Flinka nåtlerskor och styva pinnare

Om svensk skoindustri och arbetsfördelningen mellan kvinnor och män

Av Estrid Esbjörnson

Skotillverkningen har liksom alla andra verksamheter genomgått en omfattande omvandling under de sista drygt hundra åren och därvid utvecklats från hantverk till industri. Det urgamla skomakaryrket har inte bara blivit ett skofabriksarbete, det har dessutom nästan försvunnit i Sverige. Visst tillverkas det fortfarande skor i landet, men i betydligt mindre skala än tidigare och på ett allt modernare sätt.

I denna uppsats beskriver jag först hur skoindustrin växt fram och förändrats men går sedan in på att skildra själva arbetet ute på fabrikerna. Jag kommer att beröra den kompetens som erfordrades för de olika arbetsuppgifterna. Eftersom andelen kvinnor varit relativ hög inom skoindustrin kommer jag också att uppmärksamma vilka arbeten som utfördes av män och vilka som kvinnorna fick ägna sig åt.

Vid skildringen av denna bransch kommer jag att utgå från förhållandena i Närke. Många svenskar förknippar nog fortfarande städer som Örebro och Kumla med skoindustrin, även om skoindustrin där idag är borta eller har en begränsad omfattning. För några decennier sedan kom varannan sko i Sverige från Närke.

Uppsatsen bygger på en etnologisk undersökning, som jag gjorde i slutet av 1980-talet av skoindustriarbetet i Närke. Utgångsmaterialet har i stor utsträckning varit intervjuer med olika typer av anställda inom skoindustrin. Tidsmässigt berörs huvudsakligen förhållandena på 1920–50-talen med utblickar både bakåt och framåt i tiden.

Partiskomakeri

I det förindustriella Sverige var skomakaren en av de vanligast förekommande hantverksgrupperna. Skor fick inte bara tillverkas av utlärda gesäller och mästare enligt de då gällande skråförordningarna utan varje socken fick för eget behov anställa olika hantverkare, däribland skomakare.

I vissa delar av landet, framför allt i Närke men även i t ex Östergötland, växte det under 1800-talet fram ett ganska omfattande förlagsskomakeri, som i Närke går under benämningen partiskomakeri. Detta partiskomakeri är skoindustrins ursprung i Närke. Det bedrevs

från omkring 1840 på den närkingska landsbygden, framför allt i socknarna kring Kumla men även i och utanför Örebro.

Till skillnad från det gängse skomakeriet, där skorna tillverkades först efter beställning, producerade partiskomakarna skor i större skala, vilka såldes först efter tillverkningen. Tidigare hade man i de flesta fall antingen fått beställa sina skor hos skomakarmästarna i städerna eller – om det var på landsbygden – fått ta emot skomakaren i hemmet, varvid han under en eller ett par veckors tid tillverkade alla de skor, som behövdes för de olika medlemmarna i ett bondehushåll.

Partiskomakarna rekryterades ur den landsbygdsbefolkning, som inte kunde få tillräcklig utkomst i samband med de förändringar av jordbruket och den befolkningsökning, som ägde rum i mitten av 1800-talet. Den förändrade skrålagstiftningen 1846 och 1864 samt de allmänna förändringar samhället genomgick i samband med industrialismens genombrott i Sverige gav de nödvändiga förutsättningarna.

Att denna tillverkning, som inte var riktad till någon i förväg bestämd kund, fick sådan omfattning, berodde på att distributionen och senare även produktionen omhändertogs av förläggare, vilka sålde

1. I Närke föregicks skoindustrin av ett omfattande förlagsskomakeri under 1800-talets andra hälft. Partiskomakare A G Anderssons verkstad utanför Kumla. Målning av Axel Linus 1916 efter ett foto taget 1892. (Örebro läns museum.)



skorna över stora områden. I utbyte mot de färdiga skorna fick partiskomakarna skinn och läder av förläggarna.

Partiskomakeriet i Närke hade sin största omfattning från 1870-talet och ett par decennier framåt. Man beräknar att partiskomakeriet i detta område vid mitten av 1890-talet svarade för ca 15% av landets skotillverkning.

Inom partiskomakeriet, där det fanns olika typer av förläggare med olika verksamhetsområden, skedde en viss arbetsfördelning skomakarna emellan. Vissa skomakare fick syssla med en viss del av tillverkningen medan andra ägnade sig åt andra delar av skorna. Ytterligare specialisering uppstod genom att man i vissa socknar främst sysslade med t ex stövlar medan man i andra huvudsakligen tillverkade damskor. Det uppstod också verkstäder med flera skomakare knutna till sig. Detta arbetssätt höjde effektiviteten, vilket i sin tur sänkte priset på skorna. Dessa blev därför efterfrågade och fick stor spridning. För Närkes del tillkom de goda kommunikationerna till Stockholm och andra större orter.

Arbetet i partiskomakerierna utfördes dock helt och hållet för hand, med ett undantag. För hopsyningen av skons ovandelar började från 1870-talet symaskiner, s k nåtlingsmaskiner, komma till användning.

Industrialisering av skotillverkning

Under loppet av 1800-talets andra hälft konstruerades i USA olika maskiner, med vars hjälp skotillverkning kunde bedrivas maskinellt. Dessa maskinuppfinningar var en förutsättning för att den hantverksmässiga skotillverkningen skulle kunna ersättas av en industriellt driven produktion.

Redan på 1850-talet konstruerades i USA en nåtlingsmaskin, dvs en maskin med vilken man syr ihop skons ovandel. Det är i princip en symaskin, med vilken man kan sy i skinn. Det kan för övrigt påpekas att USA har varit föregångslandet framför andra, då det gäller skoindustrins mekanisering. Från 1909 dominerade United Shoe Machinery Company med sina hyresavtal marknaden. I Sverige började nåtlingsmaskiner komma i bruk under 1870-talets senare del.

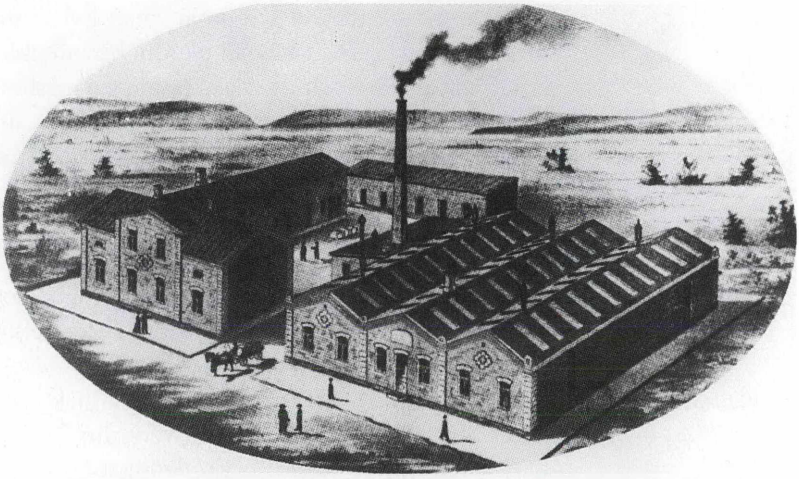
Svårast att konstruera var maskiner, som kunde utföra det sk bottningsarbetet. Först när man kommit på metoder att bottna skorna maskinellt, alltså sätta samman ovanläder och sula med maskiners hjälp, kan man tala om en industriell produktionsprocess. Maskiner för att durksy skor uppfanns i USA på 1860-talet och ett decennium senare kom maskinen till Sverige. Maskiner för pliggning uppfanns också. Först omkring 1890 konstruerades emellertid maskiner med vilka man kunde randsy skor. Även dessa kom från USA.

Nya maskiner utvecklades efter hand, varvid fler och fler arbetsmoment blev möjliga att utföra maskinellt. Vissa tempon var svårare att mekanisera än andra som t ex den viktiga sträckningen och pinningen.

Maskinkonstruktionerna förfinades och förbättrades successivt under loppet av 1900-talet så att tillverkningen kunde utföras både snabbare och effektivare.

Skoindustrin i Sverige

Jämfört med andra näringsgrenar industrialiserades skotillverkningen ganska sent i Sverige. Den första skofabriken i landet startade dock inte i det av partiskomakeriet präglade Närke utan i Vänersborg, där skomakarmäster A F Carlsson år 1873 började ta maskiner till hjälp vid



2. Sveriges första skofabrik startades 1873 av skomakarmäster A F Carlsson i Vänersborg. Han tog då maskiner till hjälp vid sin skotillverkning. (Tekniska Museet.)

sin skotillverkning. Därefter sattes skofabriker igång på olika håll i landet som Göteborg, Stockholm, Norrköping, Malmö m fl orter.

Under 1800-talets slut och under 1900-talets första decennium fram till första världskrigets utbrott 1914 expanderade skoindustrin kraftigt, såväl i landet som helhet som i Örebro län. Man kan säga att skoindustrin till stor del blev utbyggd under denna period och att skoindustrins struktur därmed var fastlagd. Alla de stora skofabrikerna hade då börjat sin verksamhet. 1913 fanns det i landet enligt den officiella statistiken 85 fabriker med över 7 300 arbetare. Knappt en tredjedel av dem fanns i Örebro län, 24 fabriker med 2 300 skoarbetare.

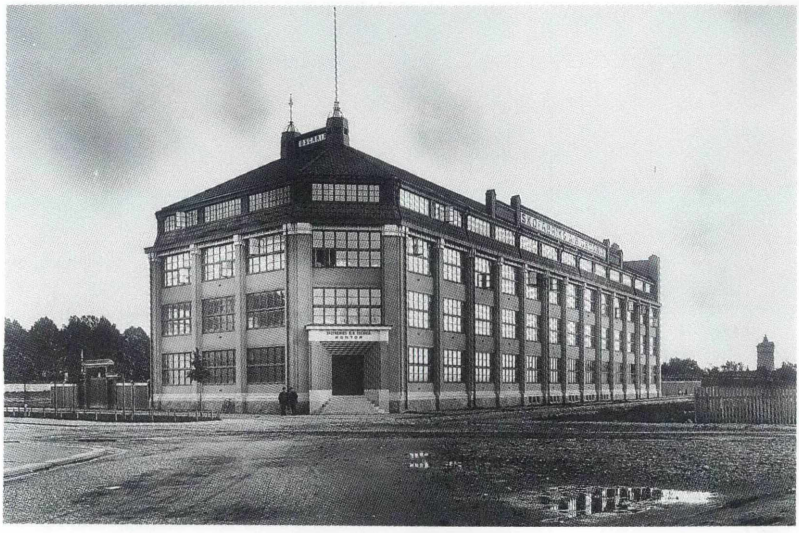
Skoindustrin i Närke

Först år 1894 startade den första egentliga skofabriken i Närke, Örebro skofabrik. Att det dröjde så länge här berodde förmodligen på att partiskomakeriet var så starkt utvecklat och förhållandevis effektivt att en förändrad produktionsteknik inte kändes nödvändig.

I Kumla var det i stor utsträckning partiskomakarna, som på 1890-talet flyttade sin tillverkning från landsbygden in till stationssamhället Kumla, där de satte upp större verkstäder samt efter hand installerade

maskiner. Redan 1898 hade partisko-makare som A G Andersson och C G Ström införskaffat en del maskiner, varför detta år brukar anges som skoindustrins begynnelseår i Kumla. Först 1905 räknar man dock med att dessa verkstäder övergick till att bli egentliga fabriker. Andra kända skofabriker var t ex Kumla skofabrik och C A Jonssons skofabrik.

I Örebro kan man däremot säga att skofabrikerna uppstod ur de företag, som hade betjänat partiskomakeriet. Olika läderhandlare och



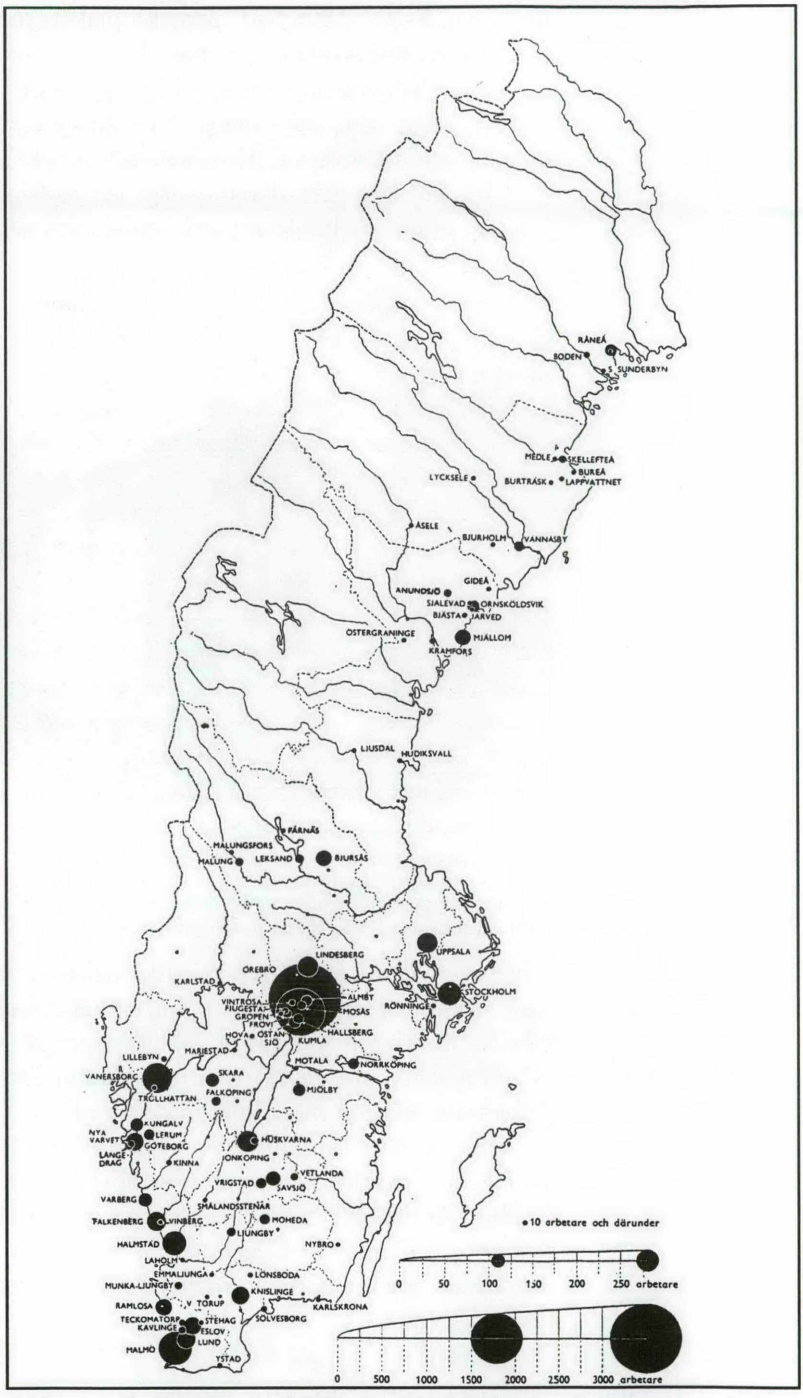
3. Under 1800-talets slut och 1900-talets första decennium fram till första världskrigets utbrott expanderade skoindustrin kraftigt. Skoindustrins struktur var därefter fastlagd. Oscaria skofabrik uppfördes 1913 i Örebro efter att ha startat i Sundbyberg 1907. Fabriken byggdes till under 1920- och 30-talen och blev Sveriges största skofabrik. Foto S Lindskog 1916. (Örebro läns museum.)

grossister, vilka hade försett partiskomakarna med råvaror och sedan tagit hand om deras produktion, tog nu steget fullt ut och satte upp egna fabriker med hjälp av det kapital de förtjänat på sin handelsverksamhet. Några av dem kom även i fortsättningen att bedriva grossistverksamhet jämsides med egen tillverkning i en eller flera skofabriker.

Mest känd av skofabrikerna i Örebro var Oscaria, Sveriges största skofabrik, som faktiskt startade i Sundbyberg och först 1914 flyttade till Örebro. Andra välbekanta skoföretag var Carlsson & Åqvist, Kronan, Pehrson & Comp, Rex, Kembels, Victoria, Örnen, m fl skofabriker. Alla dessa fabriker började sin verksamhet under perioden från 1890-talets slut fram till första världskrigets utbrott 1914.

Tillväxt och överdimensionering

De första världskrigsåren – innan råvarubristen satte hinder i vägen – innebar gyllene tider för den nya skoindustrin. Militärorder till främst Ryssland och Österrike men även till andra krigförande länder gav skofabrikanterna mycket goda vinster. Efter 1916 fick man på grund av bristen på bottenläder tillgripa driftsinskränkningar. Även efter krigs-



4. Den svenska skoindustrins lokalisering 1938. Hälften av skoindustrin var belägen i Örebro län. Andra områden med större koncentration av skoindustri var Malmöhus län, Halland, Ångermanland och Västerbotten. Ur Elinder, R: Studier i den svenska skoindustrins struktur. 1948.

slutet hade man svårigheter med avsättningen med inskränkningar i tillverkningen som följd.

Under 1920- och 30-talen tillväxte skoindustrin i omfattning samtidigt som branschen fick stora problem med överdimensionering. Under dessa två decennier, som tidvis var starkt präglade av den ekonomiska depression som rådde i världen, hade skoarbetarna stora svårigheter med arbetslöshet och korttidsarbete, framför allt under 1930-talets första hälft.

Under mellankrigstiden fortsatte skoindustrin att växa men de skofabriker, som uppkom under denna tidsperiod, var i regel tämligen små, i varje fall i Örebro län. Många hade kort varaktighet och konkurser var inte ovanliga, särskilt under 30-talet. De riktigt små tillverkarna gick under benämningen "skuttar".

1938, så skoindustrin stabiliserats efter 1930-talets depressionsår, fanns det enligt den officiella statistiken 249 arbetsställen i landet – de riktigt små företagen är dock inte medtagna i denna statistik, varför antalet egentligen var mycket större – med ca 11 000 skoarbetare. Hälften av dem fanns i Örebro län, 122 arbetsställen med drygt 5 000 arbetare! Att skoindustrin fick så stor omfattning i Örebro och Kumla beror på det kunnande och det väl fungerande nät av grossister och underleverantörer, som byggdes upp i denna region. Andra områden med större koncentration av skoindustri var Malmöhus och Hallands län samt Ångermanland och Västerbotten.

Under de första åren av andra världskriget var sysselsättningen som högst inom svensk skoindustri med över 12 000 skoarbetare. Produktionen av militärskor till försvaret var stor. 1942 började det bli ont om råvaror med arbetslöshet och driftsinskränkningar som följd. Många tvangs lämna skoindustrin under dessa år.

Importen och dess följder

Under 1940-talets andra hälft och 1950-talets första hälft var betingelserna som ljusast för svensk skoindustri. Efterfrågan var god. Den stigande levnadsstandarden skapade goda avsättningsmöjligheter. Tillverkningen effektiviserades genom olika åtgärder från fabrikanternas sida. Svårigheten att få tag på personal, framför allt nåtlerskor, gjorde att de stora fabrikerna tvangs sätta upp separata nåtlingsavdelningar i olika mindre orter.

Vid 1950-talets mitt började problemen hopa sig för de svenska skotillverkarna. De tullar, som hade skyddat den svenska skoindustrin sedan början av 1890-talet, togs då bort och importen släpptes praktiskt taget fri. Detta kom att innebära ett dråpslag mot den svenska skoindustrin. Från en importnivå understigande 5% vid början av 1950-talet mångfaldigades importen så snabbt att år 1966 i det närmaste hälften – alltså 50% – av skokonsumtionen baserades på importerade skor.

De svenska skofabrikanterna klarade inte av konkurrensen med de betydligt billigare utländska skorna. Fabriksnedläggelserna började. Den första större fabrik i Örebro län, som tvangs till denna åtgärd, var A G Anderssons skofabrik i Kumla år 1958, den äldsta och största skofabriken där!

Under framför allt 1960-talet men även 1970-talet följde den ena nedläggningen efter den andra. Länge trodde man att det var frågan om en nödvändig strukturrationalisering av branschen med utrensning av olönsamma fabriker. Men när de största och solidaste företagen som Oscaria och KF-ägda Kembels skofabriker i Örebro fick svårigheter vid slutet av 1960-talet förstod man att läget var allvarligare än så. Efter att



5. Sedan importen av skor släppts fri i mitten av 1950-talet tvingades den ena fabriken efter den andra att lägga ner, främst under 1960- och 70-talen. 1981 försvann den sista skofabriken i Örebro, Rex skofabrik. Personalen inför nedläggningen. Foto B-G Carlsson. (Örebro läns museum.)

i tre år ha drivits av den internationella skokoncernen Bata lades Oscaria – Sveriges i särklass största skoföretag – ner 1971. 10 år senare, 1981, försvann den allra sista skofabriken i Örebro, Rex skofabrik.

Alla nedläggningar till trots finns det fortfarande kvar ett antal skofabriker i Sverige. De kvarvarande fabrikerna har en specialiserad tillverkning med produktion av framför allt arbetsskor, barnskor och kängor. Några av dem finns fortfarande i Kumla, bl a landets största och modernaste skofabrik.

I 1990-talets Sverige importerar vi mer än 90% av de skor vi förbrukar. 1991 tillverkades 1,4 miljoner par läderskor i landet. Detta

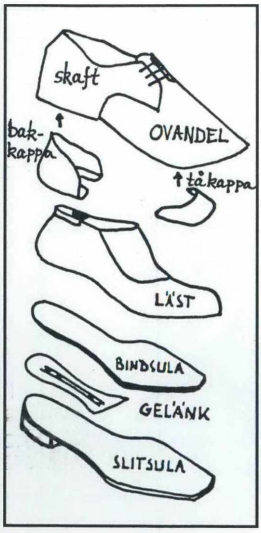
kan jämföras med de 12,8 miljoner par, som tillverkades 1948, det år då skoproduktionen var som störst i Sverige. Antalet arbetare i landet understeg 1991 600 personer. Sedan dess har antalet minskat ytterligare. Man måste dock komma ihåg att produktiviteten hela tiden ökat på de svenska skofabrikerna. Genom förändrad teknik och effektivare maskiner kan man idag producera allt fler par skor per anställd.

Basfakta om skotillverkning

En sko består principiellt av två olika delar, ovanläder och yttersula med tillhörande klack. Som ryggrad i skon tjänar en bindsula, vid vilken både ovanlädret och yttersulan är fästade. Då ovanlädret och sulorna förenas sker det alltid över en läst, vilken ger skon dess form. Att sy ihop



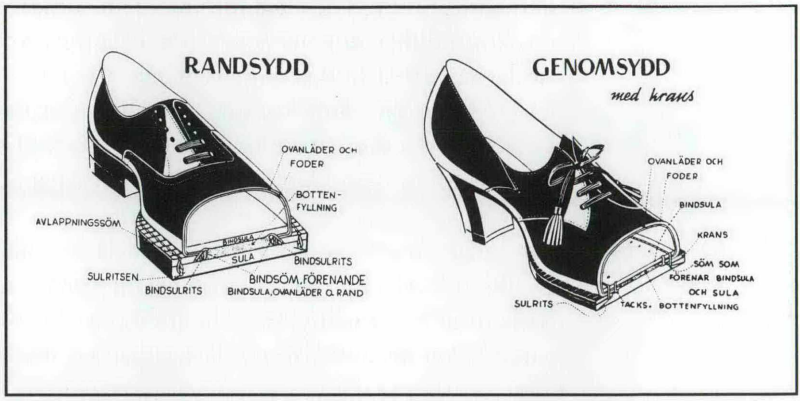
6. Även om mekaniseringen drivits långt inom skoindustrin utfördes arbetet ändå på ett hantverksmässigt sätt. Man brukar betrakta skoindustrin som ett "mekaniserat hantverk". Den industriella skotillverkningen var mycket personalintensiv. Pinning på Pehrson & Comp i Örebro 1945. Foto E Sjöqvist. (Stadsarkivet, Örebro.)

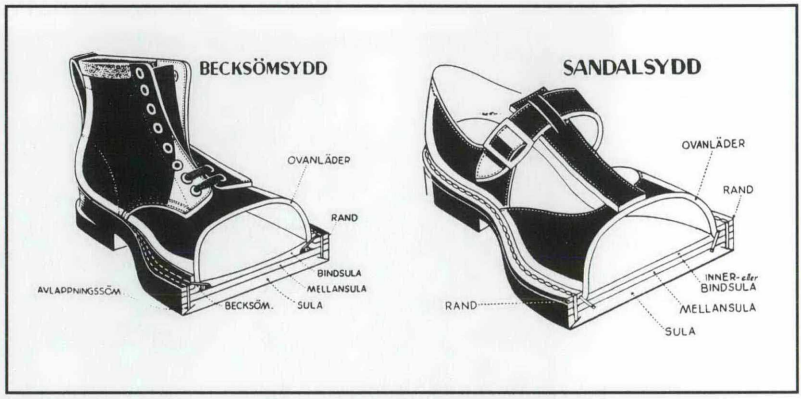


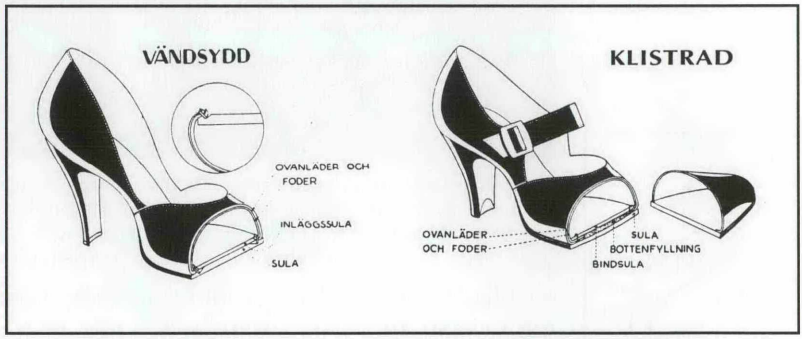
ovanlädrets olika delar benämnes *att nåtla,* att fästa skon vid lästen *att pinna* samt att förena ovanläder och sula *att bottna.*

För att förena sulorna med ovanlädret finns – eller fanns ska man kanske säga – olika metoder, dvs olika bottningstekniker. Bottningsmetoden har påverkat arbetet och haft betydelse för dem som utfört dessa arbetsmoment. Principiellt rör det sig om tre olika metoder.

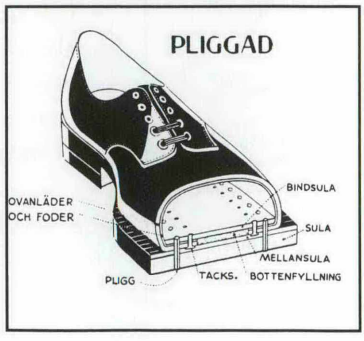
1/ *Man kan sy ihop skorna.* Det var det vanligaste tillverkningssättet. Det fanns flera olika metoder. Främst bland dem var randsyningen, som också var mest arbetskrävande. Andra sätt var t ex durksyning (även kallad genomsyning), becksömssyning, sandalsyning och vändsyning.







Källa: Skor och skoförsäljning, utgiven av Skofabriks AB Oscaria 1938.



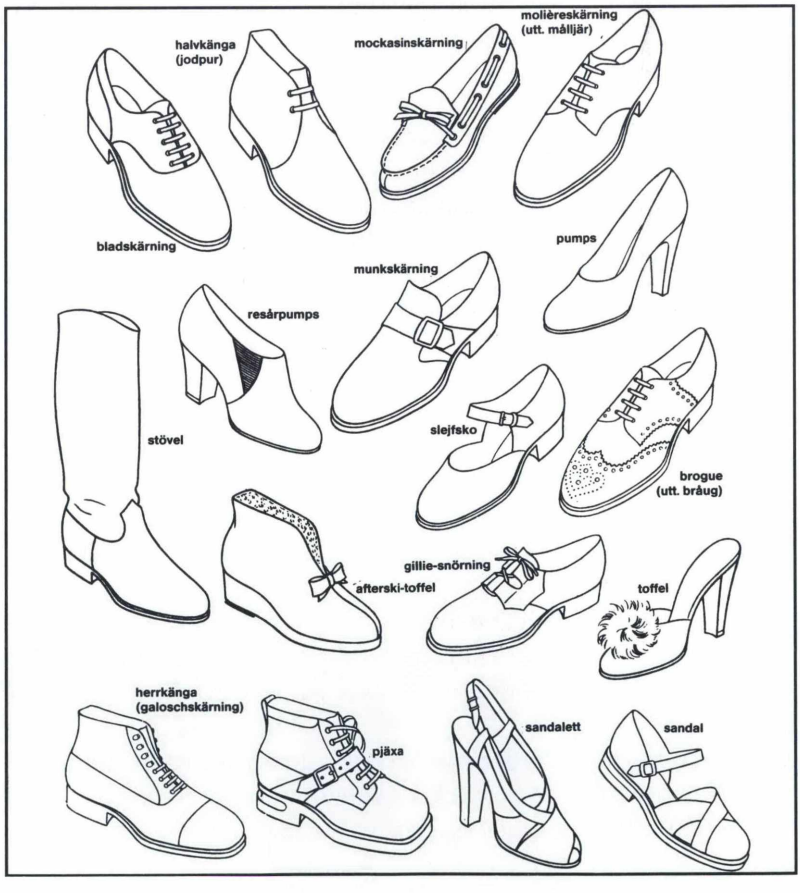
2/ *Man kan fästa ihop skorna.* Det kunde ske genom att små träpliggar slogs in i sulan, dvs pliggning. Partiskomakarna arbetade i stor utsträckning med pliggade skor.

3/ *Man kan klistra ihop skorna.* Att klistra är den ojämförligt snabbaste metoden och den har under efterkrigstiden successivt ersatt alla andra metoder. Under mellankrigstiden benämndes denna metod ago-klistring, efter det klister som användes.

Skoindustriarbete och skotillverkning

Då skoindustriarbetet industrialiserades sönderdelades arbetet – på samma sätt som vid de flesta andra industriella processer – i en mängd små delar, där varje del utfördes vid en därtill särskilt konstruerad maskin eller som ett särskilt handarbetstempo, av en arbetare som var avdelad för just den arbetsuppgiften. Inom skoindustrin drevs sönderdelningen ganska långt. Man brukar säga att det på 1930-talet behövdes

7. Skoindustrin påverkades i högsta grad av att den var säsongsbunden, dvs hade en vår- och en höstsäsong. Tillverkningen var också mycket blandad och de större och medelstora fabrikerna framställde både herr-, dam- och barnskor. Efter en reklambroschyr från Gyllene Gripen, "Vilka skor är rätta skor?" (Örebro läns museum.)



omkring 90 maskiner och 140–210 maskin- och handarbetstempon för att kunna tillverka en randsydd sko.

Som helhet betraktad är dock den industriella skotillverkningen mycket personalintensiv. Även om mekaniseringen drivits långt, jämfört med handskomakeriet, sker arbetet ändå på många vis på ett hantverksmässigt sätt. Man brukar därför betrakta skoindustrin snarare som ett "mekaniserat hantverk" än som en renodlad industriell process.

Inom skoindustrin har det nästan aldrig varit fråga om rent automatiska arbetsmoment utan mänsklig medverkan har varit nödvändig i de allra flesta fall. Det har inte bara varit fråga om att passa maskiner utan respektive arbetare har varit tvungen att deltaga aktivt i arbetsmomentet – eller snarare – har utfört arbetet med maskinell hjälp. Många arbeten har därför krävt kunnig personal. Skon har under sin tillblivelseprocess handgripligen hanterats av ett stort antal människor.

Arbetsmomenten var däremot väldigt begränsade och omfattade endast en mycket liten del av den totala arbetsprocessen. Det rörde sig därför i stor utsträckning om tempoarbeten, som skulle utföras mycket snabbt. En arbetare kunde hantera 700–800 par skor om dagen, vilket var tre skor i minuten. Att arbetena oftast var ackordsavlönade drev givetvis upp arbetstakten. På stora fabriker drevs specialiseringen längst medan de anställda på mindre arbetsplatser fick lära sig att behärska flera arbetsmoment.

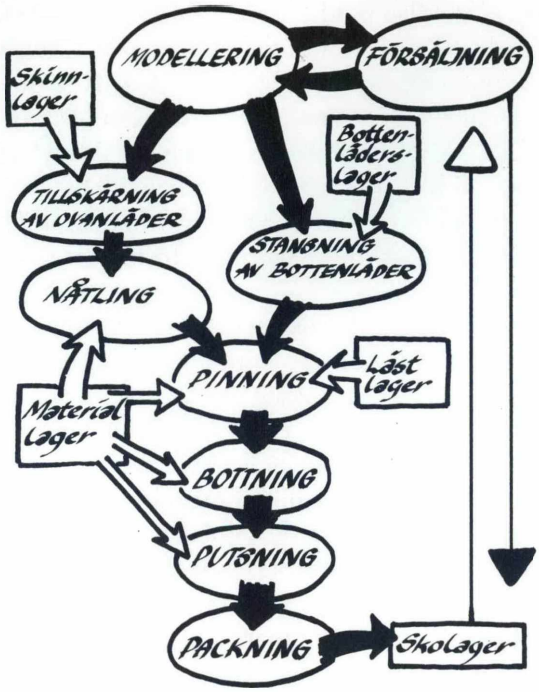
En del av arbetena utfördes så att de löpte från maskin till maskin, från arbetare till arbetare, i många fall med endast ett kort tidsintervall arbetsuppgifterna emellan. Andra arbetsuppgifter var friare i förhållande till varandra.

Jämfört med hantverksyrken anses industriarbeten vara avsevärt mycket mindre kvalificerade. Inom vissa branscher anses dock yrkeskunskapen fortfarande vara hög som t ex inom metall- och verkstadsindustrin. Dit brukar dock oftast inte skoindustrin räknas. Detta är dock inte helt med sanningen överensstämmande. Många arbeten krävde erfarenhet och långvarig vana, medan andra förvisso var av enklare art. Arbetena var inte svåra att utföra i och för sig utan svårigheten låg i att genomföra momenten både snabbt och väl.

Specialarbetarna skötte de kvalificerade arbetsmomenten men blev avlastade från den rutinmässiga, enklare arbetsuppgifterna av okvalificerad personal. På en skofabrik kan man skilja mellan yrkesskickliga, partiellt yrkesskickliga och icke yrkesskickliga. En grov uppskattning är att det på en fabrik fanns ungefär en tredjedel av varje kategori.

Säsongsväxlingar och blandad produktion

Något som i högsta grad påverkat skoindustrin är att produktionen varit mycket säsongsbunden, dvs man har haft en vår- och en höstsäsong. I skarven mellan säsongerna sjönk efterfrågan markant och det var



8. Produktionen på en skofabrik med dess olika avdelningar. (Örebro läns museum.)

svårt att hålla produktionen uppe. Det var vid midsommartid och vid jultid.

Utmärkande var också att större och medelstora tillverkare hade en mycket blandad tillverkning ända fram till 1950-talet. Man tillverkade alla typer av skor, både herr-, dam- och barnskor och man använde flera olika bottningstekniker. Fördelen med detta var att man härigenom bättre kunde utnyttja råvaran – det dyrbara skinnet och lädret – och på ett bättre sätt möta säsongsväxlingarna. Nackdelen med en sådan blandad tillverkning var att maskinparken blev stor och att maskinerna tidvis kunde stå outnyttjade.

Det var mycket viktigt att produktionen var välplanerad. Olika skor krävde olika typer av arbeten. Man var därför tvungen att ha olika modeller i omlopp samtidigt. Det gick inte att tillverka alla skor av en viss typ på en gång. Om man producerade en sko, där vissa arbetsmoment inte förekom, kunde vissa arbetare bli utan arbete. Det gällde också att hela tiden planera produktionen utifrån det antal läster och lästmodeller fabriken förfogade över.

Olika avdelningar på en skofabrik

På en skofabrik fanns flera olika avdelningar, där de olika arbetsuppgifterna utfördes. Som på alla andra företag fanns det en *administrativ avdelning*, där fabrikens verksamhet planerades och inköp, försäljning, ekonomi m m sköttes. På *modellavdelningen* formgavs de olika sko-

modeller, som sedan producerades. *Försäljarna* hade hand om försäljningen av de nya modellerna. I *skärningsavdelningen* skars allt ovanläder till. I *nåtlingsavdelningen* syddes de olika delarna till ovanlädret samman. I *stansavdelningen* stansades allt sulmaterial ut som t ex bindsulor, slitsulor, klackar m m. I *pinningsavdelningen* formades skon över lästen. I *bottningsavdelningen* sattes ovanläder och sulor samman till en sko och sattes klackarna fast. I *puts- och packavdelningen* utfördes olika putsarbeten och packades slutligen skorna. Därtill fanns olika *lager* för råvaror och färdiga skor.

Gränserna mellan de olika avdelningarna kunde skifta lite mellan olika fabriker. Vissa arbeten kunde på en fabrik utföras på en viss avdelning, medan de på andra var placerade på en angränsande avdelning. På många fabriker var pinnings- och bottningsavdelningarna sammanförda till en s k maskinsal. De stora fabrikerna kunde dessutom ha olika maskinsalar för de olika bottningssystemen.

Skofabriksbyggnaderna var tämligen enhetligt inrättade, åtminstone hos de större och medelstora företagen. De flesta större skoindustrierna i Örebro och Kumla uppförde egna fabriksbyggnader under de femton första åren på 1900-talet. De var uppförda i tre eller fyra våningar med källare och vind. Längst upp i byggnaden fanns skärningsavdelningen. Därefter följde – uppifrån räknat – nåtlingsavdelning, pinnings- och bottningsavdelning samt puts- och packavdelning. Stansavdelningen med tunga, bullrande maskiner placerades längst ner, ibland i källarvåningen. I källaren fanns i regel materiallager. Kontor och färdiglager kunde ha olika placering på de olika fabrikerna, det sistnämnda oftast i anslutning till packavdelningen. Låt mig så beskriva arbetet på de olika avdelningarna!

Administrativ avdelning

Administrationen på en skofabrik omfattade – liksom på fabriker inom andra branscher – planering, arbetsledning, inköp, försäljning, ekonomi, bokföring, fakturering, löneberäkningar m m. Skoindustrin har i detta avseende inte skilt sig från andra typer av företag. Det specifika för skoindustrin var säsongsväxlingarna och det därmed sammanhängande behovet av noggrann planering.

Skofabrikerna var familjeföretag, om än ofta i aktiebolagsform. Som chef – direktör, disponent eller fabrikschef – stod någon ur ägarfamiljen, i regel grundaren eller senare hans söner och sonsöner. Hur stor personal han hade under sig berodde naturligtvis på företagets storlek. De ekonomiska frågorna sköttes av en kontorschef, kamrer och/eller kassör samt olika kontorister. Ansvarig för tillverkningen – åtminstone på de större och medelstora företagen – var en verkmästare, som under sig hade förmän, en för varje avdelning.



9. Skofabrikerna var tämligen enhetligt inrättade med skärnings- och nåtlingsavdelningar på de översta våningarna, pinnings- och bottningsavdelningar längre ner och de tunga stansmaskinerna i källaren eller på bottenvåningen. Örebro skofabrik, som började sin verksamhet 1894, uppförde denna byggnad 1907. Foto S Lindskog 1916. (Örebro läns museum.)

Modell-avdelning

På modellavdelningen formgavs de olika skomodeller, som företaget sedan tillverkade. Ansvarig för verksamheten var en modellör. Han var tjänsteman, ganska högt upp i hierarkin med stort inflytande. Hans utformning av skorna hade stor betydelse för företagets möjlighet att sälja sina produkter. En modellör kunde ha gått "långa vägen" men det förekom också att han hade gått på kurser utomlands. Det var alltid en man, som innehade detta yrke.

Arbetet på en modellavdelning präglades i allra högsta grad av säsongsväxlingarna inom skoindustrin. Inför varje ny säsong skulle ett stort antal skomodeller – provskor – utarbetas. Alla kom inte i produktion men skofabrikerna skulle kunna erbjuda sina kunder – skoaffärerna – ett rikhaltigt sortiment. Så fort arbetet med en säsongs skor var avslutat påbörjades formgivningen av nästa.

Vid utformningen av de olika skomodellerna skulle modellören inte bara tänka på modet utan även beakta tillverkningskostnaderna och arbetsprocessen. Varje moment, som skulle utföras, påverkade priset. Det var inte bara för modellören att rita en modell, den skulle gå att tillverka också.

På modellavdelningen framställdes också de mallar, som skärarna skulle använda sig av vid tillskärningen av ovanlädret. Detta arbete utfördes av s k hjälpmodellörer. Det var ofta ynglingar, som fick dessa

arbetsuppgifter. Skärmodellerna skulle framställas i olika storlekar, vilket kallades gradering. Det var många olika skärmodeller, som skulle göras i ordning inför varje säsong. Detta arbete skedde delvis med maskinhjälp.

Alla anställda på modellavdelningarna var män.

Försäljning

När modellören utarbetat den nya säsongens skor och provskor hade tillverkats vidtog försäljningsarbetet. De större och medelstora fabrikerna hade i regel en egen försäljningsorganisation, medan småtillverkarna sålde genom någon av de grossistorganisationer som fanns.

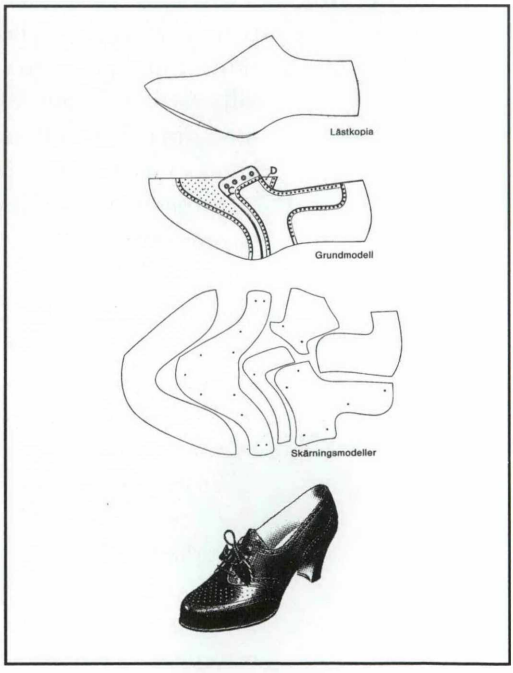
En normalstor skofabrik med ett par hundra anställda kunde ha fyra–fem försäljare, som var och en hade hand om sitt distrikt. De tog med sig provskorna i sina särskilt utformade resandeväskor till skoaffärerna i sitt distrikt. Försäljningsresorna för en vårkollektion låg på hösten och för höstkollektionen på våren. Först när försäljarna hade fått in order kunde fabrikerna börja tillverka den nya säsongens skor.

Försäljarna hade en självständig ställning på skofabrikerna. Deras förmåga att sälja fabrikens provskor hade stor betydelse för företagets framgångar. Lönemässigt låg de bland de högre på en skofabrik.

Försäljarna var alltid män.

Skärningsavdelning

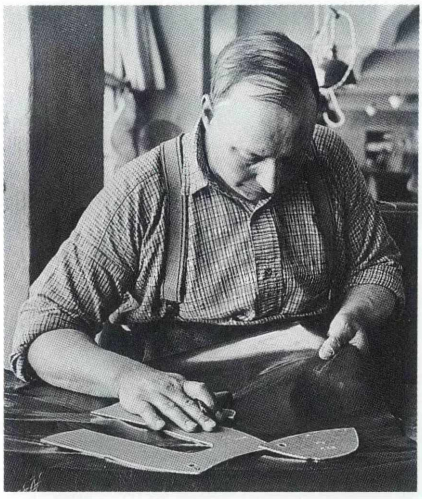
Tillverkningsprocessen tog sin början på skärningsavdelningen. Tillskärningen på en skofabrik – liksom inom handskomakeriet – var en



10. Olika led i modelleringsarbetet. Efter Oscarias försäljarkurs, 1941–43.

mycket grannlaga uppgift. Skinnet var dyrbart. Materialkostnaderna har alltid spelat en jämförelsevis stor roll vid tillverkningen av skor. Kostnaden för skinn samt läder till sulor och klack utgjorde så mycket som 50–60% av tillverkningskostnaden. Det hade alltså stor betydelse hur man hanterade råvaran, dvs skinnet och lädret.

För alla skinn var det uppgjort en kalkyl hur många par skor man skulle kunna få ut av dem. Det var mycket viktigt att en skärare kunde hålla kalkylerna. En skärare som skar dåligt blev dyr för företaget. Det



11. Skinnen var dyrbara. Det var mycket viktigt att en skärare hade god skinnkännedom och skar rätt. En skärare måste därför alltid först känna på skinnet för att avgöra dess kvalitet. Tillskärningen skedde med hjälp av en smal kniv och de skärmodeller, som ligger under skärarens hand. Foto E Sjöqvist. (Tekniska museet.)



12. Skärarna utgjorde aristokratin inom skoindustrin. Det var ett ansvarsfullt arbete, som utfördes manuellt. Det var ett renligt yrke och det sades att "skärarna arbetade i vit skjorta och slips". Det var ett exklusivt manligt arbete. De enda arbetsuppgifter kvinnorna tilldelades var enkla rutinarbeten. Längst in mot fondväggen skymtar en av dessa kvinnor. Örebro skofabrik 1942. Foto S Lindskog. (Örebro läns museum.)

kunde bli mycket spill vid tillskärningen, skinnet höll inte vid den fortsatta hanteringen i tillverkningsprocessen och det kunde bli mycket kassationer.

En skärare måste därför ha skinnkännedom och veta vilka egenskaper olika skinn hade. De bästa partierna på skinnet var i ryggen och det var därför nödvändigt att skäraren tog ut de viktigaste delarna till skon där. Det var också mycket viktigt att en skärare kände till skinnets s k sträck. Han fick inte skära så att det fanns risk för att skinnet i skon skulle kunna töja sig. Skäraren skar till ovanlädret med hjälp av sina skärmodeller, som hade framställts på modellavdelningen.

Skäraryrket hade den hösta statusen på skofabrikerna. "Skärarna utgjorde aristokratin inom skoindustrin." Det var ett renligt yrke och det var heller inte bullrigt som på de flesta andra avdelningar på en skofabrik. "Skärarna arbetade i vit skjorta och slips." Påståenden som dessa ger en bild av det anseende som skärarna hade. Till detta bidrog den yrkeskunskap de måste besitta. "En ovanlädersskärare hade störst anseende på hela skofabriken."

Det fanns olika svårighetsgrader på tillskärningsarbetet. Till de enklare uppgifterna hörde att skära tillbehör, dvs de olika delar som skulle vara inne i skon som iläggssulor, hällappar, snörfoder m m. Dessa delar kunde på större fabriker även stansas ut. Det var ett sådant arbete, som nybörjare fick ägna sig åt. Nästa steg var att skära foder. Foderskinnen var inte lika dyrbara och man behövde där inte på samma sätt ta hänsyn till skinnens sträck.

Allra mest ansett var att "skära stort", dvs skära ut själva ovanlädret. Det fick man göra först när man hade några års erfarenhet av yrket. "Det



13. Från 1950-talet började det manuella tillskärningsarbetet ersättas av utstansning med hjälp av stansjärn och stansningsmaskiner. Standardiserade skinndetaljer, s k tillbehör, hade man dock stansat tidigare. Tillbehörsstansning på Örebro skofabrik 1968. Foto K Borg. (Örebro läns museum.)

tog tre år att bli en van skärare." Bland de allra svåraste uppgifterna hörde att skära reptilskinn. Det arbetet kunde inte ackordsättas som de övriga skäraruppgifterna utan det avlönades med timpeng.

Alla valde emellertid inte att övergå till de svårare sysslorna. Många föredrog att stanna kvar på de lite lättare arbetsmomenten, eftersom de genom en hög arbetstakt och mångårig vana kunde komma upp en bra ackordsinkomst.

Skäraryrket var inte direkt fysiskt ansträngande, även om det ibland kunde kräva en viss armstyrka, när det rörde sig om tjocka skinn. Skärarna arbetade – alltid stående – en och en vid sitt arbetsbord, försett med en s k skärarplanka, som de skar på. Han lade ut skärmodellerna på skinnet och skar ut med hjälp av en vass kniv.

Skärarna var alltid män. Skärningsavdelningarna var därför utpräglat manliga avdelningar. De enda arbetsuppgifter som kvinnor blev tilldelade på denna avdelning var att stämpla storleks-, färg- och artikelnummer i de olika utskurna ovanlädersdelarna och bunta ihop dem. Ofta satte man unga flickor på dessa arbeten, som var enklare rutinuppgifter. Det förekom emellertid också att skärarna själva gjorde färgstämplingen.

Tillskärningen har förändrats under de sista decennierna. Från 1960-talet började det manuella skärningsarbetet ersättas av utstansning med hjälp stansjärn och stansningsmaskiner, varvid arbetet kunde utföras mycket snabbare. "Om man skär 50 par skor om dagen så

14. På nåtlingsavdelningen syddes de tillskurna ovanlädersdelarna samman. Det krävdes sömnadsarbeten av olika slag men även andra arbetsmoment för olika detaljer. Arbetet var mycket personalintensivt. Nåtlingsavdelningen var en utpräglat kvinnlig arbetsplats. Oscaria i Örebro i början av 1930-talet. Foto E Sjöqvist. (Stadsarkivet, Örebro.)



stansar man 150." Utstansning med hjälp av stansmaskiner hade skett redan tidigare på skofabrikerna, men då gällde det de standardiserade tillbehören för vilka det lönade sig att framställa stansjärn.

I och med att det i slutet av 1940-talet konstruerades en ny typ av stansjärn blev det möjligt att även stansa ut även resten av ovanlädret. Men också dessa stansjärn var dyrbara att framställa och man måste därför tillverka minst 5 000 par av en modell för att det skulle löna sig. Stansjärnen och ovanlädersstansarna har sedan dess nästan helt och hållet ersatt skärarkniven, en förändring som skett successivt under 1950- och 60-talen.

Yrkeskunnandet med förmågan att bedöma skinnets egenskaper måste dock vara de samma vid stansning som vid manuell tillskärning. Kvalitén på det utförda arbetet fick inte bli sämre vid stansningen "men man kom närmare skinnet när man skar för hand". Vid stansning krävdes ingen armstyrka alls längre utan skäraren lade bara ut stansjärnet på skinnet och förde stansmaskinens arm däröver och tryckte på en knapp och så var skinnet utstansat. Stansningen var "revolutionerande nytt. Det revolutionerade hela skärningen."

Skäraryrket är inte längre ett exklusivt manligt yrke. Kvinnorna har efter hand fått ta sig an denna arbetsuppgift. På Age skofabrik i Kumla år 1983 var majoriteten av skärarna kvinnor, fem av sju.



15. Det fanns både enklare och mera kvalificerade arbetsuppgifter på en nåtlingsavdelning. Till de svårare hörde att slutgiltigt sy ihop ovanlädret samt att vara provnåtlerska. För att kunna sy ett par provskor som dessa måste en provnåtlerska behärska alla nåtlingsmoment. Denna randsydda sko av märket Engelbrekt från skofabriken Pehrson & Comp från 1928–30 visar prov på stor yrkesskicklighet. Foto U-B Jonsson. (Örebro läns museum.)

Arbetsledare för skärningen var en manlig förman. Han delade ut arbetet till de olika skärarna och han måste vara allmänt kunnig, då det gällde skinn och skinnhantering.

Nåtlingsavdelningen

De på skärningsavdelningen tillskurna ovanlädersdelarna syddes sedan samman på nåtlingsavdelningen. Kvinnorna var lika dominerande där som männen var på skärningsavdelningen. Merparten av alla kvinnor på en skofabrik arbetade på denna avdelning.

För att färdigställa skornas ovandelar – när de var färdiga gick de under benämningen nåtling – krävdes sömnadsarbeten av olika slag men även andra arbeten som rörde t ex skinnkanter, dekorationer, snörhål m m. Det fanns olika typer av nåtlingsmaskiner, var och en med sina arbetsområden, och tillika andra typer av specialmaskiner. På 1930-talet rörde det sig om ett 30-tal olika maskintyper.

Arbetet på en nåtlingsavdelning var mycket personalintensivt. Det var den största avdelningen på en skofabrik. "Nåtlingen har varit mest krävande", ansåg både företagare och de fackliga förtroendemännen. Det var många olika typer av arbetsuppgifter, som skulle utföras där.

Arbetsmomenten på nåtlingsavdelningen varierade mycket beroende på vilka typer av skor som tillverkades. En kraftig herrsko krävde andra arbetstempon och en annan arbetsgång än vad t ex en elegant dampumps gjorde. De anställda kunde därför inte sitta i följd efter varandra exakt i den ordning som arbetet löpte utan nåtlingarna fick skickas mellan arbetsplatserna beroende på vilken skotyp som var i produktion för tillfället.

Arbetet på en nåtlingsavdelning var till stora delar maskinellt men manuella arbetstempon var nödvändiga efter vissa arbetstempon. Det var olika klistringsmoment, det var klippning av kanter, det var knytning av trådar m m. Dessa s k bordsarbeten var ofta nybörjararbeten, som de unga flickorna placerades på då de kom till skofabrikerna. Det var okvalificerade arbetsuppgifter. Efter hand fick flickorna ta sig an svårare arbeten.

När det gäller nåtlingsarbetet fanns det både lättare och svårare arbetsmoment. Till de lättare, vilka man fick börja med, hörde t ex att sy foder, utföra enklare hopsyningsarbeten samt att sy vissa typer av stickningar, dvs dekorationssömmar. Man kunde få sitta ett par år med enklare arbeten. Till de svårare nåtlingsarbetena, som krävde vana nåtlerskor med lång erfarenhet, hörde bl a att slutgiltigt sy ihop ovanlädret. En skicklig ovanläderssömmerska var mycket värdefull för företaget.

Det tog tid att lära sig att bli nåtlerska. Man brukar anse att det tog tre år. Somliga hade naturlig fallenhet för det, andra var mindre lämpade för uppgiften. Att vara nåtlerska var alltså en specialiserad arbetsuppgift, även om det var skillnad på svårighetsgraden mellan olika nåtlingsarbeten.

Förutom nåtling fanns det även andra kvalificerade arbetstempon på nåtlings-avdelningarna. Det var skärfling, vikning och perforering, vilka alla utfördes innan det egentliga nåtlingsarbetet påbörjades och gällde skinnbitarnas kanter och dekorering i form av hål. Det var arbetsuppgifter, som alla krävde yrkeskunnig personal. En del ansåg att det t o m var svårare att lära sig att vika än att nåtla.



16. Det fanns andra ansvarsfulla arbeten på nåtlingsavdelningen som skärfling, vikning och perforering, vilka rörde ovanlädrets kanter och dess dekor. Det fanns också många enklare s k bordsarbeten som t ex att knyta trådar, klippa kanter och klistra. En del av nåtlingsavdelningen på skofabriken Kronan i Örebro 1940–41. Foto E Sjöqvist. (Örebro läns museum.)

Den allra mest ansedda arbetsuppgiften på nåtlingsavdelningen var provnåtlingen. Det var det nåtlingsarbete, som utfördes på de provskor, som utarbetades inför varje säsong och varje ny kollektion. En provnåtlerska fick i stort sett sy alla de på provskorna förekommande sömmarna och det skulle dessutom vara ett synnerligen välgjort arbete. Hon skulle kunna sy alla moment och dessutom måste hon sy perfekt. För att bli provnåtlerska krävdes skicklighet och stor yrkesvana och det var bara rutinerade nåtlerskor, som fick denna uppgift. På en medelstor fabrik fanns det bara en provnåtlerska.

En kvinna på nåtlingsavdelningen kunde alltså börja med ett enklare arbete och sedan arbeta sig uppåt, allt efter svårighetsgrad. Ofta specialiserade hon sig på en viss typ av arbete men på mindre fabriker fick hon ofta utföra flera olika arbetsmoment. Men en kvinna på nåtlingsavdelningen kunde, liksom en man på skärningsavdelningen, hålla fast vid ett mindre kvalificerat arbete, eftersom hon då fick upp ett högt arbetstempo och därmed ett bra ackord och en bra lön.

Hur många som utförde samma arbetsmoment berodde naturligtvis på fabrikens storlek men även på hur arbetskrävande respektive moment var. På en medelstor fabrik klarade man sig t ex med en skärflerska och en vikerska medan andra arbetstempon som t ex sticknings- och bordsarbeten krävde flera utövare. Vissa modeller krävde också mer av



17. Som arbetsledare för en nåtlingsavdelning fungerade ofta en övernåtlerska. På stora fabriker kunde hon ha en manlig förman över sig. Övernåtlerskan svarade för det dagliga arbetet, hon skulle visa hur arbetet skulle utföras och hon skulle lära upp nyanställda. Den stående kvinnan i mörk rock är övernåtlerskan på Svenska skoindustri AB i Örebro. Foto E Sjöqvist. (Stadsarkivet, Örebro.)

vissa arbetsmoment och andra mindre. Här liksom på de övriga avdelningarna var det fråga om tempoarbete, som skulle utföras snabbt. De flesta arbetsuppgifterna var ackordsavlönade.

Under de tre–fyra första decennierna av det här seklet satt nåtlerskorna bredvid varandra längs långa bord, som framtill var försedda med en ränna, där nåtlingarna vilade under arbetets gång. Maskinerna drevs från en central motor med hjälp av en axelledning och drivremmar, vilka fanns under nåtlingsborden. Detta system ersattes under 1940–50-talen av nåtlingsmaskiner med individuella motorer, vilket möjliggjorde att kvinnorna kunde sitta en och en. Oftast satt de i rader efter varandra som i en skolsal.

Nåtlingarna transporterades i små lådor av hårdpapp mellan de olika nåtlingsmaskinerna. Successivt från 1930-talet började transportband införas, varmed man på ett snabbare sätt kunde förflytta dessa lådor. Det fanns olika typer av bandsystem, men alla fabriker införde dem inte.

Nåtlingsavdelningen var en utpräglat kvinnlig avdelning. Men det förekom faktiskt även manliga nåtlare. I skoindustrins barndom var det inte ovanligt med män som var sysselsatta med s k grovnåtling av framför allt stövlar, både som hemarbete och i fabriksmiljö. Att männen utförde detta nåtlingsarbete berodde på att det var så tungt.

Men även senare förekom manliga nåtlare, t ex under andra världskriget för nåtling av militärkängor. Även efter kriget hade t ex Oscaria några manliga nåtlare, främst för grovnåtling. Dessa män hörde dock till undantagen på denna avdelning.

Ett intressant förhållande är arbetsledningen på denna avdelning, som var så dominerad av kvinnor. Som arbetsledare för en nåtlingsavdelning fungerade ofta en övernåtlerska. Detta var titeln och man benämnde henne aldrig förman. I vissa fall kunde hon ha en manlig förman över sig. Så var förhållandet på de större fabrikerna. Då var det den manlige förmannen, som hade det övergripande ansvaret, medan övernåtlerskan svarade för det dagliga arbetet. Hon skulle dela ut arbetet, hon skulle kunna visa hur arbetet skulle utföras och hon skulle lära upp nyanställda. En manlig förman klarade sig i regel inte utan en övernåtlerska, eftersom han inte behärskade det praktiska arbetet.

En övernåtlerskas tjänsteställning har skiftat mellan olika fabriker. Ibland hade hon en förmans ställning och var därmed tjänsteman. Ibland, när hon hade en förman över sig, kunde hon ha en mellanställning och kanske vara veckoavlönad. Det har förekommit olika varianter. Det sistnämnda förefaller ha varit vanligast.

Arbetet på nåtlingsavdelningarna förändrades inte så mycket genom åren. Maskinerna blev lite effektivare och utförde fler arbetsmoment men nåtlingsarbetet bedrevs länge på samma sätt. Den största förändringen under de sista åren är att datoriserade nåtlingsmaskiner nu används för vissa typer av sömmar, t ex prydnadssömmar.

Hemnåtling

När man ska undersöka kvinnornas roll inom skoindustrin får man inte glömma att en del kvinnor utförde sitt nåtlingsarbete i hemmen som hemarbete, s k hemnåtling. De flesta av mina informanter har berättat om bekanta, grannar, systrar, svägerskor, mödrar, svärmödrar m fl, som längre eller kortare tider sysslat med hemnåtling. I den officiella statistiken lyser de i stor utsträckning med sin frånvaro, troligen beroende på att mindre företag inte redovisas i denna statistik och det länge var denna kategori av företag, som främst använde sig av hemnåtlerskor.

Nåtlingen var en arbetsprocess, som lätt kunde brytas ut från fabriksproduktionen och bedrivas utanför skofabrikens väggar. Nåtlingsmaskinerna var inte större än att man kunde ha dem hemma. De mindre tillverkarna med små verkstadsutrymmen hade inte plats för nåtlerskor i sina lokaler utan var beroende av att nåtlingen utfördes på annat håll.

De som ägnade sig åt hemnåtling var i regel gifta kvinnor. När en kvinna gifte sig och fick barn var det svårt för henne att kombinera detta med yrkesarbete. Det föll sig därför ganska naturligt för kvinnorna att ta sig an hemnåtlingsarbete, när de ville fortsätta sitt yrkesarbete. Det var ett arbete, som gick att förena med de nödvändiga sysslorna i hemmet och med tillsynen av barnen.

Hemnåtlerskorna tjänade också som reservarbetskraft vid de ständigt återkommande produktionstopparna och – vågdalarna vid säsongsväxlingarna. När det inför en ny säsong blev bråttom att få fram

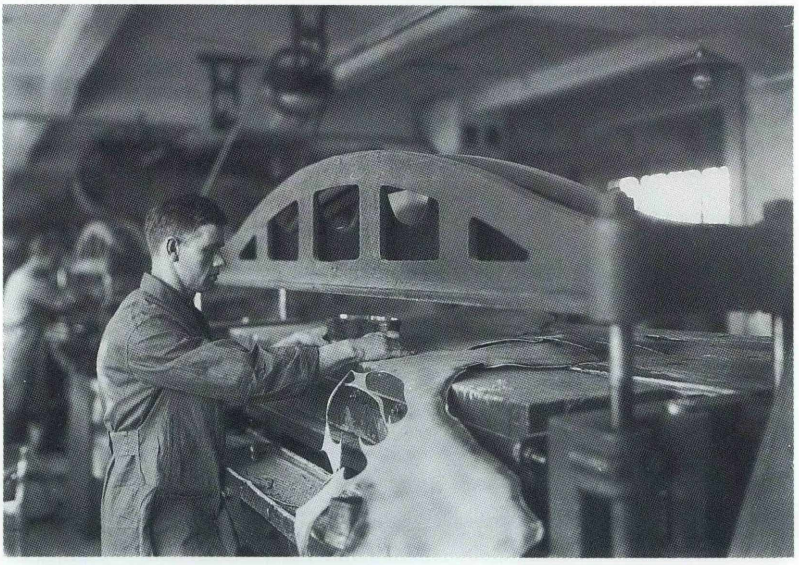
skor var det behändigt för fabrikerna att tillfälligtvis förstärka nåtlingskapaciteten genom att ta till hemnåtling. Kvinnan fick därmed ett tillfälle att förbättra familjens inkomster. Detta förhållande gällde särskilt fram till andra världskriget.

När efterfrågan på skor steg i slutet av 1940-talet och början av 1950-talet blev det svårt för företagen att få tag på nåtlerskor, och det gällde inte bara de mindre företagen utan även de stora. De blev då hänvisade till att använda sig av hemnåtlerskor för att få sitt nåtlingsarbete utfört, även om de egentligen inte ville det, eftersom det innebar merarbete för fabrikanterna. Hemnåtling blev då ett nödvändigt ont för fabrikerna.

Hemnåtlingen skedde alltså inte enbart på fabrikanternas villkor. Tidvis var det kvinnorna som hade övertaget. Det var ett system, som ibland gynnade den ena parten och ibland den andra.

Stansavdelning

I stansavdelningen utstansades och färdigställdes alla sulor och bindsulor men även tå- och bakkappor – vilka förstärkte tå och bakpartiet på skorna – samt klackar och liknande. Stansavdelningen var den tyngsta avdelningen på en skofabrik. Det var tungt i den bemärkelsen att materialet, de tunga hudarna, var tunga att hantera liksom stansjärnen, som man stansade ut sulorna med. Dessutom var det väldigt



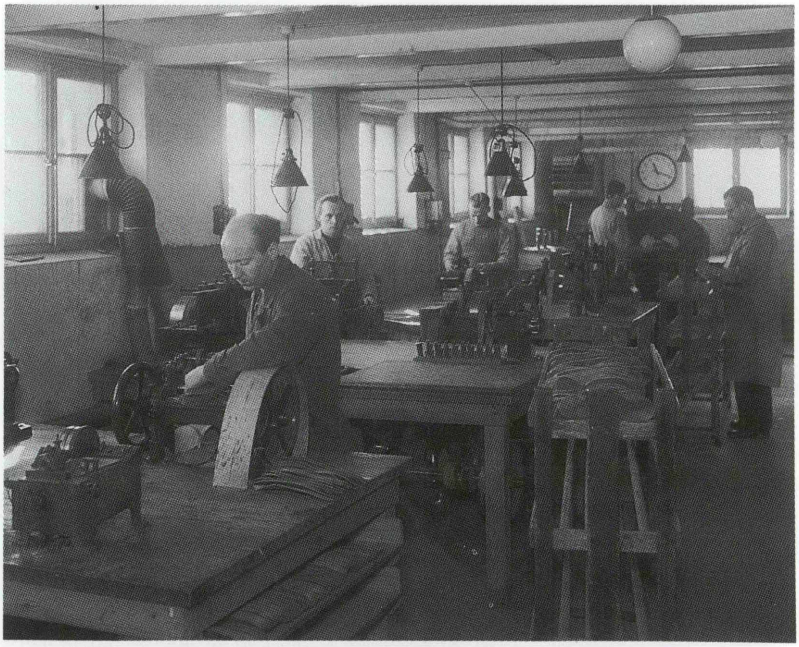
18. I stansavdelningen utstansades allt sulmaterial till skorna. Att stansa ut sulläder var det tyngsta arbetet på en skofabrik och dessutom det mest olycksdrabbade. Suljärnen var tunga att hantera liksom suljärnen. En stansare måste känna till lädrets egenskaper och veta var på läderhalvan han skulle stansa ut olika sulor. Foto E Sjöqvist (Stadsarkivet, Örebro).

dammigt och ljudnivån var hög. Stansavdelningarna hörde till de minsta på skofabrikerna.

Inom handskomakeriet skars sulorna ur bottenlädret på samma sätt som ovanlädret skars ur ovanlädersskinnen. Till skillnad från tillskärningen av ovanläder mekaniserades tidigt tillskärningen av sulmaterialet. Det var ensartat på ett helt annat sätt än ovanlädersmaterialet, där det fanns en mängd olika modeller, storlekar och modestilar att ta hänsyn till. Fastän stansjärnen var dyrbara att tillverka lönade det sig ändå, eftersom sulorna var så standardiserade i utseende och storlekar.

När stansningsarbetet var utfört vidtog flera andra arbetsuppgifter för att färdigställa dessa sulor, klackar, kappor m m. Framför allt var det mycket arbete med bindsulorna till randsydda skor. Det behövdes tolv olika arbetsmoment vid nio olika maskiner bara för att göra dem färdiga. Arbetet på denna avdelning var huvudsakligen mekaniserat men vissa arbetstempon utfördes för hand.

Det mest kvalificerade arbetet på denna avdelning var själva stansningen. Av en stansare krävdes liknande egenskaper som av en tillskärare men han hade inte skinnets sträck att ta hänsyn till. Även han måste känna till lädrets egenskaper och veta var på läderhalvorna han



19. På en stansavdelning utfördes många olika arbetsmoment för att färdigställa sulor, bindsulor, klackar, förstärkningsmaterial som tå- och bakkappor m m. En del av stansavdelningen hos en mindre skotillverkare, S A Wennerlunds skofabrik i Örebro. Foto E Sjöqvist. (Stadsarkivet, Örebro.)

skulle stansa ut olika typer av sulor. Stansningsarbetet var ansvarsfullt, eftersom det var viktigt att sulmaterialet var av rätt kvalitet i den efterföljande produktionen. Att arbeta som stansare hade dock inte särskilt högt anseende. De övriga arbetsuppgifterna på denna avdelning var i regel mindre kvalificerade.

En nybörjare fick aldrig börja stansa sulor direkt utan han fick successivt förkovra sig i yrket genom att ägna sig åt några av de övriga på avdelningen förekommande arbetsuppgifterna, t ex den enklare utstansningen av klackar och liknande mindre material.

Stansavdelningen var den mest olycksdrabbade avdelningen på en skofabrik. Det var inte ovanligt att en stansare stansade av sig ett finger. När stansaren höll i stansjärnet var det lätt hänt att ett finger kom under järnet. "Fingrarna låg kvar på stanskubben." En orsak var att maskinerna inte alltid fungerade tillfredsställande utan de gjorde oväntade dubbelslag. Bidragande orsak var också ackordshetsen, som gjorde att uppmärksamheten avtrubbades.

Stansningen var en utpräglat manlig arbetsplats. Det förekom emellertid att kvinnor placerades på enklare klistringsarbeten på denna avdelning.

Från 1950-talet blev det vanligare att sullädret började ersättas av olika konstmaterial. Fabrikerna började också köpa in halvfabrikat av olika slag, sådant som de själva tidigare tillverkat, t ex klackar, tå- och bakkappor. Genom att klistringsmetoden ersatte randsyningen försvann allt arbete med bindsulorna. Detta ledde till att skoindustrins stansavdelningar fick allt mindre arbetsuppgifter. De skofabriker som ännu finns kvar har inte längre några stansavdelningar utan det material, som behövs för skornas undersida, köpes i regel färdigt från olika underleverantörer. "Skofabriker idag är bara sammansättningsfabriker" som en av de äldre i branschen uttryckte det.

Pinnings- och bottningsavdelning/ maskinsal

Nästa avdelning i tillverkningsprocessen var pinnings- och bottningsavdelningen, eller maskinsalen som man också sade. Som jag tidigare påpekat var gränserna mellan avdelningarna lite flytande och benämningarna skiftade mellan fabrikerna.

Vid pinningen formades skorna över lästen och vid bottningen förenades ovanlädret med sulorna till en sko. Därefter formades och putsades sulkanterna och klackarna.

Dessa olika arbeten skedde med hjälp av en rad specialmaskiner, sammanlagt ett 50-tal. Vid var och en av dem utfördes ett begränsat arbetstempo. Mellan flera av momenten fanns även på denna avdelning arbeten av mindre kvalificerad art, som utfördes helt för hand.

Ett 15-tal av maskinmomenten var kvalificerade och krävde kompetent och yrkeskunnig personal. Här fanns flera specialarbetare. Jag kan nämna några av dem: översträckare, tå- sid- och bakompinnare,



20. På pinnings- och bottningsavdelningen formades ovanlädret först över en läst och förenades sedan med sulorna till en sko. Därefter formades och putsades sulkanterna och klackarna. Arbetet utfördes med hjälp av en rad specialmaskiner. Skorna förflyttades från person till person på de rullbara skohyllor, som är så karakteristiska för skoindustrin. Maskinerna drevs med remdrift. Maskinsalen på Oscaria i Örebro i slutet av 1930-talet. Foto E Sjöqvist. (Stadsarkivet, Örebro.)



21. Arbetsuppgifterna i maskinsalen var utpräglade tempoarbeten, som skulle göras snabbt. Flera av dem utfördes av specialarbetare. Till de svårare uppgifterna hörde avlappningen, där yttersulan syddes fast vid den s k randen i randsydda skor. Andra specialiserade arbetsuppgifter var sträckning, pinning, bindsyning, snitt-fräsning, klackfräsning m fl. Skofabriken Kronan i Örebro vid början av 1940-talet. Foto E Sjöqvist. (Örebro läns museum.)

bindsyare, tillställare, avlappare, snittfräsare och klackfräsare. "Om specialjobbarna var sjuka stod nästan fabriken still." Vissa av dessa arbeten omnämnes av skoarbetarna med särskild respekt, antingen för att de var svåra att utföra eller för att de var förenade med vissa yrkesskador och olycksrisker. Till de förstnämnda hörde avlappning och snittfräsning och till de sistnämnda bankning och klackfräsning.

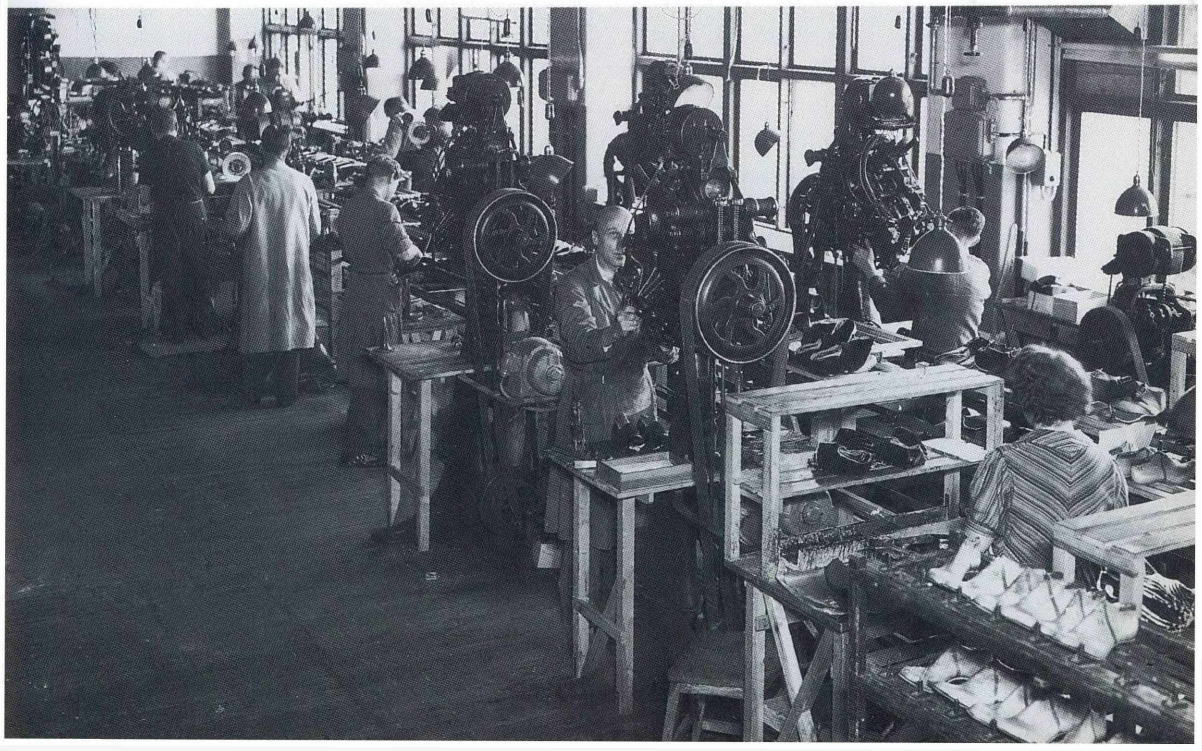
På en normalstor fabrik räckte det ofta med en maskin av varje typ till respektive bottningssystem. Varje maskin betjänades av en person. Vissa enklare arbetsuppgifter kunde vara sammanförda till en enhet som en person ansvarade för. På en stor fabrik som Oscaria behövdes det givetvis flera maskiner av samma typ.

Genom dessa specialarbetares händer passerade samtliga skor, som en fabrik producerade. Här löpte skorna från den ena maskinen till den andra, från person till person. Arbetet på de övriga avdelningarna hade inte samma uppläggning. Där kunde arbetsuppgifterna i större utsträckning löpa parallellt med varandra. I maskinsalen bestämde i viss utsträckning den första personen i arbetskedjan arbetstakten för de efterföljande. Om förste man i kedjan gjorde 200 par i stället för 250 betydde det mycket för dem som stod efter, inte minst lönemässigt. Det var därför en viss press för dem att kunna hålla jämn arbetstakt med sina omgivande kamrater.

Arbetena på denna avdelning var utpräglade tempoarbeten. Alla momenten utfördes mycket snabbt, på 20–30 sekunder. De flesta sysslorna var ackordsavlönade. Det var nödvändigt att ha hög arbetstakt, både för att produktionen skulle löpa och för att man skulle tjäna ihop till en hyfsad lön.

En del av maskinerna var så konstruerade att man fick arbeta med armarna uppåtriktade med händerna i bröst- eller halshöjd. Många moment utfördes på fri hand, dvs det gällde att hålla den lästfyllda skon fritt i luften utan stöd medan maskinen utförde den aktuella arbetsuppgiften. "Det var ett tungt jobb, tungt att hålla i skon, tungt att hålla emot när maskinen arbetade." Det gällde för skoarbetaren att hela tiden med skon följa maskinens rörelser. En sko med läst i kunde väga ca 1 kg.

22. Arbetet i maskinsalen var utpräglat manligt. Det var tunga arbetsuppgifter och ibland besvärliga arbetsställningar. Kvinnorna tilldelades enkla rutinuppgifter som olika klistrings- och färgningsarbeten. Längst ner till höger på fotot syns en av kvinnorna på denna avdelning. Pehrson & Comp i Örebro 1945. Foto E Sjöqvist. (Stadsarkivet, Örebro.)



Hanterade man 700–800 par skor om dagen blev det 1,4–1,6 ton, som en skoarbetare lyfte och handskades med dagligen.

Det var alltså ett ganska tungt arbete i maskinsalen. De flesta utförde sina arbetsuppgifter stående. Maskinerna sköttes med fotreglage, vilket innebar att de i det närmaste stod på ett ben hela dagarna. Det var mycket bullrigt och vid vissa arbetsmoment dessutom dammigt. Olika lösningsmedel och klister – s k skocement – användes inom vissa delar av processen. Jämfört med nåtlings- och skärningsavdelningarna var detta en avsevärt mycket bullrigare arbetsplats. Det var buller från de olika maskinerna. Särskilt omnämnes bankmaskinen och snittfräsen som de värsta bulleralstrarna.

De olika småarbetena mellan maskintempona var enklare och kunde utföras av personer, som inte hade samma kompetens, personer som tillfälligtvis var tillgängliga för uppgiften eller som var anställda för dessa arbeten.

På en normalstor skofabrik stod maskinerna i rad efter varandra längs fönstren. Skorna flyttades från maskin till maskin med hjälp av rullbara skohyllor, vilka rymde 24 par. Dessa skohyllor är mycket karakteristiska för skoindustrin. Från 1930-talet började efter hand olika bandsystem att installeras. Det var dock inte frågan om självgående "löpande band" utan de fungerade enbart som transportsystem från maskin till maskin. Senare i tillverkningsprocessen överflyttades skorna åter till skohyllor. Mindre tillverkare installerade aldrig något bandsystem.

Alla maskiner drevs från början från en central motor och kraften överfördes till de olika maskinerna med hjälp av axelledningar och remmar. Dessa försvann successivt från 1930- och 40-talen och ersattes av individuella motorer på varje maskin. Det var en stor lättnad för därmed försvann såväl mycket buller och damm som en ständig olycksrisk. "Det bästa som hände på min tid inom skoindustrin var när dom tog bort axelledningarna."

Maskinsalen var i stor utsträckning en utpräglat manlig avdelning. Vissa arbetsuppgifter tilldelades emellertid kvinnor eller flickor. Det var olika klistrings- och färgningsuppgifter. Flickor, som höll på med dylikt klistringsarbete, kallades lite nedsättande för "klisterpigor". Det var alltså enklare uppgifter av mera okvalificerad art, som de fåtaliga kvinnorna erhöll på denna avdelning. Dessa sysslor fungerade således inte som introduktion till svårare arbetsmoment.

De okvalificerade arbetsuppgifter, som de unga pojkarna fick när de började på denna avdelning, hade däremot denna introducerande karaktär. De fick börja med enkla arbeten och sedan efter hand förkovra sig så att de sedan kunde ta sig an de svårare tempona och specialistarbetena.

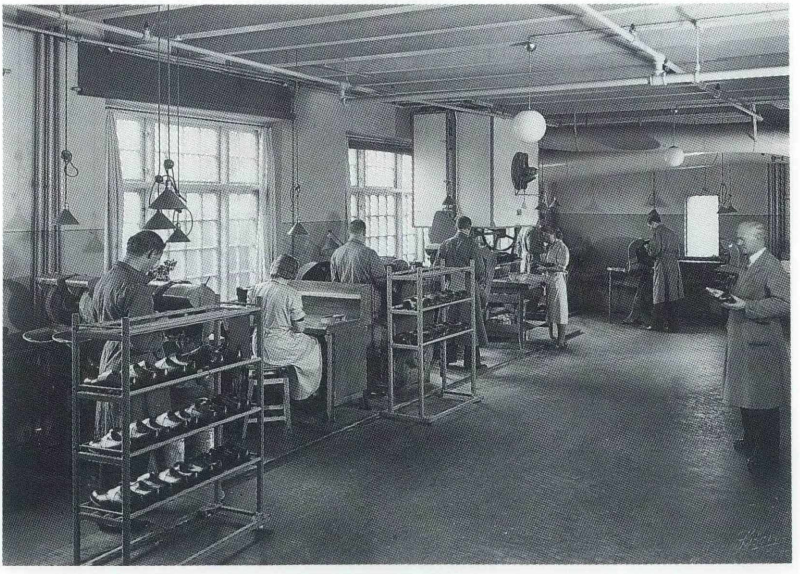
Ansvarig för verksamheten i maskinsalen var en förman. På större fabriker, där pinnings- och bottningsuppgifterna var uppdelade på ett par olika avdelningar, var givetvis en förman placerad på varje avdelning.

Från 1950-talet, då klistringsmetoden i allt större utsträckning började ersätta framför allt randsyningen, förenklades arbetet i maskinsalen. Samma följdverkan hade konstmaterialen, vilka krävde betydligt mycket mindre arbete än lädret. Detta ledde till att många arbetsmoment i maskinsalen antingen helt och hållet försvann eller avsevärt förenklades. Det innebar stora tidsvinster jämfört med den så arbetskrävande randsyningen. Nya maskinkonstruktioner har ytterligare underlättat arbetet. Den pinning och bottning, som idag bedrives på skofabrikerna, har inte många likheter med den som företogs på randsydda skor.

Puts- och packavdelning

Så kommer vi till den sista tillverkningsavdelningen på en skofabrik, puts- och packavdelningen. Som påpekats tidigare var gränserna även här flytande mellan avdelningarna, liksom benämningarna.

I en puts- och packavdelning genomgick skorna den slutliga putsen innan de var klara för leverans. Det var olika rengörings-, reparations- och poleringsåtgärder. Slutligen stämplades och packades skorna. Det var en av de mindre avdelningarna på en skofabrik.



23. I puts- och packavdelningen genomgick skorna den slutliga putsen innan de var klara för leverans. Här arbetade både män och kvinnor. Här fanns inte utpräglade mans- och kvinnosysslor på samma sätt som på de övriga avdelningarna. Skofabriken Kronan i Örebro 1942. Foto E Sjöqvist. (Örebro läns museum.)

Vissa av momenten på putsavdelningen var mekaniserade, t ex rengöringen av skorna, åtminstone på de stora fabrikerna. En hel del arbeten på denna avdelning utfördes emellertid för hand. Andelen okvalificerade arbetsuppgifter var större på denna avdelning än på de tidigare beskrivna avdelningarna, möjligen med undantag för stansavdelningen. Till de arbetsmoment, som krävde mera erfaren personal, hörde blockning och bränning, då blåsor och rynkor slätades ut, samt ovanlädersreparation, då olika skador som uppkommit på skinnet under arbetets gång skulle åtgärdas. "En bra ovanlädersreparatör räddade mycket pengar åt företaget." Det var ett arbete, som krävde en person med handlag och flerårig vana.

Till skillnad från de övriga avdelningarna på en skofabrik var inte puts- och packavdelningarna lika renodlat enkönade. Här arbetade både män och kvinnor, med en viss övervikt för kvinnorna. Det var inte utpräglade mans- och kvinnosysslor på samma sätt som på de övriga avdelningarna. På vissa fabriker kunde några av arbetena utföras av män medan de på andra ombesörjdes av kvinnor. Men det var samma tendens här som på de mansdominerade avdelningarna. Kvinnorna hade i större utsträckning de mera okvalificerade och rutinbetonade arbetena medan männen skötte de kvalificerade. Likaså var förmannen här alltid en man.

Genom nya material har även arbetet på putsavdelningen förenklats. De sämre skinn, som nu ofta kommer till användning, kan dock leda till mera efterarbete.

Lager

En skofabrik hade olika lager, dels råvarulager, dels lager för färdiga skor.

Skinnlagret var knutet till skärningsavdelningen och sköttes av personer som hade med skinnhanteringen att göra. Bottenläderslagret var ofta placerat i källaren, eftersom det bestod av tungt och skrymmande material. Materiellagret inrymde alla de olika artiklar, som behövdes vid nåtling och bottning. Dessa olika råvarulager administrerades av någon tjänsteman på kontoret men det praktiska arbetet utfördes av underställd lagerpersonal.

Lagret för färdiga skor på en skofabrik hade olika omfattning beroende på företagets konstruktion. Firmor, som sålde hela sin produktion till grossister, hade givetvis ett begränsat lager medan de skofabriker, som hade egen försäljningsorganisation, hade en betydligt mera omfattande lagerhantering.

Chef för lagret på en skofabrik var lagerchefen och hans inflytande var stort inom hans ansvarsområde. Det gällde för honom att ha kontroll över lagret, att se till att skorna levererades i rätt tid till kunderna, att ombesörja efterbeställningar m m. Under sig hade han lagerarbetare, som skötte det praktiska arbetet med insortering på

hyllor, nedpackning i lårar, ivägsändning m m. Lagerchefen var tjänsteman. Lagerarbetarna räknades ofta som arbetare – med fast veckolön – men det kunde också förekomma att de hörde hemma bland tjänstemännen. Lagerarbetet sköttes av män, eftersom det var förknippat med lyft av olika slag.

Kvinnligt industriarbete

Andelen kvinnor inom den svenska skoindustrin har varit relativt hög. Fram till andra världskriget utgjorde kvinnorna 35–40% av antalet anställda inom skoindustrin. Därefter har kvinnornas andel ytterligare ökat så att de år 1970 utgjorde hälften av medlemmarna i Sko- och läderindustriarbetarförbundet.

Jämfört med industrin som helhet är detta en hög siffra. Generellt har endast omkring 20% av industriarbetarkåren utgjorts av kvinnor, en siffra som varit tämligen konstant sedan landet industrialiserades på 1870-talet. Inom industrin har kvinnorna främst funnits på textil- och beklädnadsfabrikerna, där de utgjort en majoritet. Andra branscher med hög andel kvinnor var – och är fortfarande – livsmedelsindustrin, läder- hår och gummivaruindustrin – dit skoindustrin räknades – samt kemisk-teknisk industri. I genomsnitt utgjorde kvinnorna här 30% av de anställda.



24. Andelen kvinnor inom den svenska skoindustrin har varit relativt hög, 35–40%. Skofabriken Kronan i Örebro 1940. Foto E Sjöqvist. (Örebro läns museum.)

Majoriteten av de yrkesarbetande kvinnorna har dock inte funnits inom industrin över huvud taget utan de har främst arbetat med serviceyrken av olika slag samt inom den offentliga sektorn, närmare bestämt 75–80% av kvinnorna under perioden 1915–1950.

Industrialiseringen innebar för kvinnorna att de fick nya typer av arbeten inom "manliga" yrken, men ganska snart utbildades nya mönster, där männen fick vissa uppgifter och kvinnorna andra. Mekaniseringen och uppdelningen av arbetsprocessen ledde ofta till att de tekniskt mest avancerade arbetsuppgifterna togs om hand av männen medan kvinnorna däremot oftast tilldelades de lågt kvalificerade, rutinbetonade, monotona och dåligt betalda sysslorna, vilka inte krävde några tekniska kunskaper.

Hur var förhållandet inom skoindustrin?

"De billiga kvinnorna"

Då det gäller manliga respektive kvinnliga arbetsuppgifter på en skofabrik finns det en underliggande betydelsefull faktor, nämligen lönefrågan.

Först några ord om lönesystemet som sådant inom skoindustrin! Under den tidsperiod, som denna uppsats främst behandlar, alltså 1920–50-talen, utfördes de flesta arbetsuppgifterna som ackordsarbeten. Vissa arbeten avlönades av olika skäl på timma, men både fabrikanter och anställda strävade efter en så hög ackordsvolym som möjligt.

Lönesystemet var inte konstruerat så att de mera specialiserade arbetsuppgifter-na var bättre betalda. Det var den individuella prestationsförmågan, som var helt avgörande. Hög arbetstakt i kombination



25. Kvinnorna inom skoindustrin fick främst syssla med nåtlingsarbete. Det förekom dock manliga nåtlare för grövre skor som här på Ströms skofabrik i Kumla på 1940-talet. (Skoindustrimuseet, Kumla.)

med ett bra ackord var den bästa förutsättningen för en bra inkomst. Därför kunde arbetare med enkla, rutinmässiga arbetsuppgifter komma upp i betydligt högre lön än en person med ett mera kvalificerat arbete. Man kan därför inte säga att någon yrkesgrupp eller kategori tjänat mest inom skoindustrin, med ett undantag, männen i förhållande till kvinnorna!

Kvinnolönerna låg generellt under männens, inte bara inom skoindustrin utan inom alla sektorer av arbetslivet. Då industrialiseringen inleddes på 1870-talet var kvinnornas löner inom industrin knappt hälften av männens. Omkring 1920 hade de stigit till 60% och omkring 1950 till 70%. Att männens löner var högre förklarades med att männen betraktades som familjeförsörjare medan kvinnolönerna närmast var ett komplement till männens inkomster. Under början av 1960-talet avskaffades emellertid de speciella lönetariffer för kvinnor, som gällt inom LO:s och SAF:s avtalsområden, varefter kvinnornas löner höjdes successivt. Lönerna inom skoindustrin följde det allmänna mönstret.

Att använda sig av kvinnor i stället för män vid tillverkningsprocessen blev alltså billigare för företagen. Att kvinnornas löner under skoindustrins storhetstid endast utgjorde 2/3 av männens hade naturligtvis betydelse för fördelningen av arbetsuppgifterna mellan män och kvinnor.

Kvinnliga/manliga arbetsuppgifter

Som framgått av beskrivningen ovan var det en tydlig arbetsfördelning mellan män och kvinnor på en skofabrik.

Kvinnorna dominerade helt nåtlingsavdelningen. Dessutom förekom de i ganska stor utsträckning på puts- och packavdelningen. På de övriga avdelningarna hade kvinnorna endast begränsade arbetsuppgifter. Kvinnorna återfanns också på kontoret, men det berör jag inte här.

Männen i sin tur dominerade nästan helt flera avdelningar; modellavdelningen, skärningsavdelningen, stansavdelningen samt pinnings- och bottningsavdelningen. Männen var dock, som framgått ovan, inte helt ensamma här utan enstaka kvinnor förekom också på dessa avdelningar. Männen arbetade också på puts- och packavdelningen. Männen skötte även lagerarbetet men inte heller detta berör jag.

Nedanstående tabell visar fördelningen av män och kvinnor på olika avdelningar år 1938. Tabellen är dock inte helt representativ, eftersom andelen kvinnor är så hög som 50%. Förmodligen baseras uppgifterna främst på de större skofabrikerna, där specialiseringen drivits längst och fler kvinnor var anställda. Därför är antalet kvinnor på de av män dominerade avdelningarna ovanligt stort, men uppställningen ger ändå

en fingervisning om var på fabrikernas produktionsavdelningar männen respektive kvinnorna hade sina arbetsplatser.

Avdelning	Män %	Kvinnor %	Summa %
Modellering och skärning	10,0	1,0	11,0
Nåttling	0,5	36,0	36,5
Stansning	5,5	1,0	6,5
Vändavdelning	1,5	1,5	
Pinning och ago	10,0	1,5	11,5
Maskinsal	19,0	3,5	22,5
Putsning	2,5	4,0	6,5
Övriga avdelningar	1,5	2,5	4,0
Summa	50,5	49,5	100,0

Flinka nåtlerskor

Varför fick just kvinnorna arbeta med nåtlingsarbete? Inom handskomakeriet hade nåtlingsarbetet varit en manlig syssla. Det kunde vara både tungt och besvärligt att hopfoga det olika skinndelarna med olika typer av sömmar. Särskilt arbetsamma var stövlar med deras grova skinn.

Men i och med att nåtlingsmaskiner konstruerades började kvinnor få ägna sig åt detta arbete. Redan inom partiskomakeriet förekom att kvinnorna fick nåtla på maskin men det var först när det uppstått särskilda nåtlingsfabriker och senare skofabriker, som kvinnorna i större utsträckning kom att ägna sig åt detta arbete.

Men en uteslutande kvinnlig syssla blev inte nåtlingsarbetet omedelbart. I skoindustrins barndom var det inte alls ovanligt att män utförde den s k grovnåtlingen på nåtlingsmaskiner, eftersom man ansåg den vara för tung för kvinnorna. Grova arbetsstövlar var då en vanlig fotbeklädnad. I takt med att de blev omoderna blev männen mindre behövliga för denna uppgift. Manliga nåtlare förekom dock ända in på 1940- och 50-talen för främst grövre skodon.

Att det maskinella nåtlingsarbetet lades på kvinnorna beror givetvis på den nära kopplingen till kvinnornas textila sömnadsarbete. En nåtlingsmaskin och en symaskin är ganska snarlika, skillnaden består i materialet, skinn respektive tyg. Sömnadsarbetet i hemmen låg alltid på kvinnorna och symaskinen blev kvinnornas speciella arbetsredskap, både vid hemsömnaden och i den industrialiserade konfektionsindustrin. Då den professionella tillverkningen av kläder övergick från hantverk till industri övertogs de manliga skräddarnas manuella arbetsuppgifter av de kvinnliga industriarbeterskornas symaskiner.

Nåtlingsarbete är generellt inte något tungt arbete. Det krävs gott handlag och bra finmotorik, egenskaper som kvinnor anses besitta och som utnyttjas än idag i den moderna industrin. Inom skoindustrin var den gängse uppfattningen bland de manliga skoindustriarbetarna att "kvinnan har ett medfött anlag för sömnad".

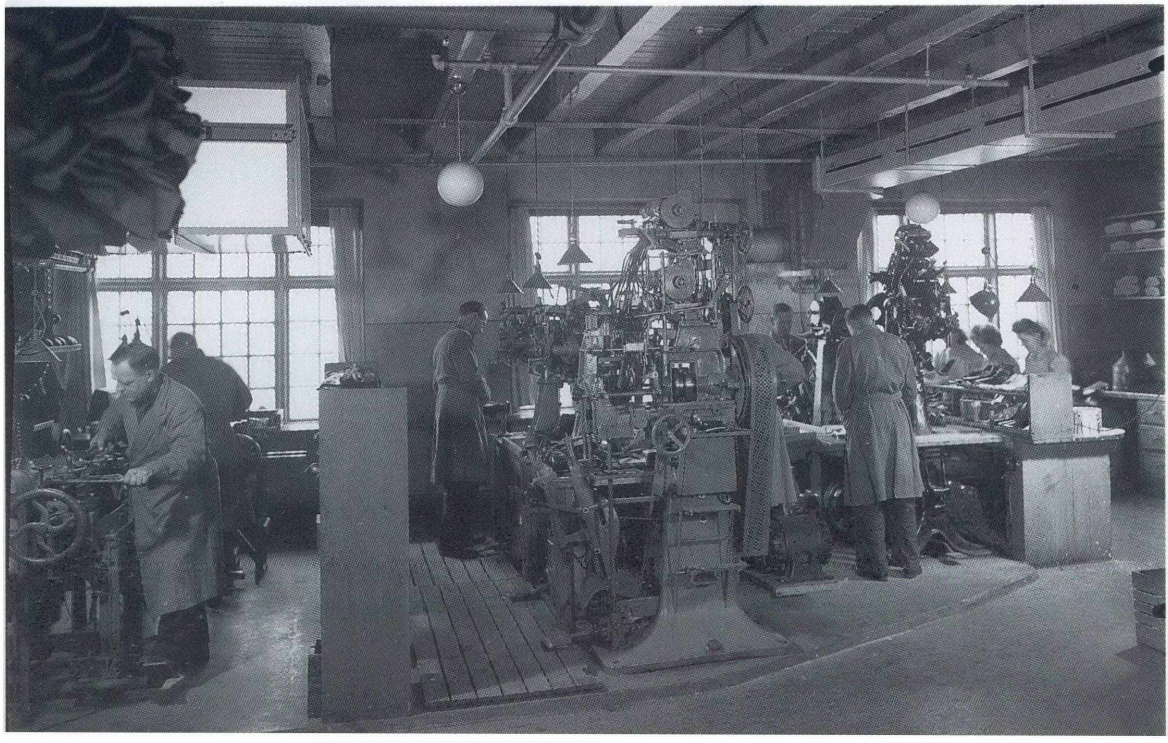
Som framgått av beskrivningen av arbetet på en skofabrik var flera av arbetsuppgifterna på nåtlingsavdelningarna kvalificerade och krävde yrkesvan personal. Att det fanns tillräckligt med nåtlerskor och att arbetet på nåtlingsavdelningarna flöt bra var synnerligen viktigt för skofabrikanterna.

Övriga kvinnliga arbetsuppgifter

Det var inte bara det direkta sömnadsarbetet, dvs nåtlingsarbetet, som kvinnorna utförde på skofabrikerna. Kvinnorna skötte även övriga arbetsuppgifter på denna avdelning, dvs allt arbete för att färdigställa ovanlädret. Det var såväl mera specialiserade uppgifter som t ex skärfling och vikning som de många olika mer eller mindre rutinmässiga och oftast mindre kvalificerade småuppgifter, som också skulle utföras på nåtlingarna.

Kvinnorna förekom också på övriga avdelningar, men i mycket begränsad omfattning. Gemensamt för de göromål, som kvinnorna hade på dessa avdelningar, var att de var mindre kvalificerade. Det var uppgifter som hade med t ex sortering, klistring, rengöring, putsning

26. På pinnings-, bottnings- samt stansavdelningarna hade männen hand om alla de specialiserade maskintempona. Enklare maskintempon fungerade som upplärningsarbeten för de unga pojkarna. Kvinnor tilldelades de enklare, oftast manuella uppgifterna. På pinningsavdelningen på skofabriken Kronan i Örebro 1940 -41 – sysslar kvinnorna längst t h med klistringsarbeten. Foto E Sjöqvist. (Örebro läns museum.)



och uppordning att göra. På skärningsavdelningen fick kvinnorna stämpla och sortera, på stansavdelningen kunde de få hålla på med klistringsarbeten, på pinnings- och bottningsavdelningarna var det främst klistrings- och färgningsuppgifter samt i puts- och packavdelningen arbetsmoment av rengörande, putsande och ordnande art. Så gott som samtliga var manuellt utförda tempoarbeten. Det var billigare för företagen att placera kvinnor på dessa arbetsuppgifter än män!

Styva spinnare

Vilka arbetsuppgifter på en skofabrik var uteslutande manliga? Bortsett från arbetet på skärningsavdelningen, till vilket jag återkommer nedan, hade männen på pinnings- och bottningsavdelningarna samt på stansavdelningen hand om alla de specialiserade maskintempona. Kvinnor kom aldrig i fråga för dessa uppgifter. Många av dessa arbeten hade varit tunga inom handskomakeriet och de var tunga även inom skoindustrin. De lästfyllda skorna var tunga att hantera, det var tungt att utföra de olika maskinmomenten, de tjocka sulskinnen var tunga att hantera osv. Det var därför ganska självklart att männen fortsatte med dessa arbetsuppgifter.

Vissa av de mindre kvalificerade arbetsuppgifterna på de av män dominerade avdelningarna sköttes av män, eller snarare av unga pojkar. En del av dem skulle säkert kvinnor ha kunnat klara av rent fysiskt men de fungerade som upplärnings-arbeten för de unga pojkarna, vilka efterhand fick ta sig an de svårare maskinmomenten. Kvinnorna hänvisades därför till uppgifter, som inte ledde vidare till mera avancerade sysslor.

Manliga skärare och kvinnliga stansare

När det gäller manliga och kvinnliga arbetsuppgifter på en skofabrik är skärarnas ställning av särskilt intresse. Tillskärningen utfördes länge på ett hantverksmässigt sätt och först på 1950-talet mekaniserades det i större skala genom införande av stansningsmaskiner. Tillskärningen var vid denna tidpunkt ett uteslutande manligt arbete. Idag, när skinnen stansas ut, utförs det också av kvinnor.

Skärningen hade den högsta statusen av alla arbetsmoment på en skofabrik, fastän den utfördes helt för hand och inte alls hade mekaniserats. Här var det tvärtemot så att de delar av tillskärningen, som hade mekaniserats – tillbehörsskärningen – hade ett lägre anseende. Skoindustrin uppvisar här ett annorlunda mönster än många andra branscher. Skärarnas höga anseende hänger således inte samman med frågan om mekanisering – icke mekanisering utan beror uteslutande på det ansvarsfulla arbete, som skärarna utförde, ett arbete som var så speciellt att det länge var svårt att mekanisera.

Skäraryrket var inte fysiskt ansträngande som arbetena på t ex pinnings- och bottningsavdelningarna. Man kan tycka att kvinnorna

skulle ha varit väl lämpade att utföra denna arbetsuppgift. Varför placerades kvinnorna inte som skärare? Inom skoindustrin brukar man förklara det med att tillskäraryrket krävde sådan yrkesvana och yrkeskunskap att det inte var aktuellt att lära upp kvinnorna på detta yrke, eftersom de snart nog skulle gifta sig och försvinna från arbetet.

Men detta är inte någon riktigt tillfredsställande förklaring. Även nåtlingsarbetet krävde yrkeskunnig personal. Det tog lika lång tid att bli en van nåtlerska som en van skärare. Fabrikerna kunde tidvis t o m ha svårt att få tag på vana nåtlerskor. Men fastän nåtlingen krävde kompetent personal och rörligheten var stor placerade man ändå inte män på dessa arbetsuppgifter utan nöjde sig med de billigare kvinnorna.

Jag tror att det helt enkelt var så att männen inte ville släppa in kvinnorna på detta ansvarsfulla område, ett arbete som skomakarmäster själv hade ansvarat för under handskomakeriets dagar. Männen ville behålla detta statusfyllda arbete. Kvinnorna hade sitt eget specialistområde, nåtlingen, och det fanns därför ingen anledning att vidga deras ansvarsområde och arbetsfält. Eftersom skärningsarbetet var så viktigt var fabrikanterna villiga att betala för att få arbetet väl utfört. Det fanns därför inget motiv ur ekonomisk synvinkel att lägga över arbetet på de mindre kostsamma kvinnorna och därmed få lägre produktionskostnader för tillskärningen.

Idag, när tillskärningen utföres som stansning, är det inte alls ett utpräglat manligt yrke utan utföres lika väl av kvinnor som av män. Det finns givetvis många förklaringar till detta, men man kan i alla fall konstatera att det är först när tillskärningen mekaniserats som kvinnorna får ägna sig åt detta ansvarsfulla arbete.

Sammanfattning

Skoindustrin industrialiserades förhållandevis sent i Sverige, först vid mitten av 1870-talet. I det av partiskomakeriet dominerade Närke skedde industrialiseringen ännu senare, först vid mitten av 1890-talet. Därefter skedde expansionen snabbt. Vid första världskrigets utbrott var skoindustrins struktur i Sverige i princip fastlagd. Efter ett par år med stor avsättning följde under 1920- och 30-talen problem med överetablering och korttidsarbetslöshet. Under 1940-talets slut och 1950-talets början, då varannan sko kom från Närke, var betingelserna som ljusast för svensk skoindustri. Sedan importen släpptes fri vid mitten av 1950-talet har den svenska skoindustrin genomgått en så omfattande strukturomvandling att det idag endast återstår en mycket begränsad produktion av specialskor.

Skotillverkningen mekaniserades och sönderdelades i en mängd små delmoment, av vilka de flesta utfördes maskinellt men manuella arbetsinsatser var också nödvändiga. Den industriella skotillverkningen var mycket personalintensiv och man brukar betrakta skoindustrin som

ett "mekaniserat hantverk", innehållande både kvalificerade och okvalificerade arbetsuppgifter.

Andelen kvinnor var hög, 35–40%. Kvinnor och män hade klart avgränsade arbetsuppgifter. Männen hade inte bara hand om de tyngre specialarbetena och de till dem knutna upplärningsmomenten utan de utförde också det mest ansedda arbetet på en skofabrik, tillskärningen, ett arbetsområde dit kvinnorna inte släpptes förrän maskiner tagits till hjälp. Kvinnorna tilldelades i något större utsträckning de enklare, monotona rutinuppgifterna men det är viktigt att framhålla att kvinnorna också hade kvalificerade göromål på nåtlingsavdelningen, vilka krävde både yrkesvana och yrkesskicklighet. Nåtlingsarbetet hade högt anseende, såväl bland arbetsgivare som arbetskamrater.

Att skoindustriarbetet var sönderdelat i en mängd små arbetstempon framgår av denna förteckning, som innehåller 221 olika yrkesbenämningar. Efter N Jander & O Hellgren, Yrkesbenämningar inom skoindustrin.

Agoklistrare
Agopressare
Avdelningsföreståndare
Avlappare
Avsynare
Avsynerska
Avvaxare
Bakkappsskärflare
Bakkappsslipare
Bakomfräsare
Bakomhäftare
Bakompinnare
Bakompliggare
Bakomspikare
Bankare
Behörsstansare
Binsare
Bindsulearbetare
Bindsulepåslagare
Bindsuleritsare
Bindsulespikare
Bindsulestansare
Bindsyare
Bindsömbeskärare
Bitr avsynare
Blockare
Borstare
Bottenfyllare
Bottenfärgare
Bottenpolerare
Bottenputsare
Bottenstämplare
Brännare
Bänkarbetare
Cementerare
Cementererska
Chaufför
Chefsmodellör
Diversearbetare
Dressare
Durch- och bindsyare
Durchsyare
Eldare
Fernissare
Foderpinnare
Foder- o tillbehörsskärare
Foderskärare
Foderskärflerska
Foderstämplerska
Fodersyerska
Formare av stick
Fronthuggare
Frontskärare
Fräsare
Fällare av inklackjärn
Färgare
Färgsprutare
Förhäftare
Förman
Försirare
Förste modellör
Gelänkare
Gelänk- o bottenfyllare
Gelänk- o gemarbetare
Gelänkspikare
Gemare
Glossare
Glättare
Good Year-pinnare
Graderare

Gummiklack-
spikare
Handskomakare
Hisskötare
Hjälpmodellör
Hälkappsiläggare
Inläggare
Inpacknings-
arbetare
Inpackningsförman
Insmörjare
Islagare av sulstift
Justerare
Kalkylator
Kallpolerare
Kantstickerska
Kantsyerska
Kappklistrerska
Kappneddragare
Kappresare
Kappskärflare
Kappslipare
Kappstansare
Kappupprätare
Kilmakare
Klackare
Klackbyggare
Klackfrontbeskärare
Klackfrontskärare
Klackfrontslipare
Klackfräsare
Klack- o snitt-
färgerska
Klack- o sulavrivare
Klackläderstansare
Klackslipare
Klackspikare
Klistrerska
Kontrollant
Korkfyllare
Kranshäftare
Lagerarbetare
Lagerbiträde
Lagerchef
Lagerska
Lästpojke
Läst- o tacksur-
dragare
Lästurdragare
Mackay-pinnare
Maskinklackare
Maskinpinnare
Maskinrengörare
Maskinreparatör
Maskinsalsförman
Mockaborstare
Modellkantare
Montör
Naggerska
Nåtlerska
Ovanlädernåtlerska
Ovanlädersrenskärare
Ovanlädersreparatör
Packerska
Packmästare
Perforererska
Pinnare
Pinningsavsynare
Pinningsförman
Pinnings-
reparatör
Pliggare
Pliggraspare
Polerare
Pompadour-klackare
Preparerare
av ovanläder
Putsbordsförman
Putsförman
Putserskor
Randhamrare
Randklappare
Randputsare
Randspetsare
Raspare
Renskärare
Reparatör
Ringisätterska
Riterska
Ritsare
Ritscementerare
Ritsnedläggare
Ritsupptagare
Ruggare
Sandalpinnare
Sid- o bakpinnare
Sidpinnare
Skaftborstare
Skaftupphäftare
Skinnfoderskärare
Skinnsorterare
Skomakare
Skärare
Skärareförman
Skärflerska
Slipare av front
o stift
Snittfräsare
Snittpolerare
Snörerska
Sorterare
Sortererska
Spaltare
Spikplockare
Spikare på
träsulor
Spikare på tå-
o klackjärn
Sprutare
Stansare
Stansförmän
Stickformare
Stiftare
Stiftlappspikare
Sträckare
Ställare
Stämplare
Sularbetare
Sulbeskärare
Sulcementerare
Sulpåläggare
Sulskärflare

Sulslipare
Sulspaltare
Sulstansare
Sulstiftare
Sulutlämnare
Svärtare
Sypinnare
Tacksplockare
Taggerska
Tillbankare
Tillrätare
Tillbehörsskärare
Tillbehörsstansare
Tillskärare
Tillställare
Tvättare
Tygfoderskärare
Tåformare
Tåpinnare
Udderska
Uppackerska
Upprätare
Uppstickare
Uppsättare
Verkmästare
Vikerska
Vändmakare
Översträckare

Källor och litteratur

Artikeln bygger på min bok "Skoindustrin – Närkes ära. Skoarbetare minns." Från bergslag och bondebygd 1988–89. Kumla 1990. — Den litteratur, som sedan dess utkommit inom detta ämnesområde, har inte beaktas i denna artikel. I övrigt refererar jag direkt till följande källor och litteratur.

Otryckta källor

Folkrörelsernas arkiv i Örebro län:
Bandinspelade intervjuer och minnesmaterial rörande skoindustrin.
Sko- och läderindustriarbetarförbundet, avd 17. Verksamhetsberättelser, kollektivavtal, lönestatistik m m.

Örebro läns museums arkiv

Uppteckningar och bandinspelade intervjuer med anställda inom skoindustrin.
Samtidsundersökning av skoindustrin i Kumla 1982–84.
Jander, N & Hellgren, O, Yrkesbenämningar inom skoindustrin. U å.

Tryckta källor och litteratur

Betänkande om skoindustrins sysselsättning. Angivet av 1945 års skoutredning. 1951.
Carlsson, C, Kvinnosyn och kvinnopolitik. En studie av svensk socialdemokrati 1880–1910. Arkiv avhandlingsserie 25. 1986.
Egnell, S, Skoindustrin i Sverige och Örebro län – en krönikemässig återblick på nära hundra år. Från bergslag och bondebygd 1970.
Elinder, R, Studier i den svenska skoindustrins struktur. 1948.
Esbjörnson, E, Att arbeta på skofabrik. Engelbrekt tema 3. 1986.
Forssell, B, Handskomakeriet i Närke. 1920.
Jäfvert, E, Skomod och skotillverkning från medeltiden till våra dagar. Nordiska museets handlingar 10. 1938.
Jörberg, L, Kvinnan i det svenska industrisamhället. En historisk översikt. Meddelande från Ekonomisk-historiska institutionen, Lunds Universitet nr 28. 1983.
" Kvinnliga arbetare inom svensk industri 1872–1912. En statistisk översikt. Meddelande från Ekonomisk-historiska institutionen, Lunds universitet nr 19.1981.

Karlsson, L och Wikander, U, Kvinnoarbete och könssegregation i svensk industri 1870–1950. Tre uppsatser. Uppsala papers in economic history 1985. Research report no 9.
Margell, Å, Ett ledande skoföretags framväxt. Från bergslag och bondebygd 1970.
Margell, Å, Strukturutvecklingen vid skokoncernen Carlsson & Åqvist åren 1890–1968. Opubl lic avhandling i ekonomisk historia vid Uppsala universitet. 1970.
Oscarias försäljarkurs. En läro- och uppslagsbok för kursdeltagare. Utg av Hermods korrespondensinstitut i samarbete med Skofabriks AB Oscaria.1941–43.
Perman, H, Den första skofabriken i Närke. En gammal kassakladd berättar. Från bergslag och bondebygd 1970.
Rydberg, H, Kumlabygden VIII. Nutida näringsliv. 1987.
" Partiskomakeriet i Närke. 1800-talets skohantverk från "tysk-skomakeri" till de första skofabrikerna. Från bergslag och bondebygd 1970.
" Partiskomakeriets lokalisering. Skotillverkningen i Kumla vid övergången från hantverk till industri. Opubl lic avhandling. 1961.
Sko Bandet. Oscariaföretagens personaltidskrift. Skilda nummer 1946–1967.
Skofabriksaktiebolaget Oscaria, Örebro, Sweden. 1935.
SOU 1925:3. Smith, W, Den svenska skoindustrin med särskild hänsyn till förhållandena före världskriget. 1925.
SOU 1951:38. Betänkande avgivet av 1945 års skoutredning. 1951.
Svensson, G A, En fackförenings verksamhet under ett halvsekel. Historik över Svenska Sko- och Läderindustriarbetarförbundets avd 17:s 50-åriga fackliga gärning. 1947.
Svensson, G A och Söderlund, G, Skoarbetarna. Svenska Sko- och Läderindustriarbetarförbundet 1888–1948. 1948.
Sveriges officiella statistik. Läder-, hår- och gummivaruindustrin. Specialundersökning av Kommerskollegium. 1915.
Sveriges officiella statistik. Svensk hemindustri, I och II. Utg av K Socialstyrelsen. 1917.

Nibble finger fitters and clever lasters

Summary In Sweden the industrialisation of the shoe industry was relatively late, taking place first in the mid 1870s. In the province of Närke, where shoe production for the wholesale market was dominant, it was even later, occurring in the mid 1890s. Thereafter there was rapid expansion. By the outbreak of the First World War, the structure of the shoe industry in Sweden had in all essentials been fixed. After a couple of years of high demand, the 1920s and 1930s witnessed a glut of manufacturers and short-time unemployment. The brightest years for the Swedish shoe industry occurred in the late 1940s and early 1950s when every other shoe was produced in Närke. With the lifting of import restrictions in the middle of the 1950s, the Swedish shoe industry underwent a massive structural reorganisation so that today only a very limited production of special purpose shoes remains.

Shoe production was mechanised and broken down into a number of small subsidiary operations which were largely carried out by machine. Serial production, however, also required manual work which had to be carried out quickly. The shoe industry was labour intensive and it is usual to treat it as a "mechanised trade", which involves both skilled and unskilled work. A feature of the shoe industry was the fact that each year the work had to cater to the swing between the spring and autumn seasons.

As far as organisation and buildings were concerned, shoe factories tended to be uniform. As in other factories, there was an administrative department dealing with purchasing, sales, financial questions etc. Shoe factories tended to be family firms, often in the form of limited companies. In the model or design departments, new designs were prepared for the coming season. For the designer, it was important not merely to keep up with fashion. Thought also had to be given to the process of manufacture. It was also in this department that the templates and patterns which were employed in cutting out the uppers, were produced. It was a male preserve. The sales department – also another male preserve – was in charge of selling the new season's shoes.

The shoe uppers were cut out in the cutting department. It was extremely important that the cutters had a great knowledge of leather hide so that optimal use could be made of the material. The cutters enjoyed the highest status in a shoe factory. It was a clean job and it was said that the cutters worked in white shirts and ties. Cutting was carried out by hand with the help of a cutting knife and various templates. At the beginning of the 1950s, the manual cutting work was replaced by punching with the help of cutting dies and punching machines. Cutting was always carried out by men and in this department, women were given only simple tasks.

In the fitting or closing department, the shoe uppers were sewn together. It was the largest department in a shoe factory. The work was largely mechanised but also demanded manual labour. The work included both simple and difficult tasks. The most highly regarded was the task of sewing the sample models for the new season's shoes. The departmental supervisor was a senior woman fitter but in larger factories she was answerable to a male foreman. The work in the fitting department was done exclusively by women although during the first two decades of this century male fitters were employed on heavier footwear. Many women went in for home-based fitting. It was a way of earning an income after they were married and had a family. Small scale producers were wholly dependent on home-based fitting and even larger factories had recourse to it at periods of peak production.

In the punching department, all the sole material was punched out and prepared. It involved the heaviest work in a shoe factory and topped the list in accidents. Coping with hides and cutting dies was heavy work. Punching also required knowledge of the hides but the work had a low status. Mostly men were employed on it.

In the lasting and bottoming department, which was also called the machine room, the uppers were fitted over the last and then combined with the soles to form a shoe. The work involved a host of special machines and each of them was responsible for a limited serial production. Some of the machine tasks were highly skilled and required competent, trained staff while others were simpler to perform. The shoes passed from one machine to another and from person to person. It was fairly heavy work and the department was largely made up of men. An odd woman was allowed to carry out simple routine tasks while the simple machine operations were use to train up young boys.

The polishing and packing department dealt with the final production stage in a shoe factory. Here the shoes received their final polish before being ready for delivery. This involved a number of cleaning, repair and polishing operations. This department was one of the smaller ones in the factory. Both men and women were employed in it and the work was not so sex-linked as it was in the other departments.

Women accounted for no less than 35 to 40% of the workforce in the shoe industry. Women and men were responsible not only for the heavier special tasks and the apprentice training they involved; they also took charge of cutting which was the most prestigious work in a shoe factory. Women were only admitted to cutting after machines began to be used. Except in the case of fitting, women tended to be more often assigned to simpler, more routine work. In the fitting department, women had skilled work tasks which demanded both experience and professional skill although there was also work of a simpler kind. Fitting enjoyed a high status both among employers and workmates.