

**UPPSALA PAPERS IN ECONOMIC HISTORY**

**1987**

**BASIC READING NO 2**

**SKINNARE I MALUNG**

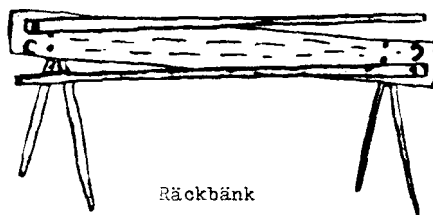
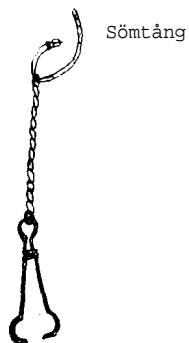
**av**

**Britta Jonell-Ericsson**



**Department of Economic History**

REDSKAP OCH VERKTYG SOM OMNÄMNS I TEXTEN



Ur Jonell-Ericsson, B., Skinnare i Malung s 26.

## SKINNARE I MALUNG\*

Av Britta Jonell Ericsson

### Ett vandringsarbete

Malungs socken är belägen vid Västerdalälven i västra Dalarna. Tidpunkten för fast befolkning är svårt att fastställa. Namnet Malung härleds från **mal**, som betyder grovt sand eller grus och ger en antydning om jordens beskaffenhet. Naturen har varit karg och gav tidigt upphov till en kamp för tillvaron. Mineraler och metaller har saknats medan tillgången på myr- och sjömalm under tidigare perioder var riklig och resulterade i ett ganska omfattande manufaktursmide och handel med dess produkter. Stora skogar har alltid dominerat trakten. Dessa fick sitt värde först omkring 1860. Den hårda väderlekstypen har bidragit på ett negativt sätt rörande eventuella utkomstmöjligheter från den karga och fattiga jorden. Regnförande nordvästliga vindar ger hög nederbörd, men ur klimatsynpunkt har kölden och frosten varit de största fienderna. Då man under lång tid inte kunde få tillräcklig utkomst från vad naturen hade att ge måste man söka sitt levebröd på annat sätt. För malungsborna blev skinnverksamheten den förnämsta inkomstkällan. Varför just en skinnverksamhet blev den viktigaste näringskällan finns det ingen naturlig förklaring till, och när denna började vet man inte heller exakt. Men man vet, att rent historiskt sett är skinnberedning mycket gammal; redan under stenåldern förekom skinnberedning. I Malung har man i byn Storbyn funnit flintskrapor, som kanske skulle kunna visa, att skinnberedaryrket är mycket gammalt här. "Skinnare" har aldrig varit något speciellt för Malung, inte ens långt fram under nyare tid, men det speciella är att utvecklingen här blev en

\* Till sin förra del är framställningen tidigare publicerad i Ur ekonomisk-historisk synvinkel. Festskrift tillägnad professor Karl-Gustaf Hildebrand 25.4.1971 - Ekonomisk-historiska studier 7. Stockholm 1971. Den senare delen är en sammanfattning av författarens avhandling Skinnare i Malung. Från hemarbete till fabriksindustri - Uppsala Studiesinnomic History, 12. Acta Universitatis Upsaliensis. Stockholm 1975.

annan och skinnare sattes tidigt i samband med orten Malung på grund av dess omfattning. Den första notisen om skinnare i Malung har man från 1685. Linné skriver i sin Dalaresa från 1734 att ". . . folket ganska mycket bereda skinnvaror och sömma dem tillsammans, varför ock grannarna till dem skicka sina skinnvaror och många av Malungsborna gå till andra provinser att bereda och skinna. Sättet huru de bereda, kunde man ej få veta fast man träget därefter frågade". Hiilphers skriver 1757 att "Skinnberedningen är en god del af ortens näring; af de uppköpte Fårskinn, göras Pälsar och Fällar, som äfwen i Landsorten försäljes. De så kallade Malungs Skinnare äro bekante i flera **Provincier**, ty årligen utgå 3-400 Sokneboer vid Helgomässo tiden och återkomma om wåren till åkerbruket". Skinnverksamheten i Malung har ofta betraktats som en bisyssla till jordbruket men lika ofta har man sett på den som en huvudnäring för socknen. Denna skinnverksamhet utfördes fram till sekelskiftet ofta genom arbetsvandringer till andra orter, där man beredde skinn och sydde fällar och pälsar av dessa; **samma** arbete kunde också utföras i hemmet i Malung på beställning eller genom att man sedan avyttrade produkterna medelst handel och köpenskap.

Skinneriet i sin gamla form var ett vandringsarbete av säsongkaraktär. Säsongen varade oftast från hösten, sedan man bärgat skörden, och fram till vårkanten, när det var dags för att fara hem och så. Det blev långa tider man vistades hemifrån och för denna tid var man tvungen att ha en del tillhörigheter med sig. Det sätt på vilket man färdades gjorde att endast det absolut nödvändigaste kunde tas med. De personliga tillhörigheterna bestod av vad man hade på sig och minsta möjliga ombyte. Utrustningen bestod nästan uteslutande av de verktyg som skinnaren behövde för att kunna utföra sitt arbete. De verktyg man hade med sig i sin matsäck ("**massäck**") - en ryggväska av skinn - var: räckspek, räcknagel (räckspade), skinnarring, skinnaraln, nålvalk (nåldyna) med syring, sytång, skraddarsax och en del småsaker (knapphålsjärn, pryl, häktpryl, **laskpinne**, krita, vax etc.). De små sakerna förvarade man i en träask kallad skinnarasken. Karaktäristiskt för dessa skinnarredskap är dess enkelhet, nästan gränsande till tarvlighet, om man jämför dem med andra **dalasocknars**. Symaskinen började användas av skinnarna på **1870-talet** och drogs då med vev för att senare bli moderna trampmaskiner. Det tycks inte ha varit ovanligt att man tog sina egna symaskiner med sig från Malung.

Vad gäller skinnarnas färd sätt fanns det inte så många möjligheter att välja på utan man gick helt enkelt till fots - därav namnet vandrings-

arbete. På vintern hade man en kälke som man drog sakerna på och på sommaren hade man en dragkärra. Vandrigen började tidigt på morgonen för att man om möjligt skulle nå fram till sitt mål **samma** kväll; en vandring ofta på sju till åtta mil. Man vandrade mest på små skogsstigar, någon landsväg att tala om fanns inte; vidare utnyttjade man vintervägarna.

Det var svårt med kommunikationerna, och man kan fråga sig, hur folk visste ute i socknarna när skinnarna skulle komma. Detta hade under generationer blivit något invariant hos människorna att deras skinnare skulle komma då och då. Första söndagen man var på en plats gick skinnarna till kyrkan där man träffade ortens befolkning. Man tog då på kyrktrappan, efter högmässans slut, upp beställningar. 1 och med detta kunde skinnarna räkna med att deras ankomst till socknen spred sig bland ortens befolkning, som sedan sökte upp skinnarna där de för tillfället befann sig och tingade att få något arbete utfört.

Skinnarna vandrade ut till sina speciella områden, som sträckte sig från ungefär Västmanland och Värmland i söder till Jämtland i norr; man besökte även Norge och dessutom andra socknar i Dalarna. De återvände nästan varje år till **samma** platser; man hade sina speciella distrikt, som också kallades skinnargränd eller bara gränd. Dessa gränder fick inte besökas av andra skinnare. Man visste också precis vilka gränder som tillhörde vilka personer, genom att de gick i arv från far till son.

Förr i tiden hade man på sina gårdar några får och även andra småkreatur. Det var av skinnen från dessa, som skinnarna sydde sina fällar och pälsar.

Skinnarnas organisation hade ett starkt inflytande från det skråbundna stadshantverket. Det vittnar de **s.k.** skinnarverken om eller bara verken. Skinnarna var nästan alltid i sällskap såväl under själva vandrigen som under arbetet. Skinnarlagen tycks mot skinneriets slut - omkring sekelskiftet - inte ha varit lika vanligt. Skinnaren kunde då bege sig iväg ut ensam eller med en skinnare i sällskap. Ett fullständigt skinnarverk bestod av skinnargubben (mäster i ett skrå), skinnardräng eller bara skinnare (gesäll i ett skrå) och blötpojken eller skinnarpojken (lärling i ett skrå). Ett verk kunde också vara större med ända upp till sju personer - tre à fyra skinnare och två blötpojkar. Skinnargubben var helt naturligt huvudpersonen, som ansvarade för arbetet och ledde det samt övervakade de andra i laget såväl i arbetet som på fritiden. Det var han som tog upp beställningar på arbeten som folk ville ha utförda. Skinnargubben skar ensam till skinnkläderna och skinnfällarna och det var han som tog emot be-

talningen. Fördelningen av förtjänsten tycks variera lite, men man försökte dela på förtjänsten lika. Skinnaren kunde dock få sin betalning per vecka eller för varje plagg. Blötpojken kunde räkna med att inte få någon lön förrän det tredje året; det var först då som han fick börja sy enklare saker. De yngsta i skinnarlaget fick vara nöjda om de fick vara med och lära sig arbetet och få maten. Inom de vanliga skråna rådde stränghet ibland gränsande till råhet. Något av detta fanns också inom skinnarverken. Vissa riter och skojiga upptåg var vanligt, men någon form av penalism torde inte ha funnits.

Skinnarpojken fick göra de lättare sysslorna. Han skulle ofta vara före de andra skinnarna i gårdarna, helst kvällen innan, där han skulle blöta de färdigbetade skinnen (se s. 6) med varmt vatten så att de var mjuka till nästa morgon. Det gick så till att man med en fuktig trasa fuktade skinnen på köttssidan, vek ihop dem, med köttssidan in, travade dem på varandra och lade helst en tyngd utanpå. När sedan hela skinnarlaget nästa dag kom till gården skulle de fuktade skinnen torkas. Blötpojken vände och skakade skinnen framför eldstaden med ullsidan vänd mot elden. Detta skulle göras ". . . för att värmen skulle tränga in i ullen, så att skinnet blev lagom torrt för avlägsnande av betmjölet och tjänligt till vidare beredning". Proceduren skulle gå fort och det var viktigt att torkningen blev jämn. Vidare fick skinnarpojken raka remmar som skars eller klipptes av skinnen och skulle användas för att täcka sömmarna på fällan eller pälsen för att det skulle se finare ut. Han fick också ganska snart börja med lättare räkningsarbeten (se ss. 6-7) och sy lättare saker. Det tog tid innan han blev nog kunnig för att utföra mera avancerade sysslor vid räkningen och sömnaden, vilket till stor del utfördes av skinnaren (= gesällen). Tillskärningen eller tillklippningen var det svåraste momentet i skinnaryrket. Det var därför alltid mästare, som klippte eller skar till pälsen och fällan.

Man måste skilja på två företeelser inom skinneriet. För det första beredningen av skinnen och för det andra sömnaden av de olika skinnprodukterna. Skinnaren utförde bägge sysslorna. Men en viktig inskränkning i detta förhållande var, att skinnarna hade genom sina återkommande besök på andra orter lärt gårdens folk, oftast kvinnorna, hur man betade skinn (se ss. 5-6) och när skinnarna kom till gårdarna var denna procedur oftast redan avklarad så att man hade att ta itu med räkningen (se ss. 6-7) och sömnaden av pälsar och fällar. Skinnarna var nog inte alltid så tillfredsställda med den beredning som gjorts av andra än dem själva. Nog-

grannheten med de olika ingredienserna och den temperatur, som behövdes för att betningen skulle bli bra, var inte alltid den bästa. Det var viktigt, att skinnen blev riktigt behandlade även före slaktningen av djuren, t.ex. att klippningen av fåren hade gjorts under en lämplig tid i förväg så att skinnets sedan skulle vara passande för sin användning. Vidare att man hade hållit rent och torrt just innan slakten så att skinnets inte var allt för lortigt. När skinnets togs av djuret måste man vara mycket försiktig med att inte skada skinnets med något eggverktyg; köttslamsor fick inte heller finnas kvar på skinnets. Sedan man flått djuret skulle skinnets först tvättas och sedan torkas. Detta skedde genom att skinnets spikades upp på en vägg med köttssidan utåt. Det var då viktigt att skinnets var riktigt utsträckt, så att det inte rullade ihop sig och surnade; man kunde också hänga skinnets över en stång. Sommartid kunde skinnen torkas ute, men vintertid var man ofta tvungen att ha skinnen på tork inne i köket och hängande i taket över stänger. I vissa fall kunde man också salta ner skinnen och förvara dem där det var svalt.

Det har funnits och finns olika beredningsmetoder för skinn. Förr i tiden fanns det i princip tre olika huvudmetoder: garvning, sämskning och betning. Här skall i korthet omtalas den metod, betning, som skinnarna använde sig av och som var nödvändig för den typ av färdigberedda skinn, som man nästan uteslutande använde vid tillverkningen av fällar och pälsar; de andra beredningsmetoderna ger en annan typ av slutprodukt där håren är borta från skinnen.

De viktigaste djurskinn som man använde sig av var får-, get- och kalvskinn av vilka fårskinnen var de mest använda. Det mest karaktäristiska draget hos betmetoden är den slutprodukt man erhåller, nämligen ett skinn med håren kvar. Betningen kunde gå till lite olika från plats till plats. Alla skinn och hudar har ett limämne. Detta gör att skinnen blir styva och hårda. Genom betningen suges limämnet ur. Betan kallades den blandning, som användes för att få bort limämnet. Den såg ut som en välling och bestod av salt, mjöl och ljummet vatten i vilket man kunde hålla sina händer. Andelarna mjöl och salt gjordes efter sedvänjor; man smakade sig fram till hur mycket salt det skulle vara, ungefär en näve för varje skinn. Betan hade man i stora laggkärl - betkar. Betningen försiggick på något ställe där det var varmt t.ex. i ladugården eller inne i själva boningshuset (det var en ganska intensiv och illaluktande doft från betan). Huvudsaken var att det var varmt och betan måste hållas varm och värmdes flera gånger. Betningen tog ungefär två till tre veckor. Det var också

viktigt att skinnen låg nere i betan, och de fick alltså inte flyta upp. Man kunde hålla dem nere med hjälp av t.ex. en sten, men det var inte ovanligt att småbarnen gick barfota runt, runt i betkaret för att hålla skinnen nere; benen blev såriga av detta. Man visste, att skinnen var klara genom att se om ythuden vid ljumskarna släppte.

Skinnen skulle sedan de tagits upp ur betkaret rinna av och torkas. På sommaren torkade man skinnen ofta på hässjorna, om vädret var bra. Denna betning som här i stora drag beskrivits, utfördes av skinnarna i de allra flesta gårdar i Malung. Skinnarna från Malung betade skinn även på detta sätt på andra orter, men som framkommit tidigare var proceduren ofta gjord, när skinnarna kom. Skinne var inte i och med detta färdiga för att göra t.ex. en päls eller fäll av. I samband med beskrivningen av blötpojkens sysslor framkom, att han bl.a. blötte skinnen. Det var detta moment som kom in efter att skinnen var betade och torkade, och innan nästa procedur - räckningen - skulle företas.

För denna räkning behövdes vissa redskap och verktyg - räckbänk, räckspade och skinnarring. Räckbänken var i regel det redskap, som fanns på gårdarna dit man kom och hemma i Malung fanns det räckbänkar i var och varannan gård. Om inte händelsevis en räckbänk fanns på gården gjorde skinnaren snabbt i ordning en sådan. En räckbänk bestod av en smal plank på fyra, lite snedställda ben; för att det skulle bli stadga i bänken stöddes den med något lämpligt föremål mot taket. En provisorisk räckbänk, som gjordes när man hade bråttom, fastsattes med ena kortändan i fönstret med något föremål inunder. "Längs vardera kanten löpte en lös slå (räckkäppen), som i ena änden var vridbar omkring en nagel (räckspik), vilken hade korsformigt huvud, varför den också kallades korsspik. Räckkäppens andra ände kunde regleras av en annan räckspik, formad som en hake, vilken dels höll käppen nere, dels spärrade käppens rörelse mot kanten av bänken. Bänkens längd var beroende av räckkäppen; den skulle vara så lång, att ett skinn på längden kunde föras in under den samma". En räckkäpp fanns ofta på bägge sidor, så att minst två kunde arbeta samtidigt; den var vridbar vilket gjorde, att man snabbt och lätt kunde sätta in ett skinn och då med köttssidan utåt. Höjden på räckbänken var i **armbågshöjd**.

Efter att skinnat var insatt i räckbänken började själva räckningen med hjälp av räckspaden, vilken skinnaren alltid hade med sig. Räckspaden bestod av ett träskafte och en järnegg. Viktigt var att järneggen



inte var för vass då den annars lätt kunde skära sönder skinnet; man brukade slipa ner eggen moten sten och runda hörnen-på den. Vid arbetet med räckspaden hade man den i ett stadigt tag i höger arm med träskaftet i armhålan. Ändamålet med denna procedur var att göra skinnen rena, mjuka och vita. Man skulle skrapa bort hinnor och ev. köttrester som satt kvar efter betningen. När denna skrapning var gjord skulle skinnen torka ordentligt åter igen, och då fick blötpojken stå och hålla samt skaka skinnen lite lätt framför brasan så att de blev torra.

I och med att detta var klart, kom nästa verktyg till användning, nämligen skinnarringen. Skinnen var inte efter tidigare procedur tillräckligt mjuka och det sökte man nu åstadkomma genom att skinnet veks ihop med köttssidan utåt; ev. ojämnheter i skinnen försökte man få bort med skinnarringen. Denna var båtformad eller kanske snarare såg ut som en halvmåne ". . . med rännans kanter utformade som eggjar, vilka var försedda med var sin sprint eller dubb, varmed redskapet fästes i väggen i vertikal ställning". I denna skinnarring "bråkades skinnen" genom att man drog dem fram och tillbaka. Ett alternativ till att dra skinnen i skinnarringen var att man rullade ihop skinnen och gnuggade dem för hand över knåna; båda sätten kunde också samtidigt användas.

Efter denna "bråkning" och ev. gnuggning skulle skinnen finräckas. Man ville gärna, att skinnen skulle vara vita. Därför beströddes skinnen med mjöl på köttssidan och gnuggades. Därefter togs räckspaden fram återigen och användes på sätt som tidigare nämnts. Innan skinnen sedan var helt klara för sömnad skulle de piskas. En hel del mjöl fanns kvar efter betmjölet och vidare det mjöl, som man i slutskedet gnuggat in. Allt detta mjöl måste man försöka få bort. För piskningen hade man en smal plankan med ben på eller en stolskarm, som man satte skinnet över och slog hårt på med ett slagträ eller dylikt.

När beredning och räckning avslutats kunde skinnaren börja med måtttagning, tillskärning och sömnad. De verktyg och redskap som man behövde för detta, och som man hade med sig, har omtalats på sid. 2. Dessutom kommer den så viktiga skinnaralnen. Den användes som måttstock och linjal. Men skinnarmäster hade skinnaralnen dessutom som käpp i sin hand under själva vandringen. Genom denna "käpp" blev han och hela skinnarlaget igenkända t.ex. utanför kyrkan där de stod och väntade på att få beställningar för att utföra sina sysslor. Skinnaralnen skulle vara minst sex kvarter lång, men kunde också vara längre. Tråd hade man med sig, men det var vanligt att kvinnorna själva spann sin lintråd. Skin-

narnas köpta lintråd var mycket finare och bättre. Skinnarna tillverkade ofta själva de hakar och hyskor, som behövdes i de pålsar man sydde. Men det förekom, att de hade knappar med sig, som var av porslin, mässing eller koppar (s.k. Gustavsknappar, tillverkade i socknen Gustavs i södra Dalarna); metallknapparna hade olika präglingar.

Vid måttagning använde man sig inte av något graderat måttband utan av dubbelvikt linnetråd, som man gjorde knutar på; man visste precis vad respektive mått på tråden betydde. Tydligt hade modernare tider nått skinnarna mot slutet av vandringsepoken eftersom man övergick till måttbandsystemet. Något mönster använde man sig aldrig av. Själva **tillskärningen** utfördes med sax. I tjocka skinn fastnade emellertid saxen lätt, varför kniv kom till användning. Tillskärningen eller tillklippningen sköttes alltid av skinnarmäster.

Vid själva sömnaden använde man sig alltid av den tidigare omtalade sytången eller skinnartången. Den underlättade sömnaden genom den nypa eller klo, som klämdes fast i sömnen. I nypans eller klons förlängning fanns en rem som spändes kring högra benet just ovanför knäet. Den sömnadsteknik som man använde sig av var kastsöm, som doldes med de renrakade skinnremmarna. Dessa remmar kunde också fungera som prydnader och i en del pålsar sydde man in något rätt inne i remmen, som skulle lysa fram. Provning under sömnaden förekom ibland. Pålsarnas utseende varierade under årens lopp. Rent allmänt gick det åt två ordentliga fårskinn till en kvinnfolkspåls och fem skinn till en manspåls. Till en ordinär fäll behövdes sex skinn. Sömnaden var ungefär densamma vid fällar som vid pålsar; i vissa fall önskade man ha påsatt ett hemvävt tyg utanpå fällen.

Skinnarna hade något slags hemligt "firmamärke". Det var en bit skinn, som syddes fast i varje hörn på fällen. Denna bit skinn hade ett mönster, t.ex. en **blomma**, som man själv hade klippt till. Med hjälp av detta märke kunde en skinnare se om han gjort fällen eller ej och behövde ev. inte utsättas för klagomål ifall en fäll visade sig vara dålig.

Den lön som man fick för utfört arbete är det i dag svårt att få någon riktig uppfattning om. Det arbete, som skinnaren fick betalt för var blötning och räckning av skinnen samt sömnaden. Lönen tycks ha betalats per styck plagg eller fäll. Till detta kom sedan den mat och logi, som skinnaren fick. Uppgifter finns om förtjänster per dag, men det troliga är att betalning **utgick** per styck fäll eller påls. För en fäll kunde man få tre kronor, men variationer finns och den högsta **summan**, som kunnat

noteras är sju kronor: ville gårdsfolket ha tyg på den fick man 50 öre mer. En kvinnfolkspäls betalades med två kronor och en manspäls med tre kronor. Skillnader finns säkert och betalningen kanske var mera "personlig", som en skinnare uttryckt sig. Den sammanlagda förtjänsten per dag eller säsong var sannolikt inte stor och blev självfallet än mindre eftersom man var flera att dela den. Ibland kunde man också få skinn som ersättning.

Det har varit svårt att uppskatta hur mycket ett skinnarlag hann göra på en dag eller säsong. Det beror även naturligtvis på hur många skinnare som arbetade i laget. Skinnens utseende hade också sin inverkan; de kunde vara dåligt betade och räkningen tog därmed längre tid.

Det fanns inte så många andra förtjänster att välja på. Även om skinnarsysslan inte gav så stor förtjänst och man måste vistas borta långa tider av året, var det en säker inkomst att räkna med - man fick alltid arbete.

Arbets- och levnadsförhållandena var primitiva. En del av lönen fick man in natura, dvs. man bodde och man åt på den gård där man för tillfället hade sitt arbete. Ibland kunde man hålla till på en gård hela tiden man var i sin gränd, och då kom grannarna dit med skinnen för att få sina arbeten utförda. Arbetslokalerna kunde variera beroende på hur stor gården var och vilken årstid det var. Man tvingades ofta att hålla till med sitt arbete inne i stugan och ofta i köket eller någon kommare; det var ett dammigt och skräpigt arbete. På en del gårdar kunde man med vissa arbeten få vara i någon lada. snickarbod, bakstuga, bryggstuga eller dylikt. Man bodde ofta i samma rum som man arbetade i och även tillsammans med gårdens folk.

För själva arbetet hade skinnarna de flesta verktygen med sig, dock inte räskbänken, som ofta fanns på gården eller snabbt gjordes i ordning. På gården fanns för övrigt skinnen, ofta hemspunnen lintråd, ett stort bord, stolar och belysning. Belysningen hade alltid varit ett stort problem och speciellt som man var ute mest den mörka årstiden. Det var nog knappast någon skinnare, som fick uppleva elektrisk belysning under sina vandringsarbeten. Den belysning man fick nöja sig med kunde vara trästicker, som barnen ofta höll upp, och "talgdankar" från talg efter slakten på hösten, som stöptes till ljus. Mot slutet av 1800-talet kom alltmera fotogenlampor och vidare gav alltid den öppna spisen med brasan belysning.

Man började sitt arbete tidigt på morgnarna, ofta klockan fyra eller fem och höll på sent in på kvällarna; det blev ofta en arbetsdag på femton timmar, sex dagar i veckan. Söndagarna var man alltid ledig och gick i kyrkan, om inte avstånden var för stora. I kyrkan hade skinnarlaget sin speciella kyrkbänk. Den mesta kontakten med ortsbefolkningen fick man säkert i stugor och på bygator.

Som nämndes tidigare utgick en del av lönen in natura. Tydligt är, att det kunde variera lite i fråga om kvalitén på maten. Från Värmland tycks man haft de bästa erfarenheterna, och när skinnarna kom skulle det vara det bästa man kunde **åstadkomma**. I Värmland hade man större jordbruk och därmed större slakt; jämfört med Malung var maten mycket bättre och rikligare tilltagen. Kött och fläsk var man inte van vid från Malung, dessa läckerheter bjöds det ofta på. Ofta åt skinnarna för sig själva. Det kunde bero på flera orsaker. I många gårdar var det så trångt att man inte fick plats kring husets bord och vidare kände sig skinnarna "... för lite mer än andra liknande arbetare" och höll sig därför för sig själva. Uttrycket "Sälla är vi, när ni kommer, och ändå fåjnare, när ni drar av" säger en del om hur grändens folk såg på sina skinnare. Förhållandet mellan befolkningen och skinnaren kunde säkert variera. Skinnarna tycks dock i allmänhet ha varit efterlängtade; man ansåg dem som klipska och listiga men förnöjda och allmänt aktade. De var också något av nyhetsförmedlare. Lite olika uppfattning fanns rörande den kvalitét på arbetet som skinnarna presterade och klart är att det förekom en hel del fusk i arbetet.

Även om dessa skinnarvandringar var en hård och krävande verklighet var säkert de många upplevelser man fick vara med om mycket stimulerande, och som en skinnare uttrycker saken att "Det blev i alla fall en lite vidgad syn". Förtjänsterna var inte allt för stora, och om man skulle räkna med att ha något med sig hem efter avslutad säsong fick man lov att vara sparsam.

Det nämndes tidigare att detta gamla skinneri hade vissa drag av ett skrå, **t.ex.** organisationen i skinnarverk eller skinnarlag. Ett annat sådant skrådrag är det språk, som dessa skinnare talade. Man kan säga att det var ett hemligt yrkesspråk; ett medvetet konstruerat språk. Det kallades helt enkelt bara för skinnarmål eller "**nastsilämä**", som det heter i sin egen form. "Som språk betraktat torde skinnarmålet få anses som det mest fullständiga av dem alla (olika yrkesspråk förf. anm.), när det på grund av sin logiska och målmedvetna bildning kunde talas fullständigt

flytande och begagnades även i hemorten vissa perioder som umgängesspråk vid sidan av det särpräglade sockenmålet". Som grund för skinnarmålet hade man malungmålet, alltså sockenmålet, och orden skapades sedan genom "... bakslang dvs. genom bakframläsning av orden eller genom omställning av dess stavelser"; en del finska låneord finns i språket och hör säkert samman med "... skinnarnas arbetsvandringar i norra Värmland, där det fanns finnbebyggelse, och där finskan talades inpå 1800-talet".

Motivet bakom skinnarspråket var helt enkelt att söka bevara yrkes-hemligheterna. Vidare arbetade man ofta mitt bland gårdsfolket och "Säkerligen hade skinnarlaget både ett och annat att resonera om, som uteslutande rörde laget och arbetet samt lagets förhållande till gårdsfolket". Man har yttranden från flera håll om det mycket konstiga och helt oförstådda språk, som dessa skinnare talade. Malungsmålet var redan i sig oförståeligt på många håll. Även i inte så långt bort liggande dalasocknar hade man svårt att förstå detta. Detta förhållande måste ses mot bakgrunden av den avskildhet och isolering som människor levde i under mycket lång tid. Visserligen hade en del av isoleringen avtagit genom det alltmer ökade antalet vandringsarbeten och handelsfärder. Det berättas om att genom skinnarnas återkommande besök år efter år kunde folket på gårdarna så småningom lära sig en del av "rotvälskan", däri inbegripet såväl sockenmålet som skinnarspråket.

#### Från hemindustri till fabriksindustri

Skinneriet, som det har beskrivits här, hade successivt börjat minska i omfattning under 1800-talets sista årtionde. Skinnare i arbete på andra orter enligt traditionellt tillvägagångssätt tycks definitivt vara slut omkring 1920.

Folk hade börjat ägna sig åt den relativt mer inkomstbringande gård-farihandeln, vidare hade de stora skogsförsäljningarna sin inverkan med ökade inkomster och nya arbetsmöjligheter. Det tycktes svårt att engagera de yngre för skinneriet. Ändrade levnadsförhållanden hade också sin inverkan. Människorna började bo och klä sig på annat sätt - fällar anfändes mindre i sångarna, pålsar av olika slag användes mindre och förändrade klädesförhållanden satte i stort sett punkt för de gamla skinnplaggen. Man fick också "för fint hemma" för att vilja hysa dessa skinnare, som skräpade ner, hade ett illaluktande arbete och tog upp en hel del plats i stugorna. Fåraveln hade också markant avtagit. Penninghus-

hållningen hade allt mera ersatt naturahushållningen både på andra orter och i Malung. Man kunde börja köpa billigare fabriksvaror, som snabbare kom till handelsbodarna genom förbättrade kommunikationer. Detta var omkring 1850 och några årtionden framöver,

I slutet av **1800-talet** var det flera faktorer, som samverkade till en renässans inom skinnarverksamheten i Malung och med en helt annan inriktning än tidigare. Det hade blivit sämre tider inom skogsbruket, nedgång för gårdfarihandeln p.g.a. framför allt näringsfrihetslagens allt större inverkan med **bl.a.** flera affärer och handelsbodar. Detta gav god tillgång på arbetskraft; vad skulle man annars sysselsätta sig med och få inkomsterna ifrån, när inte jordbruket gav tillräckliga utkomstmöjligheter. Malung hade från 1892 snabbare möjligheter till kontakter med yttervärlden genom att en järnväg byggts. Råvaror kunde komma snabbt och lätt till Malung och färdiga skinnvaror kunde skickas iväg. Man bör naturligtvis inte heller i detta sammanhang glömma bort, att den kraftiga utvecklingen av skinnindustrin från slutet av **1800-talet** också måste ses mot bakgrunden av den kunskap om hudberedning och skinnvarutillverkning, som funnits i denna socken sedan lång tid; alltså en yrkestradition att bygga på.

Det nya som kom vid slutet av **1800-talet** var att skinnfirmor alltmera började ersätta vandringsarbetet. De produkter som tillverkades var fortfarande pälsar och fällar, men i mindre utsträckning än förut. De nya produkterna var skinntröjor, västar och handskar. Dessa tillverkades av en råvara som behandlades på annat sätt än tidigare (= garvning) och i hemindustriella former.

Hemindustrin är i och för sig en övergångsform som hör samman med det förindustriella samhället. Den har medeltida rötter och har haft sin mest betydelsefulla blomstring i England under **1700-talet**. Redan under följande århundrade drevs den tillbaka av den mera avancerade industrialismen.

Det vetenskapliga studiet av hemindustrin, som länge hade stor betydelse i europeiskt näringsliv, försvåras i många fall därigenom att källmaterialet, till följd av den för verksamheten i fråga utmärkande lösa organisationen, är utomordentligt bristfälligt.

I Sverige har hemindustrin spelat särskilt stor roll i Sjuhäradsbygden i Västergötland. Skinntillverkningen i Malung hör till dess viktigaste sena representanter. De svenska undersökningar som ägnats hemindustrin och dess arbetarproblem är mycket litet omfattande. En offentlig utredning från **1910-talet** har registrerat 3 252 företag med hem-

industriell produktion; dessa företag sysselsatte tillsammans 28 953 arbetare (6 739 män och 22 214 kvinnor). Det totala arbetarantalet var så sent som 1948 förvånande högt, mer än 26 000 personer, men antalet har sedan gått nedåt och var 1971 omkring 12 500. Verksamheten är i stor utsträckning splittrad och svåröverskådlig; de här behandlade malungsförhållandena är intressanta genom sin enhetlighet.

Den följande framställningen belyser, mot bakgrund av den allmänna utvecklingen för hemindustrin och för skinnhanteringen i Malung, arbetsförhållandena vid ett speciellt malungsföretag, AB S P Persson, Essepe, åren 1926-1960.

Malung har sedan länge varit centrum för skinnproduktionen i Sverige. Verksamheten kan ledas tillbaka till kringvandrande skinnare på 1600-talet. Utkomstmöjligheterna i Malung var få, och jordbruket gav oftast begränsad försörjning. Skinnarna vandrade iväg till andra orter, oftast i närbelägna landskap man även längre bort t.ex. in i Norge, där de beredde skinn och sydde fällar och pälsar. De gav sig av på hösten när skörden var bärgad och återkom på våren när det var dags att så. Det var en lång och tidsödande procedur från skinnets beredning till den färdiga fällen eller pälsen. Skinnarna arbetade flera tillsaxmans i en organisation som liknade den gamla skrårorganisationen - man hade också sitt eget språk.

Efter 1800-talets mitt började en tillbakagång för skinneriet. Nya inkomstbringande verksamheter t.ex. gårdfarihandel och arbetsmöjligheter i samband med de stora skogsförsäljningarna gav alternativa sysselsättningar och gjorde det *svårt att engagera* de yngre för skinneriet. Mäniskorna fick också andra vanor och efterfrågade inte skinnarnas varor i samma omfattning som tidigare.

Vid sekelskiftet var det dock flera faktorer som bidrog till en re-nässans inom skinnverksamheten man nu delvis med en annan inriktning än tidigare. Det hade tidvis varit dåliga tider inom skogsbruket och tillkomsten av butiker medförde en tillbakagång för gårdfarihandeln - detta skapade tillgång på arbetskraft. Malung hade fått järnväg 1892 - råvaror kunde snabbt och lätt komma till Malung och färdiga skinnvaror kunde skickas därifrån.

Skinnfirmor, som under lång tid framöver var baserade på hemarbetare, började etableras. Många arbetare hade liksom tidigare skinnarbetet som bisyssla till jord- och skogsbruk. De produkter som tillverkades var fortfarande pälsar och fällar, men nu i mindre utsträckning än förut -

det nya var en allt större tillverkning av skinntröjor, västar och handskar som tillverkades av en råvara med en annan tillverkningsmetod (= garvning) än t.ex. pälsarnas - håren på skinnen var borttagna. Skinnen garvades på garverier utanför Malung.

Skinnaverksamhetens omfattning i Malung är bristfälligt belyst både i centralt och lokalt material. Vid sekelskiftet betraktades verksamheten i det offentliga materialet som liten och av hemslöjdskaraktär - trots att armén beställt skinnvaror till ett förhållandevis stort värde. År 1912 skulle enligt utredningen Svensk hemindustri, fem företag med 87 hemarbetare ha funnits i Malung. Lokalt material utvisar att dessa siffror är uppenbart för låga. Det är först 1931 som det offentliga materialet innehåller tämligen tillförlitliga uppgifter om antal företag och arbetare. År 1931 skulle skinnindustrin i Malung ha sysselsatt 586 arbetare fördelade på 36 företag - av dessa 586 arbetare var 509 hemarbetare och 77 fabriksarbetare. De flesta företagen var mycket små - några hade ingen arbetare anställd, andra hade endast en anställd arbetare och tre företag hade mera än 50. Försäljningsvärdet för de 36 företagens skinnvaruproduktion var 2 627 879 kronor.

Andra världskriget och 40-talet innebar en fullständig strukturomvandling av industrin. Orsaken var den ökade efterfrågan på skinnvaror. Det svenska försvaret gav skinnindustrin i Malung stora order av militärpälsar, skinnrockar, handskar m.m. Det var inte bara de stora statsleveranserna som gav en stark expansion för industrin utan även motorismen, sporten och fritidssysselsättningarna överhuvudtaget hade skapat en ökad efterfrågan på en annan typ av skinnvaror än de tidigare tillverkade. Företagarna hade en stark strävan att flytta in fabrikationen i verkstäder och fabriker och minska hemarbetet - en önskan om att möta efterfrågeökningen genom större effektivisering och rationalisering. Förändringar i tekniken var däremot inte av betydelse för övervängen till fabriksindustri. Strukturomvandlingen innebar en allt större produktion av plagg medan **handskproduktionen** minskade. I samma riktning förändrades Malungs andelar av den svenska totalproduktionen. År 1945 var andelen drygt 47 procent och 1951 drygt 27 procent av hela Sveriges handskproduktion. Plaggproduktionens andel ökade mellan nämnda år från drygt 54 till drygt 69 procent av den svenska produktionen. Arbetarantalet ökade från 644 år 1945 (hem- och fabriksarbetare sammanräknade) till 787 år 1951 (320 hemarbetare och 467 fabriksarbetare). Under 50-talet fortsatte strukturomvandlingen med en allt större produktion av plagg. Handskproduktionen



fortsatte att minska i förhållande till plaggproduktionen, men höll sig i absoluta tal ganska konstant under hela 50-talet och hade en topp 1954.

År 1951 fanns i Malung 102 skinnfirmor av mycket olika storlekar - av dessa saknade 42 företag anställd arbetskraft. Försäljningsvärdet var 22 731 000 kronor - tre företag hade en försäljning på mera än en milj. kronor. Om man ser till arbetarantalet 1951 kan man konstatera, att fabriksdriften nu var större än produktionen i hemmen.

Omkring 1955 kan man tala om en definitiv övergång för skinnplagget från bruksvara till modevara. Skinnen som bruksvara avtog i första hand till följd av att de arbetargrupper som tidigare efterfrågat varan började minska i antal och övergick till att använda plagg av annat material bl.a. därför att skinnplaggen i inköp ansågs allt för dyra. Ökade kostnader för råvaror och ökade arbetarlöner drev priserna i höjden. Produktionskostnaderna steg successivt under 50-talet. Malungs plaggproduktion var klart markerad med toppar 1954 (drygt 71 procent av hela landets plaggproduktion) och 1960 (73 procent av hela landets plaggproduktion) - handskproduktionen var för motsvarande år drygt 37 procent respektive drygt 28 procent av hela landets handskproduktion. Redan under 40-talet hade den tidigare relativt goda tillgången på arbetskraft i Malung alltmera förbytts i brist på arbetskraft. Följden blev att flera firmor startade filialer på andra orter. Bristen på arbetskraft gjorde sig under 50-talet alltmera märkbar. Arbetskraft rekryterades nu utifrån främst från Finland, Norge, Värmland och övriga Dalarna. Filialverksamheten ökade också och 1958 fanns tio filialer på andra orter i Sverige. Dessutom hade bristen på arbetskraft tvingat flera fabriker att flytta hela sin produktion från Malung till andra orter.

Skinnindustrins största strukturförändring under 1900-talet har således skett på arbetarsidan. Viss arbetskraft har under de senaste 25 åren rekryterats utifrån men den viktigaste förändringen har inneburit att arbetarna successivt övergått från att vara hemarbetare till att vara fabriksarbetare.

En arbetskonflikt från hösten 1937 till våren 1938 var början till ett enhetligare lönesystem för skinnarbetarna i Malung. I samband med denna konflikt bildades nämligen den första organiserade fackföreningen bland skinnarbetarna i Malung. Vidare bidrog konflikten till att en grupp arbetare startade ett eget skinnföretag (företaget slutade sin verksamhet 1965).

Arbetare hos AB S P Persson, 1926 - 1960

AB S P Persson startades 1888 av en före detta skinnare, **Snickar Per Persson**. Han hade genom handel och utnyttjande av värdefull skog erhållit kapital för ett skinnföretag baserat på hemarbetare. **Arbets-** **kraftsrekryteringen** innebar vid tiden omkring 1890 inte något problem i Malung. Gamla kringvandrande skinnare, som inte längre kunde försörja sig på egen verksamhet. gårdfarihandel eller minskade förtjänster från skogen, tog tacksamt emot erbjudandet om att sy skinnröjor. Vid denna tid blev också symaskinen allt vanligare, och den kom att underlätta fabrikationen.

Företaget utvecklades positivt och inom företagets ram drevs olika verksamheter vid olika tidpunkter, **t.ex.** elektricitetsverk, diverseaffärer och affärer med speceri- samt järn- och byggnadsvaror. Den viktigaste delen av företaget var dock skinnverksamheten. Företaget fick tidigt sin första leverans av skinnvaror till försvaret. Hela **1900-talet** karakteriseras av leveranser dit och speciellt under andra världskriget fick de en inte så oansenlig omfattning. Den positiva utvecklingen av skinnverksamheten gjorde att företaget inte enbart kunde förlita sig på **hemsömmarna**. År 1941 inrättades lokaler för fabriksmässig sömnad - fabriksindustrin var därmed fast etablerad och hemarbetets betydelse reducerades. Företaget fick, som andra företag i Malung, **arbetskrafts-** **problem** och filialer etablerades på andra orter. År 1957 sökte sig företaget utanför landets gränser och startade en fabrikation av skinnplagg i Holland. Den expanderande verksamheten på skinnsidan innebar bildandet av ett par försäljningsbolag.

Före 1924 finns endast sporadiska uppgifter om skinnproduktionens omfattning och arbetarantal inom AS S P Persson bevarade. För år 1924 uppgick skinnvaruförsäljningen till 700 000 kronor och 1960 hade försäljningsvärdet i löpande priser stigit till nära 3,6 miljoner.

Den huvudsakliga produktionen har bestått av pålsar, handskar och **skinkläder/plagg** (kappor, jackor, byxor, overaller etc.).

Under andra världskriget och perioden därefter sker den successiva övergången från hemindustri till fabriksindustri - dock utan att hemindustrin försvinner. Föreliggande undersökning avser arbetarförhållanden under perioden 1926-1960. Före 1941 saknade företaget helårssysselsatta fabriksarbetare och undersökningen avser enbart hemarbetare. Sedan

företaget sistnämnda år inrättat en fabrikslokal för fabriksmässig sömnad sysselsattes såväl hem- som fabriksarbetare.

De undersökta variablerna för skinnarbetarnas arbetsförhållanden har i vissa fall avsett såväl hemarbetare som fabriksarbetare. Hemarbetarnas speciella arbetsförhållanden i förening med källmaterialets olikartade karaktär har dock föranlett att flera variabler undersökts för hemarbetarna än för fabriksarbetarna. Materialet har huvudsakligen utgjorts av **företagsarkivalier** och arbetarredogörelser (intervjumaterial). Det var framför allt hemarbetarnas speciella arbetsförhållanden som framkallade behovet av arbetarredogörelser. Det har syntts befogat att ägna dessa ett ganska stort intresse, eftersom man här möter direkta skildringar, härrörande från ännu levande personer, av vad som i princip är en förindustriell verksamhet. Utan det ifrågavarande materialet hade det många gånger varit otänkbart att ta upp kvalitativa frågeställningar. Givetvis har **intervju-** och enkätmetodernas problem, källkritiska och andra, vållat många bekymmer och tvingat till ställningstaganden, för vilka närmare redogöres på annat ställe i framställningen.

Under det första undersökningsåret, 1926, fanns hos Esspe 53 hemarbetare - antalet hemarbetare ökade i stort **fram** till 1940, då arbetarantalet var 165 (1938 inträffade en nedgång i arbetarantalet orsakad av den första arbetskonflikten i Malung). År 1942 hade fabriksarbetarna tillkommit - hemarbetarna var dock fortfarande flera än fabriksarbetarna. 105 hemarbetare mot 70 fabriksarbetare. År 1946 har fabriksarbetarna ökat till 75 medan hemarbetarna minskat till 60 - fabriksarbetarna är under resten av undersökningsperioden flera än hemarbetarna. Totalt hade 575 hemarbetare varit yrkesverksamma hos Esspe under perioden. De flesta hemarbetarna (cirka 73 procent) hade en mycket kort anställningstid hos företaget - fem år eller mindre.

Registrerade manliga hemarbetare i företagsmaterialet var flera än kvinnliga hemarbetare fram till början av 40-talet. Under resten av årtiondet och början av 50-talet är registrerade män ungefär lika många som registrerade kvinnor. Kvinnorna var under resten av **50-talet** flera än männen - dock inte markant många fler. Det stora antalet registrerade män i förhållande till kvinnor i källorna från den första hälften av undersökningsperioden förklaras av hemarbetets karaktär av lagarbete och av sättet att registrera arbetarna. Hemarbetet bedrevs i vissa fall av flera familjemedlemmar gemensamt och tycks då ha registrerats i

faderns **namn**. Dessutom har kvinnornas utförda arbete i vissa fall noterats i makes eller faders namn även då dessa icke utfört något arbete åt företaget. När fabriksindustrin etableras reduceras lagarbetet bland hemarbetarna. Registreringsproblemet förefaller försvinna under 40-talet. När efterfrågan på skinnartiklar ökade, och den manliga arbetskraften var otillräcklig, efterfrågades den dolda reserv, som den kvinnliga arbetskraften utgjorde. Vid minskad produktion blev också kvinnorna först utan arbete. Detta förhållande rådde under hela undersökningsperioden men blev mindre markant under senare delen av perioden. Många kvinnor tycktes nöjda med möjligheten till ett tillfälligt hemarbete - man fick på detta sätt oförutsedda inkomster.

Barnarbete var en inte ovanlig företeelse inom hemindustrin längre tillbaka i tiden. Skrämmande skildringar finns av minderåriga barns arbetsförhållanden; skadade armar och ben **samt** sjukdomar och undernäring föranledd av hemarbete påtalas - skolgången blev i förekommande fall **försummad**. Bland Esspes hemarbete tycks inte minderåriga barn systematiskt ha utnyttjats vid hemarbete.

Beträffande civilståndet företedde männen i företagsmaterialet en annan bild än kvinnorna, De gifta manliga hemarbetarna dominerade över de ogifta männen även om dominansen blev mindre ju längre fram i perioden man kommer. Däremot var de ogifta i majoritet bland kvinnorna fram till undersökningsåret 1954, då de gifta kvinnornas antal med ett fåtal översteg de ogiftas. Dessa förhållanden torde till stor del **sammanhånga** med att gifta kvinnor registrerades i sina mäns namn. Möjligheterna att försörja sig på annat än skinsömnad var starkt begränsade under större delen av undersökningsperioden. De ogifta männen hade en större rörlighet i sin yrkesutövning än övriga, För kvinnorna var andra arbetsmöjligheter än skinsömnad knappt att räkna med - alternativet var i stort att arbeta som hembitråde.

Den miljö som skinnarbetarna levde i var framför allt för de äldre starkt traditionsbunden. Till övervägande del var arbetarna födda i Malung av föräldrar som mer eller mindre haft med skinnverksamhet att göra. Arbetarnas föräldrar hade i större utsträckning än de själva haft skinsömnad som bisysselsättning till annan verksamhet - framför allt till jordbruksarbete men ofta även till skogsarbete och hushållsarbete. Syskon företedde i stort sett samma mönster beträffande yrkesinriktning - många var skinsömmare tillsammans med annan sysselsättning. De äldre manliga arbetarna hade i regel inget emot att barnen när de slutat skolan

hjälpte till med skinnsömnaden. De yngre männen och kvinnorna ville där-  
emot inte att deras barn skulle syssla med skinnarbete.

Skinnarbetet är ett skräddararbete, som kräver en viss yrkesskicklig-  
het av sina arbetare. Malungs kommun har drivit en skinnskola dock först  
sedan 1945 - endast ett fåtal av Esspes arbetare har gått på skolan. De  
flesta arbetarna var självlärda. Många hade fått lära sig skinnarbetet  
av föräldrar och syskon. Esspe gav inte sina arbetare några direkta in-  
struktioner - som hemarbetare kunde man få ett färdigsytt plagg eller  
en handske för att se hur man skulle göra. De fabriksarbetare, som inte  
varit hemarbetare tidigare eller ändå behövde instruktioner, fick hjälp  
av en verkmästare eller en föreståndare för de olika avdelningarna.

Det var pälsar, plagg och handskar som Esspes skinnarbetare tillverkade.  
Hemarbetarnas arbete innebar i större utsträckning än fabriksarbetarnas  
färdigställandet av en hel produkt - fabriksarbetarna arbetade normalt  
med något eller några moment vid tillverkning av en produkt. Det var  
många olika moment som hemarbetaren skulle utföra innan artikeln var  
färdig - skinn och foder skulle klippas till, sys och pressas. När fabriks-  
tillverkningen tillkom övertogs framför allt hemarbetarnas tillskärning/  
tillklippning av fabriksarbetarna. Handsömnaden kunde också - under pres-  
sade tidsförhållanden - delas mellan olika arbetare. Den utfördes fram-  
för allt av kvinnliga hemarbetare eller senare även av kvinnliga fabriks-  
arbetare.

Kvinnorna sydde huvudsakligen handskar - både som hemarbetare och som  
fabriksarbetare. Handskar var lättare att hantera än plagg och pälsar, var-  
för kvinnorna skulle ha föredragit handsktillverkning. De manliga arbe-  
tarna ägnade sig framför allt åt päls- och plaggtillverkning. Lönesätt-  
ningen torde dock vara den avgörande orsaken till arbetsfördelningen  
mellan män och kvinnor. Handsktillverkningen innebar en lägre inkomst än  
den päls- och plaggtillverkning, som männen helst utförde.

Inom fabriken infördes specialisering och differentiering av arbets-  
uppgifterna. Tillskärning och sortering av skinnen utfördes i början av  
fabrikstillverkningen av samma person - alltid en manlig arbetare. Efter  
en tid tillkom särskilda sorterare och tillskäraren skötte endast till-  
skärningen. Även skinnsorteraren var en manlig arbetare. Handskarna stan-  
sades efter övergången till fabriksdrift med hjälp av en speciell handsk-  
stansmaskin - särskilda handskstansare fanns, vilka i de allra flesta  
fallen var män. Även fodertillskärningen kom att skötas av särskilda

arbetare med hjälp av en speciell bandsåg. Handsömnaden utfördes av kvinnor, medan pressningen oftast sköttes av män.

Övergången från hemindustri till fabriksindustri anses normalt ha inneburit, att det fasta kapitalet bytte ägare. Hemarbetare ägde själv maskiner och redskap, medan fabriksarbetaren utnyttjade företagets resurser. Esspes hemarbetare ägde normalt maskiner och redskap - i enstaka fall kunde dock hemarbetaren ha lånat arbetsredskap från någon släkting eller från annan person. Företaget bistod inte med hjälp vid inköp av maskiner och redskap. Hemarbetarens viktigaste och dyrbaraste hjälpmedel var symaskinen. Den var nödvändig vid de allra flesta arbetsprocesserna. Inköpet av symaskinen var en dyr utgift. Motordriven symaskin förefaller inte ha varit så vanligt bland hemarbetarna - motorn var till för att lättare mata fram skinn i maskinen. Övriga hjälpmedel hemarbetaren använde sig av var mycket enkla, och i några fall hade hemarbetaren tillverkat dem själv. De verktyg, som kom till användning var i huvudsak sax, kniv, syl och nål. Vid tillklippningen använde hemarbetaren papp- eller pappersmallar, vilka han ofta tillverkat själv.

För tillverkningen användes förutom skinn; foder, tråd och knappar. Tråden fick hemarbetaren själv bekosta medan företaget tillhandahöll övrigt material.

Att hemarbetaren blev fabriksarbetare innebar ingen större förändring av tillverkningstekniken. Samma typ av maskiner, med eller utan motor, kom fortfarande till användning. Men företaget inköpte egna maskiner utan att lösa in den symaskin den nye fabriksarbetaren tidigare använt i sitt hemarbete. De mest genomgripande nya hjälpmedlen inom fabriksindustrin var handskstansmaskinen och med tiden nya tekniska hjälpmedel vid pressningen. Dessutom användes bandsåg vid fodertillskärning och knappningsmaskin i allt större utsträckning vid fabriksarbetet.

Det har varit normalt att hemarbete ägt de maskiner och verktyg de haft till sin hjälp. Att arbetare köpte maskiner på kredit med långa och tunga avbetalningar påtalas generellt - liknande förhållande förekom också bland Esspes arbetare. Hemarbetare kunde dock genom arv av maskiner undgå kostnaden. Att hemarbetaren själv tillverkade redskap, företrädesvis av trä, har varit en allmän företeelse och den förekom även inom Esspe.

Ett annat kännetecken för hemindustrin som produktionsform är att företagaren ägt råvaran. Trådkostnaden har, inom den typ av industri där tråd varit aktuell, hemarbetaren själv stått för. Oftast köptes tråden av före-

tagaren för vilken man arbetade vilket kunde leda till ökat beroendeförhållande, då man inte alltid kunde betala genast. Esspes arbetare tycks dock ha kunnat köpa sin tråd var de ville.

Det måste anses fördelaktigt för företaget att inte behöva hålla arbetarna med arbetsplats - nödvändigheten att kontinuerligt utnyttja en fast arbetsstyrka, maskiner, verktyg och arbetslokal förelåg inte. En del av arbetarens bostad, oftast köket, användes som arbetsplats. Köksbordet var arbetsbord. Få arbetare hade möjligheter att ha ett speciellt rum eller ett särskilt hus för sitt hemarbete.

Hemarbetarens arbetstid skiljer sig väsentligt från fabriksarbetarens arbetstid. En fabriksarbetare arbetar efter klockslag - en väl inrutad arbetsdag med bestämda tidpunkter för dess början och slut samt för rasternas varaktighet. Fabriksarbetarens arbetstid mäts i **timmar**. Hemarbetaren bestämmer i mån av tillgång på arbete sin egen arbetstid men kunde under högsäsong få mycket långa arbetsdagar.

#### S P Perssons arbetare och deras förtjänstutveckling

Hemarbetets lösliga organisation medför metodiska problem vid en studie av hemarbetarnas förtjänstutveckling och vid försök till jämförelse mellan ersättningen för hemarbete och fabriksarbete. Hemarbetarna hade styckackord - betalt per tillverkad produkt oberoende av tidsåtgång medan fabriksarbetarna betalades per tidsenhet enligt tidackord **och/eller** tidlön.

Utgångspunkt för en analys av förtjänstens omfattning och utveckling för hemarbetarna inom Esspe har varit den faktiskt utbetalda årsförtjänsten. Inkomsten utgjorde dock ett bruttobelopp vilket måste beaktas vid analysen. Hemarbetarna hade omkostnader för sitt arbete - utlägg för **t.ex.** symaskin, tråd och arbetslokal. Utläggens faktiska omfattning är omöjlig att bestämma.

Från slutet av 30-talet hade arbetarna möjlighet till ett schablonavdrag i skattesammanhang; ett avdrag på 10 procent som sedan höjdes till 15 procent. Vid intervjuer och i enkätsvar framkom att hemarbetare i vissa fall hade haft medhjälpare vid arbetets utförande. Medhjälparnas arbetsinsats måste också beaktas vid analysen av förtjänsterna. Den arbetsinsats som medhjälparna representerar har inte varit möjlig att beräkna. Medhjälparna har undantagslöst tillhört den registrerade arbetarens hushåll och någon kontant ersättning har inte utgått. Lagarbetet förefaller ha inneburit en mera inrutad arbetsdag för de inblandade arbetarna än

för de arbetare som arbetade ensamma. Redan i skolåldern kunde man få ta del av hemarbetet men detta innebar inte att systematiskt barnarbete förekom.

Hemarbetarnas genomsnittliga årsförtjänster inom Esspe är under hela undersökningsperioden mycket låga. I början av perioden var årsförtjänsten i genomsnitt knappt 700 kronor - samtidigt hade Sveriges arbetare en genomsnittlig årsinkomst på omkring 2 500 kronor. Några år in på 30-talet ökade årsinkomsten till cirka 1 200 kronor. Först 1940 ökade årsförtjänsten åter och var nu drygt 1 500 kronor. Den fortsatta förtjänstutvecklingen under 40-talet var jämförelsevis sämre än den under 30-talet. År 1942 sjönk förtjänsten till strax under 1 000 kronor och ökade därefter åter för att 1946 vara uppe i ungefärlig nivå med 1940-års förtjänst. Under 50-talets första hälft fortsatte den genomsnittliga årsförtjänsten att långsamt öka och var 2 194 kronor 1954 - Sveriges industriarbetare hade samma år en genomsnittlig årsförtjänst på drygt 8 000 kronor. Medan hemarbetarna i Sverige hade en genomsnittlig årsinkomst på 1 737 kronor. Några hemarbeters extremt höga årsinkomster inom Esspe tillsammans med ett vikande antal hemarbetare in företaget i slutet av 50-talet gör att genomsnittsinkomsten dessa år är ointressant.

Överför man redovisade årsförtjänster till fasta priser finner man att hemarbetarnas förtjänstbelopp i stort representerar en allt mindre köpkraft. Undersökningsåren 1926 och, framför allt, 1940 var ur köpkraftsynpunkt de genomsnittligt bästa inkomståren. Den kraftigaste nedgången inträffar 1942 i samband med fabriksindustrins etablerande - en fyrtioenprocentig nedgång i köpkraftshänseende.

Varje undersökningsår karakteriseras av stora differenser mellan de registrerade årsförtjänsterna inom Esspe. I början av perioden registrerades en högsta årsförtjänst på nära 4 000 kronor medan medianinkomsten för män var 267 kronor och för kvinnor 145 kronor. De högsta årsinkomsterna steg successivt och var i slutet av 30-talet uppe i nära 7 000 kronor - medianinkomsten var samtidigt för män 1 096 kronor och för kvinnor 471 kronor. År 1940 noterades periodens högsta årsförtjänst. Den var hela 13 340 kronor - medianinkomsten var 1 224 kronor för män och 482 kronor för kvinnor. Spridningen är mindre under resten av 40-talet och kommer som högst upp i nivå med spridningen vid 30-talets slut. Vid periodens slut förekommer åter extremvärden på drygt 13 000 kronor. Genomsnittsförtjänsten måste anses vara mycket låg under hela perioden. Differensen mellan de lägsta och högsta årsförtjänsterna är dock utomordentligt stor -



inkomster på endast några tiotusende kunde förekomma samtidigt som inkomster på tusentals kronor noterats. De mycket höga årsförtjänsterna bekräftar att medhjälpare deltagit i arbetsprocessen samtidigt som de mycket låga medianförtjänsterna avslöjar hemarbetets utpräglade bisysslekaraktär för flertalet sysselsatta.

De flesta hemarbetarna hos Esspe hade varit anställda en mycket kort tid. Under denna tid hade hemarbetet dessutom uppenbarligen varit av marginell betydelse för många. I vilken utsträckning Esspe hade hemarbetare i egentlig mening - en 'fast' arbetarstam för vilken hemarbetet var huvudsysselsättning och kontinuerlig grund för försörjning och hur försörjningsutvecklingen såg ut för denna 'fasta' arbetarstam blir de intressanta frågeställningarna i sammanhanget. För en analys av dessa frågeställningar har ett specialstudium genomförts av sådana arbetare som varit sysselsatta minst sex år och som haft minst 75 procent av sin deklarerade inkomst respektive år av hemarbete inom Esspe.

Den 'fasta' hemarbetarstammen hade givetvis en betydligt bättre inkomstsituation än totalpopulationen. I början av undersökningsperioden hade gruppen drygt en och en halv gånger större årsförtjänst än totalpopulationen eller 1 862 kronor. Den 'fasta' arbetarstammens förtjänstutveckling var därefter sämre än totalpopulationens men trots detta var nivåskillnaden jämförelsevis stor - t.ex. i slutet av 30-talet hade den 'fasta' arbetarstammen genomsnittligt drygt 400 kronor mera än totalpopulationen och skillnaden ökade 1942 till drygt 600 kronor för att åter 1954 ha minskat till omkring 400 kronor. År 1954 hade den 'fasta' hemarbetarstammen en genomsnittlig årsinkomst på 2 556 kronor. Den 'fasta' arbetarstammens genomsnittsinkomst stiger under perioden som helhet med knappt 100 procent medan totalpopulationens förtjänst ökar med knappt 600 procent. Slutsatsen blir att kortare mer marginella anställningar blev mindre vanligt längre fram i perioden.

Hemarbetarnas årsförtjänster är givetvis inte årsinkomster i egentlig mening. Utbetald ersättning under ett år är gottgörelse för den verksamhet hemarbetaren bedrivit under året oberoende av tidsåtgång.

Den långsamma lönestegringen kan därmed innebära att arbetarna helt enkelt arbetade mindre. En bedömning av hemarbetets förtjänstutveckling förutsätter en analys av bakomliggande arbetstid. Arbetsinsatsen respektive år kan uppskattas med utgångspunkt från relationen mellan utbetald årsförtjänst och styckersättning.

En analys av styckkostnadernas utveckling är dock behäftad med vissa problem. De arbetsmoment hemarbetaren skulle utföra ändrades över tiden. Fram till början av 40-talet skulle arbetaren normalt klippa till de olika produkterna - under senare delen av perioden övertog fabriksarbetarna alltmera av detta moment. Liknande överföring till fabriken genomfördes för handsömnaden och slutpressningen - dock inte lika utpräglad som beträffande tillklippningen. Dessa förändringar måste beaktas vid analysen. Förändringar av modellerna över tiden är också ett problem, som det är **mycket** svårt att korrigera för.

En vanlig ersättning för en päls var i början av perioden tio kronor. Den ökade till tjugo kronor omkring 40-talet och stannade vid detta belopp perioden ut. Pälsen skulle också klippas till. Den enklaste jackan (arbetströjan) hade länge en ersättning om 2,25 kronor (jacka av fårskinn) och 2,50 kronor (jacka av getskinn) - först under 40-talet försvann dessa ersättningar och ersättningen blev nu tre kronor. Vid denna tid hade det börjat komma flera modeller och högre jackersättningar upp till fem kronor förekom. Under 50-talet fortsatte betalningen att öka. Den var vanligtvis mellan fyra och sex kronor. Den lägsta ersättningen avsåg arbetströjan. Handskersättningen betalades normalt i dussin handskar. Skillnaden mellan lägsta och högsta ersättning var utomordentligt stor beroende på de många olika modellerna. I början av perioden var den normala ersättningen tre till tio kronor - ersättningen ökade successivt och var i början av 40-talet från omkring fyra kronor till omkring 13 kronor. Under 50-talet var ersättningen fortfarande som lägst fyra kronor men den hade nu ökat uppåt till 15 kronor.

En päls, som också skulle klippas till, kunde färdigställas på tre till fyra timmar medan en jacka, som också skulle klippas till, normalt tog två till tre timmar att färdigställa. Ett till ett och ett halvt dussin handskar om dagen - handskarna skulle då också klippas till - tycks ha varit en vanlig arbetsprestation. När tillskärningen/tillklippningen av de olika produkterna övertogs av arbetare på fabriken förkortades tillverkningstiden något för de olika produkterna.

För en uppskattning av den 'fasta' hemarbetarstammens genomsnittliga arbetstid respektive år förutsätts att arbetarna enbart tillverkade arbetströjor. Arbetströjan är den enda produkt som under hela undersökningsperioden i stort sett representerar samma arbetsinsats. Genom att dividera årsförtjänsten med styckkostnaden vid tillverkning av en arbetströja

kan man således ange vilken arbetsinsats årsförtjänsten respektive år representerar. Då man också känner tidsåtgången vid jactillverkning kan man sedan få ett grovt mått på årsarbetstidsvolymen.

Årsarbetstidsvolymen för den 'fasta' hemarbetarstammen minskade efter fabriksindustrins införande i början av 40-talet. År 1926 var den genomsnittliga årsarbetstidsvolymen 2 660 timmar för att under 30-talet först minska med drygt 900 timmar och därefter åter öka till omkring 2 400 timmar under 30-talets sista hälft. År 1940 har periodens högsta genomsnittliga arbetstid eller 3 195 timmar. I samband med fabriksindustrins införande sjönk den 'fasta' hemarbetarstammens genomsnittliga årsarbetstid till periodens lägsta eller till 1 330 timmar. Under återstoden av undersökningsperioden skedde först en mindre uppgång i timantalet (1 743 timmar 1946) följt av en minskning till omkring 1 500 timmar i början av 50-talet. År 1954 hade timantalet åter ökat något till knappt 1 600 timmar.

Årsarbetstidsvolymen före fabriksindustrins införande låg normalt på en högre nivå än den samtidiga avtalsenliga årsarbetstidsvolymen för fabriksarbetare. Hemarbetet har i intervjuer och enkäter angetts vara ett säsongarbete - det var främst på hösten och förvintern som 'arbets-säsongen' inföll. Sommaren kunde innebära total frånvaro av hemarbete. Säsongfluktuationerna var i många fall både frivilliga och ofrivilliga. Det var mycket vanligt att hemarbetarna hade ett jordbruk att sköta vid sidan om hemarbetet - den mesta tiden för jordbruksarbete inföll under **sommarhalvåret** och intresset för skinnarbete var därmed betydligt mindre under denna tid. Någon större lagertillverkning förekom inte före fabriksdriftens införande - därmed kunde skinnverksambet och jordbruk komplettera varandra på ett för många tillfredsställande sätt.

Att hemarbetarna före 40-talet trots närvaron av säsongfluktuationen har en genomsnittlig årsarbetstidsvolym som överstiger den avtalsenliga arbetstiden inom industrin illustrerar att det förekommit medhjälpare vid arbetets utförande. Detta måste vara fallet även om man beaktar att hemarbetarna i intervjuer och enkäter ofta uppgivit mycket långa arbetsdagar - ibland på mera än tio timmar. Dessa långa arbetsdagar måste avse arbetssäsongen. Ärrig tid på året kunde ju arbetstiden vara betydligt mindre eller ingen alls.

En intressant fråga är sambandet mellan hemarbetarnas förtjänstutveckling och årsarbetstidsvolym. Det kunde klarläggas att den köpkraft årsförtjänsterna representerar ökar mindre snabbt än årsarbetstidsvolymen

mellan 1938 och 1940 samt mellan 1942 och 1946. Vidare visar det sig att lönebeloppens köpkraft sjunker trots att årsarbetstidsvolymen ökar mellan 1936 och 1938 och framför allt mellan 1950 och 1954. Hemarbetarna kunde alltså inte kompensera sig för eftersläpande styckkostnader genom att öka arbetsinsatsen - de kunde inte ens bevara **samma** köpkraft utan fick se den minska trots ökad arbetsinsats.

Företaget kunde inte i längden förlita sig enbart på hemarbetare trots att såväl antalet arbetare som deras arbetsinsats ökade. Ökad efterfrågan på skinnprodukter tvingade fram en fabriksindustri. Efter fabriksindustrins införande blev hemarbetet även för den 'fasta' hemarbetarstammen en deltidssyssla. Antalet arbetade årsarbetstimmar per registrerad arbetare sjunker samtidigt som hemarbetarantalet minskar. Hemarbetarna fortsatte uppenbarligen att vara den buffert som sattes in när arbetsbelastningen hos företaget ökade.

Fabriksarbete som ett alternativ till hemarbete utnyttjades av flera hemarbetare inom Esspe när fabriksindustrin etablerades. **Orsakerna** till övergång till fabriksarbete var flera. Den viktigaste orsaken var önskan om jämnare och högre inkomster. En del hemarbetare var rädda för att deras arbete nu skulle upphöra och man skulle gå miste om de inkomster som hemarbetet dock gav. I en av monografierna verifieras också detta förhållande - en kvinnlig hemarbeters handsömmand överfördes successivt till fabriken för att så småningom helt upphöra. Att arbeta som fabriksarbetare innebär att man inte kunde hålla fast vid sitt jordbruk - fabriksarbetet var en heltidssysselsättning året om, där jordbruket rent praktiskt hade svårt att inrymmas. I några av monografierna framkommer att hemarbetare efter övergång till fabriksarbete med tiden övergivit sitt jordbruk. Jordbrukets betydelse ur inkomstsynpunkt är inte möjlig att beräkna men flera arbetare har betonat dess värde för försörjningen vid sidan av hemarbetet. Övergången till fabriksarbete innebär inte några större förändringar av den skinnverksamhet den enskilde arbetaren utförde - monografierna har betonat även detta förhållande.

Det första året med fabriksindustri, 1942 var den genomsnittliga årslönen för fabriksarbetare inom Esspe 2 207 kronor. Fabriksarbetarnas genomsnittliga årslön uppkommer som produkten av årstimmar enligt avtal och genomsnittlig timlön. De låga löner som noteras i monografierna under det första året med fabriksindustri är delvis resultat av att fabriksarbetet för den enskilde inte pågick hela året. Arsfortjänstutvecklingen var under resten av 40-talet jämförelsevis bättre under den senare delen

än under den förra. År 1950 hade årsförtjänsten nått upp till 4 149 kronor - den nominella årslönen hade då ökat med 88 procent sedan 1942. Under 50-talet fortsatte årsförtjänsterna för fabriksarbetarna att öka - den senare delen av decenniet dock i långsammare takt än tidigare. Mellan 1950-1954 ökade årslönen med 63 procent för att 1954-1960 öka med drygt 28 procent - den genomsnittliga årslönen var 1960 kronor 8 69.2.

Förtjänsterna för Esspes fabriksarbetare ligger betydligt lägre än förtjänsterna för den svenske fabriksarbetaren i allmänhet. Esspes fabriksarbetare hade en timlön på en krona 1942 medan samtliga industriarbetare i Sverige samma år hade en genomsnittlig timlön på 1,52 kronor. I början av 50-talet hade Sveriges industriarbetare ökat sin timlön till 2,53 kronor medan timlönen för Esspes fabriksarbetare stannade vid 1,88 kronor. Under 50-talet ökade avståndet mellan de bägge gruppernas lönenivå. År 1960 hade Esspes fabriksarbetare en genomsnittlig timlön på 4,29 kronor medan arbetarna i Sverige genomsnittligt hade en timlön på 5,77 kronor - avståndet mellan de bägge gruppernas lönenivå hade alltså 1942-1960 ökat från 52 öre till 1.48 kronor.

Esspes fabriksarbetare hade dock en relativt bättre förtjänstutveckling än den 'fasta' hemarbetarstammen inom samma företag. Vid fabriksindustrins etablerande 1942 när fabriksarbetarna hade en genomsnittlig årsförtjänst om 2 207 kronor stannade hemarbetarnas genomsnittliga årsförtjänst vid knappt 1 000 kronor. Differensen förklaras av att hemarbetarna inte var helårsanställda. Vid denna tidpunkt har nämligen fabriksarbetarna en genomsnittlig timlön på en krona medan hemarbetarnas timlön samtidigt beräknats till 1,20 kronor - utgångspunkt har varit tillverkningstid och ersättning för en arbetströja. Denna timlön utgör dock ett bruttobelopp, då hemarbetarna har omkostnader att besörja. Beaktar man hemarbetarnas omkostnader har de båda arbetargrupperna 1942 grovt sett samma timlön. Utvecklingen därefter är till nackdel för hemarbetarna. Under hela 40-talet (från 1942) har hemarbetarna i löpande priser en oförändrad timlön. Mellan åren 1946 och 1950 ökar sedan timlönen med 33 procent. Fabriksarbetarnas timlön ökar däremot successivt under perioden och från 1942 till 1946 har index ökat från 100 till 136 - levnadskostnaderna ökade under samma tid med knappt tre procent. Därefter ökade timlönen mycket kraftigt och hade 1954 nått upp till index 313 - levnadskostnaderna hade också fortsatt att öka och hade ökat med drygt 49 procent sedan 1942. Fabriksarbetarnas timlöner fortsatte att öka under resten av 50-talet, man inte lika kraftigt som tidigare, och hade 1960 nått upp till index 429 -

levnadskostnaderna fortsatte likaså att öka men inte lika kraftigt som tidigare.

Hemarbetarnas styckkostnader släpade kraftigt efter fabriksarbetarnas timlöner vilket är en förklaring till hemarbetarnas reallöneförsämring under vissa perioder. Styckkostnadernas trögrörlighet berodde på hemarbetarnas svaga förhandlingsposition. Det var svårt att fackligt organisera hemarbetarna - arbetarna arbetade ofta mycket marginellt och de betraktade sig inte alltid som anställda. Vidare var samhörigheten svår att uppbåda bland hemarbetarna då de inte var samlade på samma arbetsplats.

Fabriksarbetarnas klart sämre förtjänstläge än genomsnittet för Sveriges arbetare måste delvis ses mot bakgrund av tillgången till hemarbetare. Deras närvaro försvårar fabriksarbetarnas möjligheter till genomdriva högre löner. Vidare torde **skinatillverkningens** fortsatta hantverksmässiga inslag ha verkat negativt på produktionens effektivitet. Dessutom har råvarukostnaden inom skinnindustrin successivt stigit varvid utrymmet för ökade löner utan vinstreduktioner i motsvarande mån har minskat.

#### Hemarbetets möjligheter och begränsningar

Hemarbetarna förefaller, även efter övergången till fabriksindustri, ha varit en viktig faktor i produktionen. De fortsatte att vara den buffert som sattes in vid ökad efterfrågan. Att deras arbete hade karaktär av bissyssla avspeglar sig i lönesättningen. År 1942, när den egentliga fabriksindustrin kommit igång, hade hemarbetarna hela 42 procent av utbetalda årsförtjänster hos Esspe. Hemarbetarnas löneandel minskar visserligen där- efter men år 1954 fortfarande hela 27 procent.

Att de arbetare, som ingått i denna undersökning, hade valt skinnarbetet som sysselsättning, trots den jämförelsevis dåliga förtjänsten, hade ofta sin mycket givna förklaring. Skinnhanteringens starka förankring i Malung medförde en traditionsbunden anknytning till skinnarbetet. Näringslivet på orten var under en stor del av den undersökta perioden o- differentierat - arbetsvalmöjligheterna var begränsade.

Flera av de manliga hemarbetarna hade haft någon form av annat arbete före skinnarbetet - arbetena hade huvudsakligen varit jordbruks- och skogsarbete. Vid skogsarbete hade arbetssituationen ofta varit besvärlig. Skogsarbetarna visste inte från det ena året till det andra hur mycket

arbete de kunde räkna med och om det överhuvudtaget skulle bli något arbete - blev det dåliga konjunkturer minskade skogsarbetet. Skogsarbetet var tungt - speciellt om det blev kalla och snörika vintrar. Skogsarbetet kunde också innebära vissa kostnader för t.ex. verktyg och häst. Arbetarna kunde ofta inte heller bo hemma utan tillbringade långa tider i någon skogskoja. Resultatet blev ofta små eller i sämsta fall inga nettointkomster alls.

De som hade arbetat inom jordbruket föreföll inte ha haft samma besvärliga arbetssituation som skogsarbetarna. Arbetarna hade ofta egna jordbruk eller jordbruksarbete i närheten av sina hem. I samband med denna typ av arbete fanns alltid sysselsättning även om graden av den varierade med årstiden. Övriga sysselsättningar som hade stått till buds för de manliga hemarbetarna hade inte varit många.

Arbetsläget hade varit ännu besvärligare för kvinnorna än för männen. De flesta hade inte heller haft något arbete innan de började med skinnarbetet. Det enda arbete som normalt fanns för kvinnorna var arbete som hembiträde. De som överhuvudtaget inte kunde få något arbete eller inte ville arbeta som hembiträde hade inget annat val än att stanna hemma inom hushållet och/eller på gården. Kvinnorna saknade därför ofta egna inkomster, de kunde inte bidra till hushållets uppehälle. När sedan skinnarbete i form av hemarbete blev allt vanligare och flera hemarbetare efterfrågades blev detta en ny utkomstmöjlighet och en ny valmöjlighet för kvinnorna. Samtidigt som man kunde förtjäna egna pengar kunde barn och hushållsgöromål skötas. Kvinnornas möjligheter till egna inkomster genom hemarbete samtidigt som de stannade kvar i sin miljö och skötte de nödvändiga sysslorna ansågs av dem själva som mycket värdefulla.

När fabriken sedan byggdes i början av 40-talet ställdes hemarbetarna inför valet om de skulle fortsätta att vara hemarbetare eller om de skulle bli fabriksarbetare. Valet av ett fabriksarbete kunde ha sin grund i flera orsaker. Den centrala frågan måste vara om man vill ha heltidsarbete eller ej; i vissa fall i kombination med frågan om huruvida man vill lämna sitt jordbruk. Fabriksarbetet var mera bestämt och inrutat. Arbetstiderna var fastställda med bestämda avbrott för matraster och liknande. När arbetsdagen var slut kunde man gå hem och behövde inte tänka mer på sitt skinnarbete. Som hemarbetare hade det varit svårt att vid avbrott för vila känna sig riktigt fri från sitt arbete. Samtidigt som arbetarna såg fördelar med bestämda arbetstider framhölls saknaden av den frihet som hemarbetet gav.

Möjligheten till säkrare, **jämnare** och högre inkomster vid ett fabriksarbete var det viktiga argumentet för den som ville arbeta heltid inom skinnverksamheten. Rädslan för att hemarbetet skulle minska eller helt enkelt ta sluta när fabriksindustrin etablerats var stor hos flera hemarbetare. Några arbetare menade att företaget hotat med att de skulle bli utan arbete om de inte övergick till att bli fabriksarbetare. Det är vanskligt att klart kunna avgöra om en vägran att **övergå** till fabriksarbete i vissa fall kunde ha inneburit att hemarbetet blev indraget eller om en övergång till fabriksarbete endast var ett allmänt önskemål från företagets sida. Hemarbetarna har uppfattat företagets policy på olikartat sätt. En del arbetare blev tillfrågade av Esspe om de önskade övergå till fabriksarbete - några av dessa blev fabriksarbetare medan andra föredrog att fortsätta med hemarbetet.

Fabriksarbetare, **som** inte varit hemarbetare tidigare, hade lite olika förklaringar till varför de blev skinnarbetare på en fabrik. Traditionen att bli skinnarbetare, som föräldrarna, levde delvis kvar även hos fabriksarbetarna - hos hemarbetarna var detta förhållande ännu mera uppenbart. Man reflekterade ofta inte **över** möjligheten att arbeta med något annat - förutsättningarna för andra arbeten var också starkt begränsade. Den kategori människor som det här är fråga om, med normalt endast folkskola som utbildning, hade inte heller några större valmöjligheter beträffande arbete. Det förekom att man började med skinnarbete på fabriken för att 'känna sig för' och se vad man eventuellt skulle vilja ägna sig åt - i de flesta fall blev man kvar på fabriken. Företagets möjligheter att erbjuda bostad var också en orsak till att man blev fabriksarbetare.

Hemarbetarnas roll för företaget Esspe och överhuvudtaget för skinnindustrin i halung är helt uppenbar. När det gamla skinneriet övergick från kringvandrande skinnare till en skinnindustri baserades denna under lång tid på hemarbetare. Esspe och andra företag hade möjligheter att utan investeringar i fabrik, maskiner och lager efter behov sysselsätta arbetare, som var mer eller mindre kunniga i skinsömning - och man byggde vidare på en gammal tradition.

Hemarbetets positiva sidor för arbetaren var att han, både genom lokaliseringen och genom den fria arbetstiden, fick möjlighet också till annan sysselsättning. För företaget var det å andra sidan möjligt att i sitt intresse utnyttja hemarbetaren.