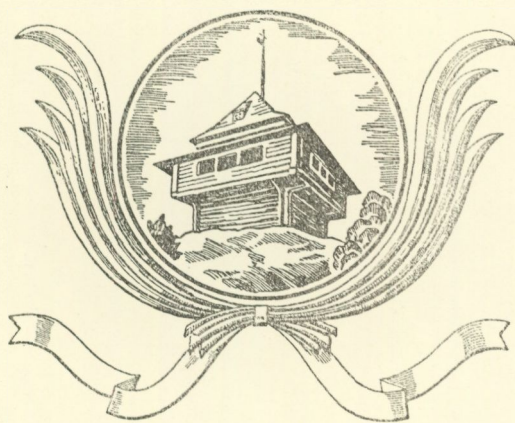




**NORDISKA MUSEETS OCH  
SKANSENS ÅRSBOK 1935**

NORDISKA MUSEETS  
OCH SKANSENS  
ÅRSBOK  
FATABUREN



1 9 3 5

Redaktion:

ANDREAS LINDBLOM · GÖSTA BERG · SIGFRID SVENSSON

---

Årsbokens omslag med motiv från stadskvarteret på Skansen är  
utfört efter fotografi av fru M. Claréus.

---

Tryckt hos  
Victor Pettersons Bokindustriaktiebolag  
Stockholm 1935

# VIMMERBYGARVERIET PÅ SKANSEN

*av Erik Andrén*

I likhet med många andra yrkesmän har garveriarbetaren under det senaste halvsekleet fått lära sig nya metoder och handgrepp. I stället för att bearbeta materialet med sina verktyg, får han nu i stor utsträckning stå vid maskinspakar. De gamla barkkaren av trä ha ersatts med rymliga cementbassänger och roterande metallcylindrar. De enkla små narvrullarna ha fått vika för långa stålvalsar med krokodilhudsmönster. Även den yttre ramen har förändrats. Över hela landet hade garveribyggnaden en karakteristisk utformning med en öppen svalgång, en »altan», där hudar kunde hängas på tork. Numera kan — utifrån sett — ett modernt garveri förväxlas med vilken annan fabriksanläggning som helst.

De med gammaldags metoder arbetande garverierna ha haft att välja mellan förintelse och radikal omläggning. De flesta ha gått under, därför att industrien kräver större och därmed färre företag än det gamla hantverket, där i nödfall en garvare kunde klara sig med hjälp av hustrun och pigan.

I Vimmerby funnos under hela 1800-talet fem—sex garverier. Nu finns intet kvar inom det gamla stadsområdet. Det sista nedlades för 10 år sedan, då den sjuttiofemåriga garvaren Ernst Österman upphörde med smorlädarsberedningen. Långt tidigare hade han nödgats ge tappt i konkurrensen med det maskinberedda sullädet. Den gamla garveribyggnaden fick stå öde och vänta på sitt förfall. Då ingrep Svenska garveriidkareföreningen på initiativ av direktör Gösta Ehrnberg och amanu-

ensen Torsten Lenk. Byggnaden inköptes 1931. Efter underhandlingar med Nordiska museet beslöts, att garveriet skulle såsom gåva överlämnas för att uppföras på Skansen. De första dagarna i november 1933 nermärktes och revs byggnaden under museets ledning och återuppfördes följande vår på Skansen. Sedan inredningsarbetena och »möbleringen» under sommaren fullbordats, kunde Svenska garveriidkareföreningens ordförande den 11 september 1934 högtidligen överlämna garveriet till Nordiska museet och Skansen.

Byggnaden, som fått sin plats i Skansens stadskvarter strax bakom Bokhantverkshuset, är uppförd i två våningar av laxknutat timmer. Bottenvåningen innehåller två rum, kalkhus och drivhus, med direkta ingångar utifrån. Till övervåningen kommer man via en öppen trätrappa och den traditionella altanen, som vilar på mellanbottens utskjutande bjälkar. Övervåningen innehåller förstuga, verkstad, torkrum och gesällkammare. Därövan finns under det höga brutna taket en rymlig vind med två bottnar. Stockväggarna äro opanelade och rödfärgade, taket täckt med enkupigt tegel och skorstenen oputsad. Denna röda färgskala accentueras av de mörkbruna linjer, som altanens räcke samt dörr- och fönsterfodren bilda.

Den som sett garveriet i Vimmerby skall måhända nu lägga märke till några små förändringar. Taket har fått en mer avrundad form, därigenom att kroppåsen sänkts c:a 70 cm. Det visade sig nämligen att de övre takfallen någon gång under 1800-talets lopp förändrats så, att den övre vindbotten blivit rymligare och taket brantare. Därvid hade naturligtvis de gamla takstolarna måst tagas bort, men i gavlarna, där de inte voro i vägen, blevo de bevarade. Härigenom kunde vid återuppförandet den ursprungliga takformen exakt återställas. En mer iögonfallande förändring är måhända färgen på dörr- och fönsterfoder. Före flyttningen voro dessa oljemålade i vitt, men en undersökning visade, att den ursprungliga färgen varit mörkbrun, d. v. s. densamma som på dörrarna och altanens stolpar och räcke. Denna lilla förändring har bidragit till att återge byggnaden dess rätta 1700-talsmässiga utseende. Av mindre

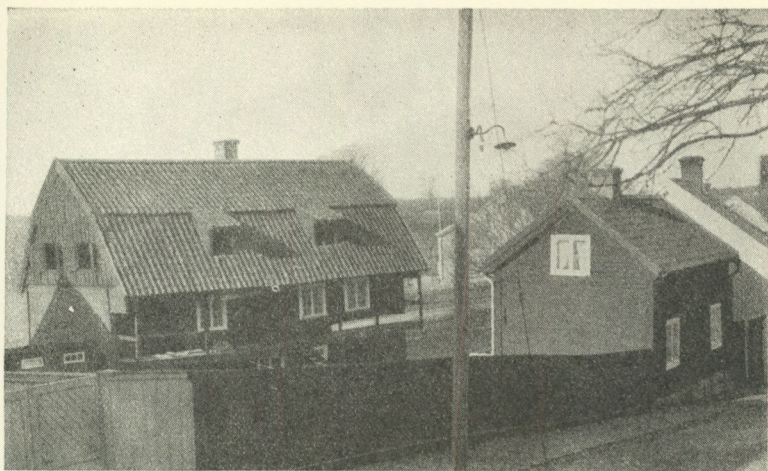


Bild 1. Garveriet i Vimmerby före rivningen. Själva garveribyggnaden vid den bakre tomtrönsen. Utmed den starkt sluttande Storgatan ligger läderboden och därbortom skymtar boningshusets gulmålade gavel.

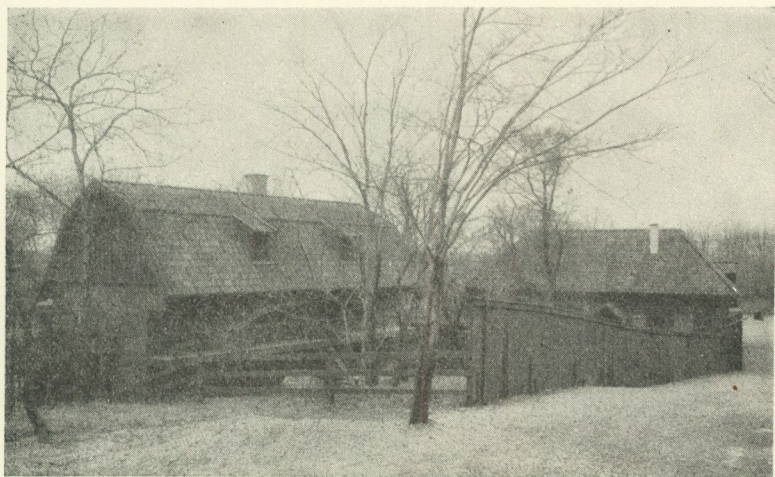


Bild 2. Garveriet på Skansen. Terrängen inom detta parti av Stockholmskvarteret har medgivit en god anpassning efter förhållandena i Vimmerby.

betydelse är, att de sekundära knutbräderna slopats liksom de provisoriska stöd Stolparna under altanen.

I det inre har vid återuppförandet en viktig förändring gjorts, i det att gesällkammaren återställts. Denna fanns kvar ännu 1865, men då verkstaden senare måste utvidgas, borthöggs den timrade mellanväggen så när som på de översta stockarna; härigenom kunde plats beredas åt ytterligare ett stort arbetsbord i verkstaden. Det mötte inga svårigheter att återställa denna vägg, helst som murstocken och de båda eldstäderna lämnats orörda. Däremot visade det sig omöjligt att bestämma gesällkammarens ursprungliga väggbehandling. Den nuvarande skära limfärgen med stänk i vitt och brunt, som anbragts direkt på stockväggarna, kopierar en tidig 1800-talstapet i museets samlingar. Denna enkla väggbehandling gör föga väsen av sig och ansluter sig för övrigt väl till den enda säkra detaljen i rummet: kakelugnen av rött oglaserat gods.

Vid flyttningen av en gammal byggnad måste som regel en del virke utbytas mot nytt, timmer som angripits av mask eller röta, utslitna golv etc. Likaså måste alla murade partier kopieras i nytt material. Så har även varit fallet med garveriet. Dessutom blev det nödvändigt att förnya alla i golvet nedsänkta kar i kalk- och drivhusen. Givetvis har detta skett efter de gamla måtten och i fullkomligt samma teknik. Två av de rektangulära barkkaren i drivhuset ha dock uteslutits. Det fria golvutrymmet hade i annat fall blivit för knappt och för besökarna medfört risk för »badning».

Helt nytt är barkhuset, som uppförts mot den borte gavelväggen. Dess motsvarighet i Vimmerby var av sent datum och dessutom förändrad till vedbodar. Det blev därför nödvändigt att bygga ett enkelt bräskjul, vilket skedde efter anvisningar av garvaren G. Norén i Örsundsbro.

Vimmerbygarveriet gör otvivelaktigt intryck av att ha tillkommit på 1700-talet. Det trubbigt brutna taket, de opanelade stockväggarna, färgen på dörrar och fönster, allt pekar åt detta håll. Dock visa mantalslängderna att gården på 1770-talet bebotts av skraddaren Jöns Hultgren och sedan fram till 1800

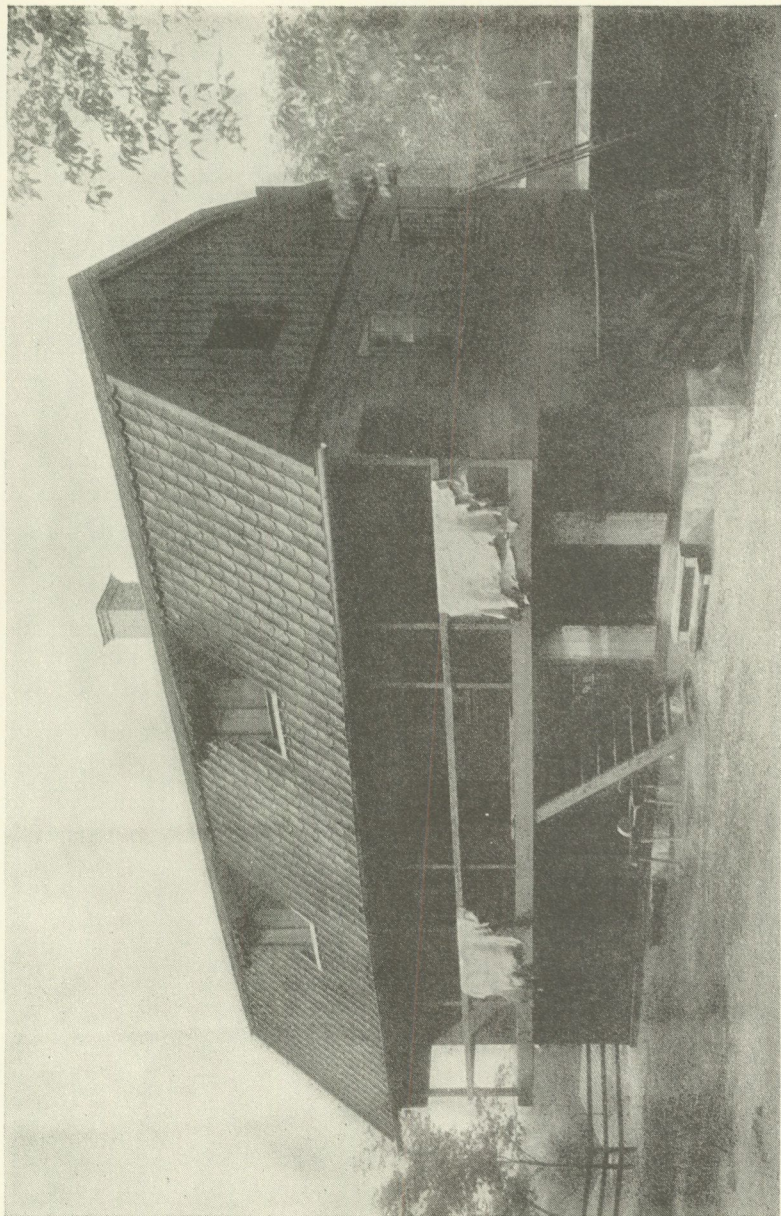


Bild 3. Garveriet på Skansen. Vid gaveln nedgrävda sulläderskar och vecklarar.

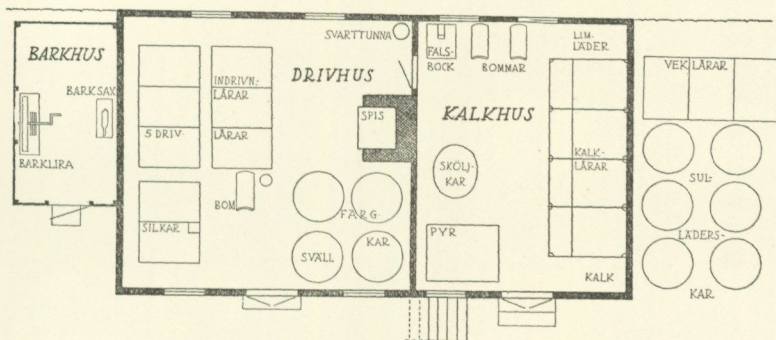
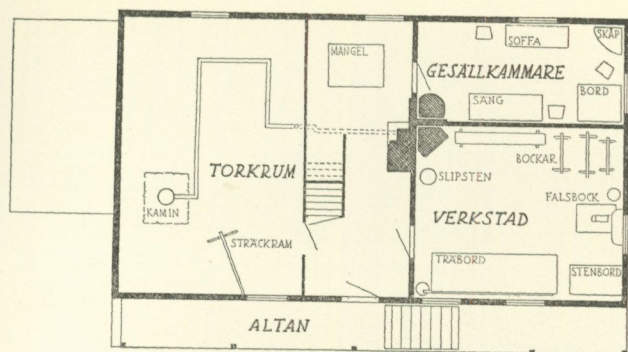
av hans änka. Först 1804 uppträder en garvare såsom gårdsägare. Detta år gifte sig gesällen Eric Fagerholm med skräddarens dotter och sökte burskap som mästare i »logarvare hantverket». De övriga fem garvarmästarna i staden motsatte sig upprättandet av en ny verkstad, men Fagerholm klagade hos Kommerskollegium och fick rätt. »Alltså och emedan uti Wimmerby, som omgifwes af en wälbebodd Lands Ort, nödig utkomst icke bör saknas för flere idoge Idkare af förenämnde Handtwerk, hwilket är ibland de af Allmänheten mest tillitade Borgelige Handteringar, ty finner Kongl. Collegium skäligt at, med ändring af Magistratens öfwerklagade Resolution, tillåta Fagerholm at, efter aflagt behörigt Mästareprof, det sökta Burskapet å Logarfwere Handtwerket i Wimmerby erhålla».<sup>1</sup>

Vid rådstugan den 7 maj 1804 »förekom Fagerholm nu i närvaro af garvarne Nyström och Hultgren, och enär desse senare anmälte, at de eller öfrige garvare härstädes icke i underdånighet besvärat sig öfver berörde uthslag, anhölt at få aflägga borgare eden; uppvisande i sådant afseende Logarfwere Embetets i Wexiö den 31 Martii sidstl. för Fagerholm utfärdade mästare bref — — — och feck Fagerholm således nu aflägga Huld och Trohets samt Borgare eden».

Med all sannolikhet uppfördes samma år den garveribyggnad, som nu flyttats till Skansen. Rörelsen drevs av Fagerholms son och sonson ända till 1876, då den sistnämnde arrenderade ut gården och flyttade från staden. Listan över garvarna har följande utseende:

|                         |                 |
|-------------------------|-----------------|
| Eric Fagerholm .....    | 1804—1826       |
| änkan Anna Brita .....  | 1826—1836       |
| Pehr Fagerholm .....    | 1836—1865       |
| änkan Anna Lovisa ..... | 1865—1869       |
| Axel Fagerholm .....    | 1869—1876       |
| Robert Hedström.....    | 1876—1907       |
| Ernst Österman .....    | 1907—omkr. 1925 |

<sup>1</sup> Riksarkivet. Kommerskollegii handels- och manufakturdivisions utslager och extracta protocoll.



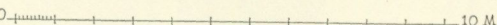
DM10  10 M.

Bild 4. Garveriet på Skansen. Planer av över- och bottenvåningen.

Arbetsstyrkan torde i regel ha varit fyra man, mästaren, två gesäller och en lärpojke. Stundom fick väl även gårdsdrängen hjälpa till.

Garveriet låg i Vimmerby vid Storgatan med adressnummer 2 och gårdsnummer Södra kv. nr 20. Den breda inkörspporten till gården flankerades av två gulmålade trähus, till höger boningshuset i två våningar, till vänster läderboden. Boningshuset härrör troligen från skraddar Hultgrens tid, men övervåningen påbyggdes av garvar Fagerholm kort före 1820. Det inre har flera gånger förändrats och ett trapphus tillbyggt åt gårds-

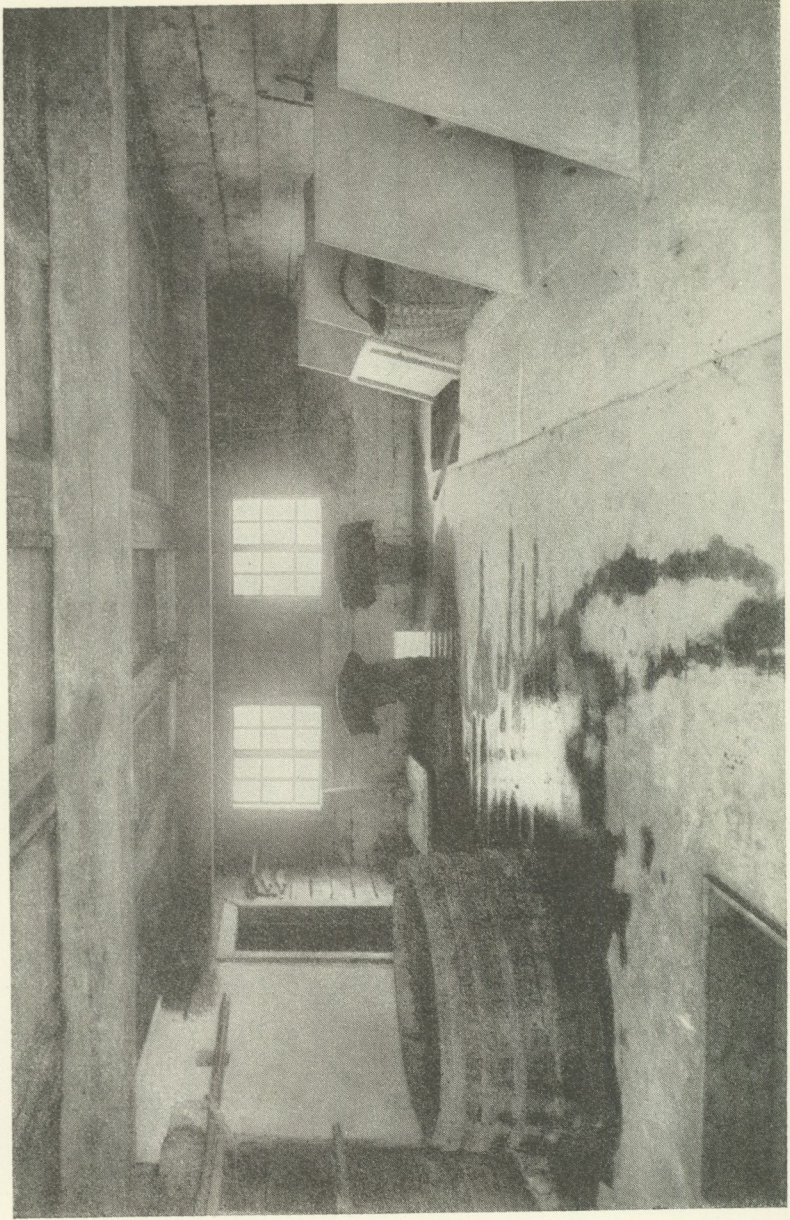


Bild 5. Garveriet på Skansen. · Kalkhuset sett från ingångsdörren.

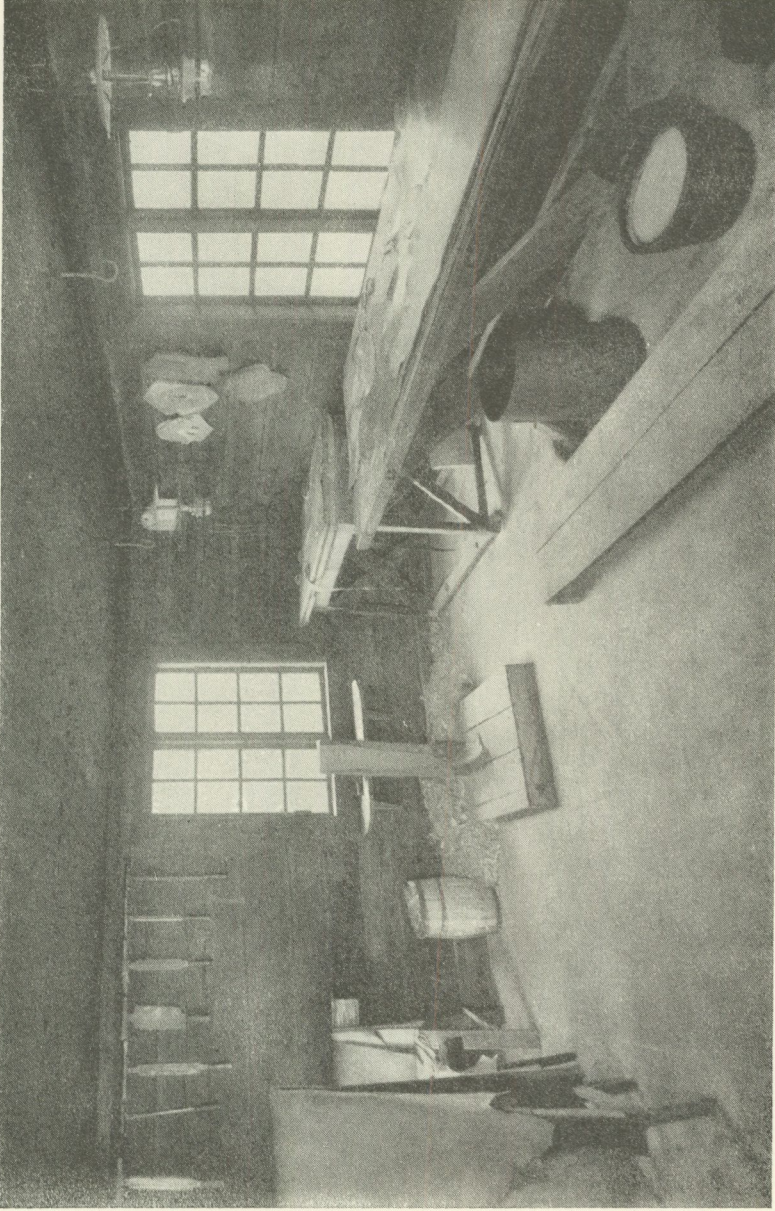


Bild 6. Garveriet på Skansen. Verkstaden i övre våningen.

sidan. Den mindre byggnaden innehöll förr läderboden och ett visthus, men har nu ombyggt till bostad. Vid tomtens inre gräns lågo garveriet och barkhuset. Gårdsplanen upptogs till större delen av i marken nedgrävda barkkar, dels vid garveriets ena gavel — liksom nu på Skansen — dels på stora karbacken 18 sulläderskar och 4 indrivningskar, alla runda.

Det är ett önskemål att Skansens garverianläggning må kunna kompletteras med åtminstone en läderbod, för vilken lämplig plats finnes vid tomtens gatugräns. Men härför kräves icke blott en lämplig äldre byggnad utan även en passande bodinredning med diskar, hyllor och allt vad därtill hör.

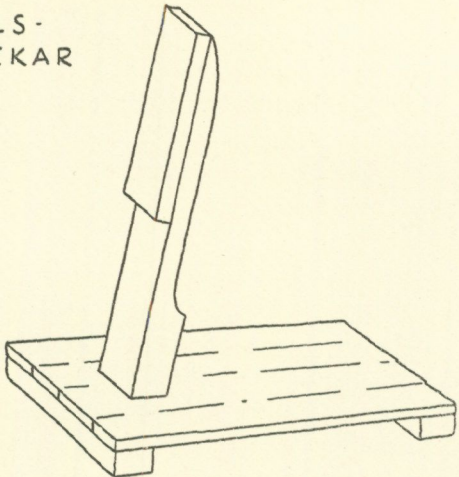
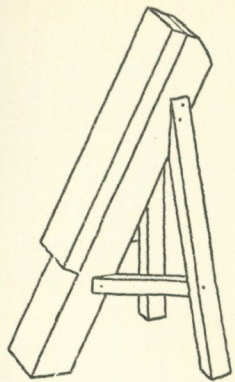
Den som vill företaga en rundvandring genom garveriet, bör följa den råa hudens väg till färdigt läder.<sup>1</sup>

Bönderna inlämnade ofta färska hudar vid tiden för höstslakten för att ett år senare avhämta det färdiga lädret. Varje hud försågs då med ett skuret märke, och bonden fick ett litet kvitto med samma märke. Dessutom noterades hudarna i in-skrivningsboken. Stundom uppköpte garvaren själv hudar. I regel torde den råa huden haft halva värdet av den beredda. Kunde beredningen icke omedelbart begynna, förvarades hudarna insaltade eller torkade.

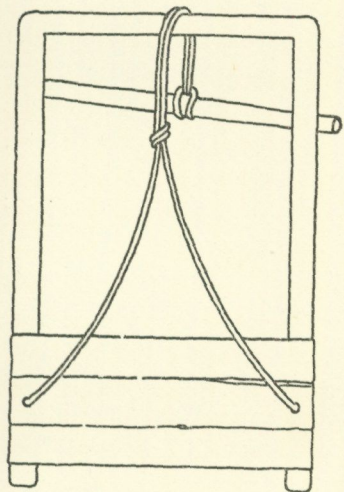
Till ovanläder, »svartläder», beredas i regel ko- eller kalvhudar. Först måste de vekas i vatten, d. v. s. mjukas upp och befrias från eventuellt salt. Denna vekning kan försiggå i åvatten, men då avståndet till Stångån var inemot en km, skedde den i regel inom gården. På sista tiden användes ett stort runt kar, som stod på golvet i kalkhuset; förr torde de tre rektangulära karen på karbacken ha använts för detta ändamål. Vekningen fordrar en veckas tid eller något mer. De torkade hudarna kräva längre tid än de färska och saltade.

<sup>1</sup> Följande redogörelse för de garvningsmetoder, som tillämpades i Vimmerby i slutet av 1800-talet, grundar sig på uppteckningar av J. Lindros 1923, M. Möller 1929 och E. Andrén 1933. Sagesman var i de båda förra fallen garvaren Ernst Österman, född 1850, och i det senare garveriarbetaren Gustaf Grönbeck, född 1848.

FALS-  
BOCKAR



DRIVBRETT



SKAV-  
BOM

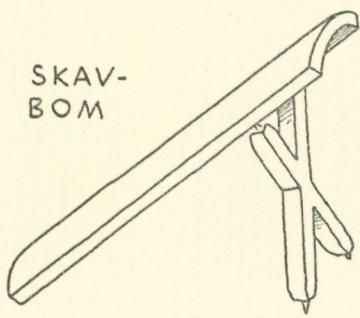


Bild 7. Verktyg för läderberedning. Ungefärlig skala 1:20.

Sedan hudarna slagits upp på en grind och fått rinna av, vidtager skavning ur vek: på en skavbom behandlas hudens köttssida med en icke skärvass skavkniv för avlägsnande av vidhängande köttrester. Efter avsköljning skola nu hudarna slås i kalk: först läggas de för några dagar i svagare kalklösning (de båda kalklårarna närmast dörren), och därefter för en vecka eller mer i starkare lösning (de båda inre lårarna). Kalkningen avser att lossa håren och avlägsna befintligt fett i hudarna. Lösningen består av släckt kalk och vatten och omröres med en kalkröra. Hudarna upptagas med en kalktång av järn.

Vid den följande härningen upplägges huden åter på bom och skaves med hårkniven. Därvid avlägsnas håren och ytterhuden, så att den blivande narvytan blottas. Samtidigt kringskäres huden med putskniven: slamsor, könsdelar etc. bortskäras och kastas i ett hörn för att sedermera kokas till lim. Därefter sköljes huden och lägges på falsbock med köttssidan upp för kalkfalsning: medelst en vass kniv med uppböjd egg skäras tunna spån, särskilt ur nackpartiet, så att huden blir mer jämntjock.

Den vassa kniven, kalkfalsen, har dubbla trähandtag, det ena tvärställt, och egg på två sidor. Efter omsorgsfull slipning och bryning skall »tråd» läggas på eggen. Detta tillgår sålunda: över ett fastsatt runt läggstål föres eggen liggande fram och åter, sedan reses den alltmera och står slutligen lodrätt. Härigenom har den yttersta, millimeterbreda delen av eggen böjts upp i rät vinkel. Det är denna »tråd» som skär.

Nu sköljes kalken ur i sköljkaret, sedan skola hudarna i pyr, den stora nedsänkta lår vid dörren, som är fylld med vatten och hönsgödsel. Genom pyrningen bortskaffas återstoden av kalken, hudarna bli glatta och mjuka. Omröring sker med ett pyrbrett, som hanteras av tre man. Efter en vecka — om vintern längre tid — fiskas de upp med en pyrkrok och läggas på bom för att pyrglättas: narvsidan behandlas med en glättsten av skiffer. Noggrant måste man gnida de eventuellt uppkomna gula fläckarna, som äro kärva av kalk. Efter ytterligare någon dags pyrning och sköljning äro hudarna färdiga för den egentliga garvningen i kar (runda) eller lårar (fyrcantiga), fyllda med

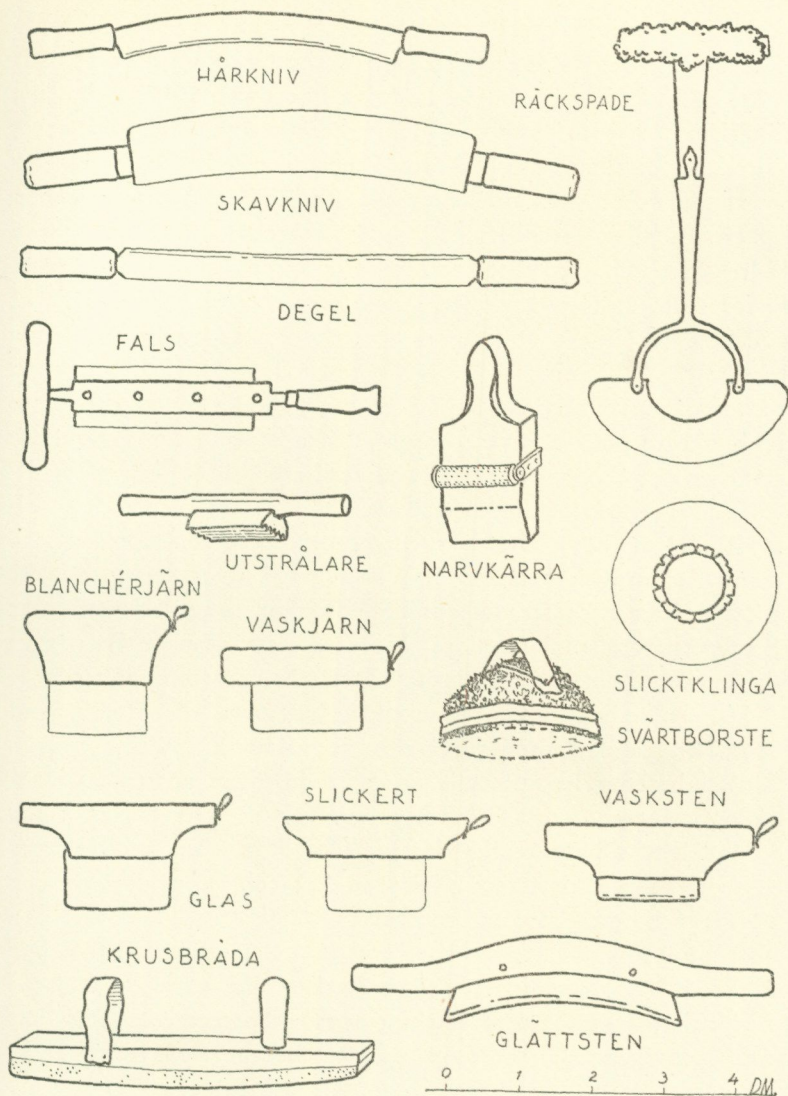


Bild 8. Verktyg för läder- och skinnberedning.

barklag. En viktig regel är att huden går från svagare till starkare lag; är denna för stark, knorrar huden sig på narvsidan.

De på en grind uppslagna hudarna bäras till de båda vindrivningslärarna» i drivhuset — i Vimmerby funnos fyra indrivningslärare på karbacken. Dessa innehålla mycket svag barklag av vatten och nästan urlakad granbark. Till ovanläder använde Österman alltid granbark, då han ansåg att ekbarken gjorde lädret hårt och sprött. Sedan hudarna efter någon vecka börjat få färg, slås de upp och stötas ut på bom med skavkniv. Härvid avlägsnas möjligen återstående köttrester. Vid ojämna hudar kan nu även barkfalsning förekomma. Därefter drivas de in på första bark i närmaste drivlår. Sedan följer andra till femte bark om vardera ett par veckor eller mer, och för varje bark starkare lag. Lagen omröres med en barkröra.

Så länge hudarna ligga på bark, skola de drivas morgon och kväll. Detta sker i lärarna med ett drivbrett, som föres av tre man. Lagen och hudarna bringas därvid att rotera vertikalt. I karen driva två man med runda drivkappar så att lag och hudar bringas i horisontal rotation. I Skåne säger man, att den som driver så att botten syns mitt i karet får garvarens dotter.

Den behövlige barken köptes från bönderna i trakten i form av s. k. långbark, som krossades i barkhuset. Barkliran från Smålandsstenar har tandade knivar, som rotera genom ett järngaller, samt ett stort balanshjul av trä. Barksaxen från Indal i Medelpad arbetar enligt samma metod som en linbråka.

Sedan barken i karen blivit gammal och urlakad, öses den upp från botten med en barkhåv och lägges i silkaret, där den sista musten skall sugas ur. Karet är delat med en brädvägg. I den större avdelningen lägges barken och vatten slås på, i den mindre upphämtas det insipprade vattnet, som nu löst den sista återstoden av garvämnena. Barken strös därefter ut på gårdsplanen, torkas och användes till bränsle.

Golvet i »våtverkstan» (kalkhuset och drivhuset) är ständigt blött, dels genom hanteringen av de våta hudarna, dels därigenom att vattnet vid tömning av ett kar pumpas ut på golvet. Av denna anledning har golvet lagts så att det sluttar åt bak-

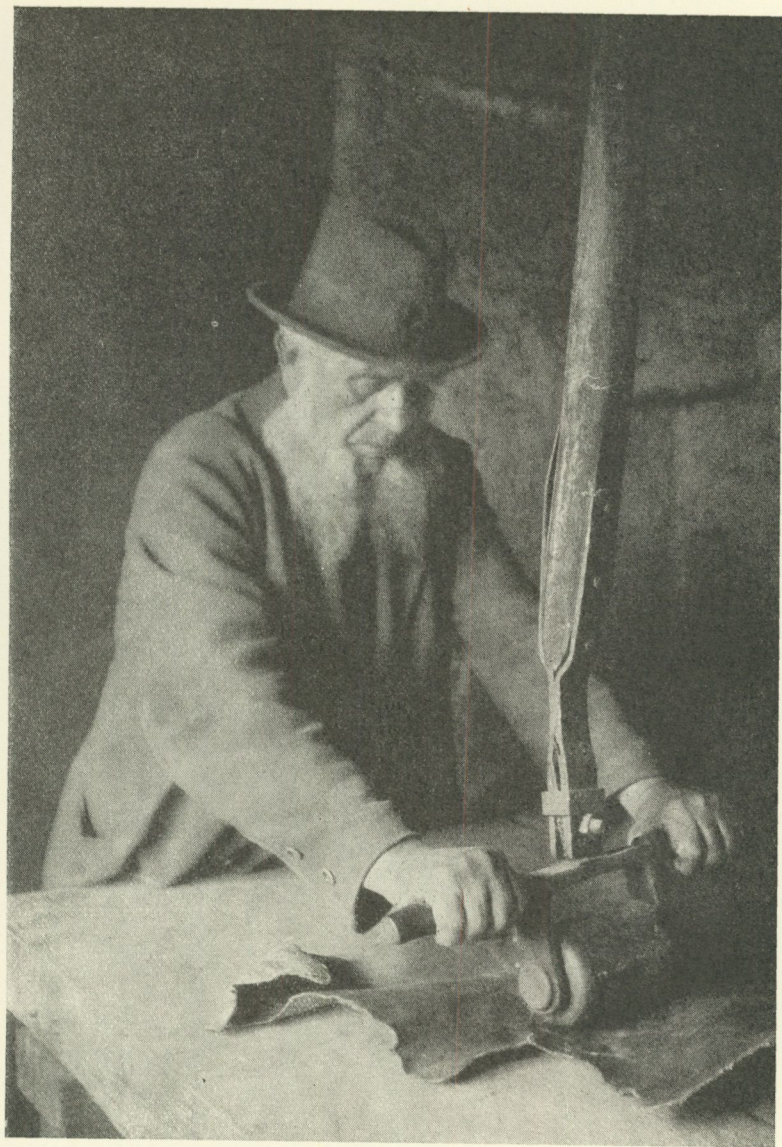


Bild 9. Den 75-årige garvaren Ernst Österman vid sullädersmangeln.

sidan av huset. Här finns i vardera rummet en öppen utlopps-trumma.

När garvaren anser garvningen fullbordad, gör han ett snitt i huden och ser då om den är »genomgarad» eller har en blek strimma innerst. Är den färdig, sker åter utstötning på kött-sidan, varvid barklag pressas ut. Därefter bäres den på en grind upp till verkstaden för att våtvaskas: huden utbreddes på det stora bockbordet med narvsidan upp och med vasksten och vask-järn pressas ytterligare barklag ut. Bordskivan sluttar mot väggen, där en träränna avleder lagen till en tunna. Genom denna anordning slipper man ha blött golv i verkstaden.

Nu skall huden smörjas med sältran på narvsidan och talg-smörja på kött-sidan och därefter upphängas till torkning, an-tingen på altanen, i torkrummet eller på vinden. Efter en å tre veckor, beroende på väderleken, är huden torr. Den tages åter in på verkstaden och falsas, om så behöves, på falsbock för att bli jämntjock. En skicklig garvare kunde med en välskött fals skära spånor, tunna som silkespapper och lika breda som falsbocken. Därefter fuktas huden och segvaskas med vaskjärn på narvsidan så att den blir jämn, slät och fin. Väl insmord på kött-sidan hänges den ånyo upp till torkning under några dagar.

Härefter vidtager i verkstaden den slutgiltiga färg- och yt-behandlingen av ovanlädret. Före färgningen måste narvsidan noga avtvättas med lut; om feta fläckar finnas tar icke färgen. Garvaren beredde förr i tiden själv järnsvärta genom att lägga järnskrot i en med barklag fylld »svarttunna». Denna svärta biter in i lädret och färgar icke av sig. För svärtingen användas tagelborstar. Vid den följande »riktningen» övergår man narv-sidan med en riktsten och ligger åt, så att huden blir slät; till slut skall den ligga som klistrad vid bordskivan.

Efter ännu en insmörjning och torkning avskrapas med slic-kertar allt överflödigt fett. Har huden hårdnat, uppmjukas den genom krusning: huden lägges dubbelvikt på bordet och vecket pressas fram och åter medelst en krusbräda. Kött-sidan kan ytterligare finbehandlas med blanchérjärnet, som har skålegg likt en skridsko.

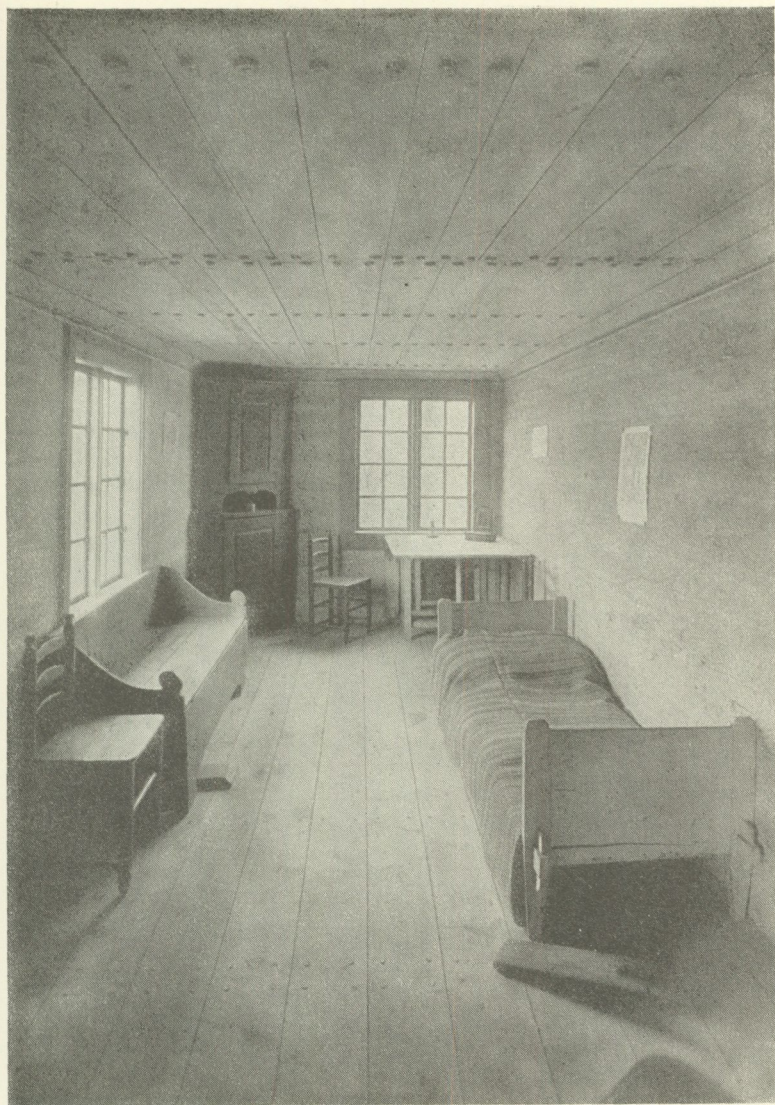


Bild 10. Garveriet på Skansen. Gesällkammaren i sitt rekonstruerade skick.

Slutligen klaras narvsidan med tunn tran och narvsättes eventuellt, i synnerhet om den naturliga narven är skadad. Narvrullar med olika struktur (stjärnnarv, pricknarv etc.) insätts i en narvkärra, som, belastad med en stor sten, föres över läderytan. Härigenom skapas en konstgjord narv, som döljer alla brister i ytan. Ovanlädret är färdigt.

Beredningen av oxhudar till sulläder avviker väsentligt från det ovan skildrade. De förberedande procedurerna vekning och skavning äro lika som i svartlädersberedningen. Kalkningen förekommer däremot icke. Håren lossas i stället genom smultning. Hudarna uppläggas på en bock i kalkhuset med köttidorna mot varandra, varv efter varv till dess bocken är full. Därpå omviras det hela med halm och trasor. På detta sätt få hudarna hänga två à tre veckor, då smultningen brukar vara färdig. Detta bedömer garvaren på lukten. Hudarna måste ett par gånger i veckan omplockas och för varje gång lika omsorgsfullt inlindas. Vintertid kan smultningen påskyndas i en källare, där varm ånga inledes.

Den smultade huden sköljes, lägges på en skavbom och håras med den halvslöa hårnkniven, varigenom hår och ytterhud avlägsnas. På köttsidan behandlas den med degeln, en rak vass kniv, varmed kvarsittande kött bortskäres och huden jämnas. Efter en avsköljning vidtager nu putsningen på narvsidan: med den vassa putskniven avlägsnas kvarsittande småhår och narven blir fullkomligt ren och glatt. Hittills har behandlingen huvudsakligen skett i kalkhuset.

Nu bäras hudarna på en grind in i drivhuset och slås ned i ett av de tre runda färgkaren, »färgera», som innehålla svag, utsugen ekbarklag av något olika styrka. Sammanlagda tiden i de tre karen är en vecka. Härvid svälla hudarna, »gå upp», bli grova och få färg. I det fjärde karet, svällen, ligga hudarna fyra à fem dagar för att ytterligare svälla upp i en tjärvattenlösning (vatten och »perma», som togs från Finland). Man passar hudarna och tar bort dem allteftersom de bli lagom uppsvållda.

Sedan hudarna delats längs rygglinjen, skola de ut på karbacken, »på ströbark». Över botten i ett tomt kar strös malen

ekbark, en hudhalva nedlägges och beströs med bark, därpå en ny hud som beströs o. s. v. till dess karet är fullt. Då pumpas vatten på. Garvämmet i ekbarken upplöses så småningom och »garar» huden. Första bark kräver sex veckor. Andra bark, med samma förfaringssätt, 10 veckor, tredje och fjärde bark 3 à 4 månader. Om hudarna inte efter denna tid äro »fullgara», få de ligga kvar längre i fjärde bark eller beströs på nytt i femte bark.

Ofta voro alla strökaren på karbacken i Vimmerby fyllda, ty årligen bereddes 400 à 500 sullädershudar. Beredningen började på hösten och pågick under vintern och våren. De varma sommarmånaderna voro olämpliga för själva garvningen, enär hudarna i varmare vatten ej svälldes upp. Barklagen fick ej frysa. Därför lade man vintertid på locken och kastade upp en hög med gammal bark. Vid lenväder fick man passa på att spetta bort barkhögarna, ta upp hudarna och strö ny bark.

De genomgarade hudarna sköljas nu rena från bark och hängas till tork. Då en läderhalva är nästan torr, tages den in till sullädersmangeln i överbåningen och manglas på båda sidor. Den följande andra manglingen sker på fullkomligt torrt läder. Mangeln är fäst i en stock, som går genom ett hål i taket upp på vinden. Här upptar den genom en kulled trycket från en fjädrande stock, som är fastkilad i takstolarna. Själva mangeln är en kort vals av mässing — järn skulle svärta fuktigt läder —, som styres medelst två trähandtag.

Mellan första och andra manglingen torkas lädret ute om dagen men ligger under natten i press på torkrumsgolvet under bräder och stora stenar.

Beredning av fårhudar till pälskinn har även förekommit, ehuru i mindre utsträckning. Hudarna vekas först och skavas på köttsidan med skavkniv mot bom. Därefter blötas de på köttsidan med en lösning av alun och grovt salt i uppvärmt vatten, vikas ihop och travas i en hög. Denna procedur upprepas ytterligare två gånger efter tre resp. sju dygn. Den sista inpackningen varar två veckor, varpå skinnen sköljas och torkas. Vid den följande sträckningen spännes skinnet fast i sträckramen,

som står strax till vänster om dörren i torkrummet. Med vänstra handen fattar man den fritt hängande delen och bearbetar så köttsidan med räckspaden, som hålles med höger hand och stödes i armhålan. Skinnet tänjes härvid ut i alla riktningar. Slutligen kritas köttsidan och skrapas med den runda slicktklingan, så att ytan blir jämn och fin. Sedan ullen kammats, är skinnet färdigt.

Då de för läder avsedda hudarna kalkfalsas och kringskäras, uppstår som nämnt en mängd avskrap, som tillvaratages för limberedning. Slamsorna lufttorkas först, utbredda på barkhusets tak eller uppspikade på brädväggen, och förvaras i en hög på vinden, till dess kokningen kan äga rum. Då kokas limlädret i en stor gryta, fylld med vatten. Efter sex timmars kokning silas limlagen upp i ett avlångt limtråg av trä och får kallna. Den stelnade massan styckas med en limkniv av trä och skäres med metalltråd i tunna skivor, som uppläggas på limnät. Dessa äro av garn och uppspända på stora träramar, limbågar. Så snart en limbåge är fylld, bäres den ut till torkning. I början böra limkakorna få »skinntorka» i skuggan, därefter soltorka i några timmars tid. En sparsam garvare ville tjäna lika mycket på limmet, som han gav ut för barken.

I gesällkammaren sova gesällerna och lärpojken. Den rekonstruerade möbleringen är enkel; utom soffan och sängen finnas ett slagbord, några stolar och ett hörnsåp. Komma vandrande gesäller, få de sova på en skintrave i torkrummet.

Hörnsåpet i gesällkammaren innehåller två viktiga rekvisita: snusdosan och brännvinsflaskan — och på karbacken står malörten redo för dryckens förädling. I ett sydsvenskt garveri växer brännvinsgräset tätt utanför verkstadsfönstret. Det har icke såtts och icke planterats, sägs det. Men inne i verkstan stod förr en gesäll och arbetade, som ideligen spottade ut genom fönstret.