu i skofabriker av sulformnings- och kappformningsmaskiner. I de tyska och amerikanska bolagens (United Shoe Machinery Co.) verktygs- och materialkataloger är redskapet fortfarande upptaget, men i motsvarande engelska katalog förekommer det icke. Vändsydda skor tillverkas numera i ganska liten utsträckning (man har övergått till att göra klistrade skor, agoskor), och som ovan sagts torde formblocket endast nyttjas i sällsynta fall.

Vilka vägar har redskapet vandrat innan det kom till användning i skofabrikerna? Sannolikt har det under 1700-talet överförts till Förenta staterna, brukats där och i sinom tid kommit till användning i de halvt hantverksmässiga fabriker, särskilt vändfabriker, som funnits i Förenta staterna ännu så sent som 1921, då den som skriver detta vistades där. Det är heller inte omöjligt att redskapet bibehållits i England och funnit vägen hit därifrån. Den första möjligheten synes mig dock sannolikast. Att i detalj följa ett verktygs vandringar är otacksamt och tidsödande. I de stora och rikligt försedda patentverkens bibliotek i Berlin och London har jag på några punkter sökt göra detta men ofta utan framgång. Gamla kataloger och prislister äro i utlandet sällsynta även i arkiven hos de bolag, som tillverkat verktygen eller föremålen.