

Ole Bergemo
født

Bakgrunnen for at jeg tok på meg å skrive om skomakeryrket i Neadalen er at jeg i barne- og ungdomstiden fikk oppleve hvordan skomakerne arbeidet.

Min far, Olaf Bergemo, var skomaker og min morfar, Peder B. Evjen, var både skomaker og seletøymaker. Om kveldene, når leksene var unnagjort, og ellers når det var skolefri holdt jeg mye til på skomakerverkstedet. Jeg fikk lære å sy på såler med bustleiv og plugge med trepinner, både på nye og slitte sko. Det var egentlig mye å lære. Senere har jeg ofte hatt nytte av det jeg opplevde og lærte.

Særlig når det gjelder den delen av mitt arbeide som angår den generelle historiske framstilling gjennom århundrene har jeg som kilde nyttet: Liv Hilde Boe og Ingrid Lowzow – Det gamle skomakeri. Utgitt 1989 av Institutt for etnologi, Universitetet i Oslo og orbundsmuseet i Akershus.

Skomakeryrket

HISTORIKK

Skomakeryrket er et håndverk med lange tradisjoner. I Magnus Lagabøters bylov for Bergen – 1276 – blir skomakeren nevnt først av alle håndverkere. I 1682 ble laugsartikler utstedt for en rekke håndverksfag, deriblant skomakerne. Laugsartiklene var felles for hele landet, og gjaldt til opphevelsen av laugene i 1839, da ny håndverkslov ble innført. Håndverksloven åpnet for en friere handel, uten krav til læretid og svennestykke, noe som var lite tjenlig for både næringen og forbrukerne. I 1881 ble ordningen med lærlingkontrakt gjeninnført og i 1894 fikk vi en lov som bestemte at den som ville bli håndverker måtte sørge for håndverksborgerskap. Han måtte vise svennebrev og avlegge mesterprøve.

Skomakerne som drev sin virksomhet utover i bygdene hadde i mindre grad formell utdanning og læretid. De lærte seg yrket stort sett ved praktisk opplæring hos en erfaren skomaker. De ble likevel dyktige håndverkere.

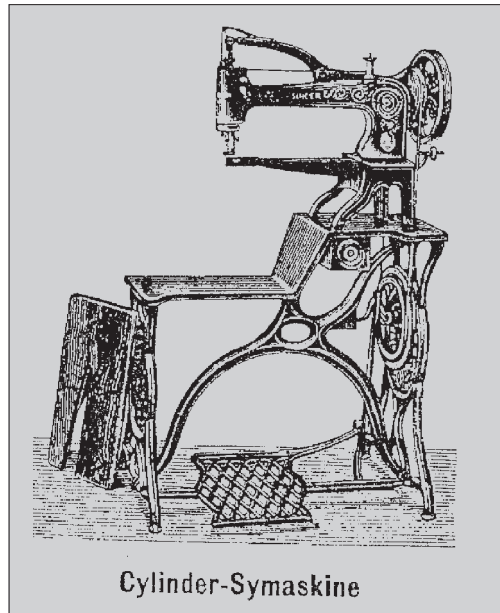
I Selbu og Tydal var det ikke mange skomakerne som drev sitt yrke på heltid. Noen hadde småbruk, andre var beskjeftiget med forskjellige arbeidsoppdrag. Den mest hektiske tiden som skomaker var fra høst til vår.

Skomakerhåndverket var på en måte todelt. Det besto i å sy nye sko, og å reparere slitte sko. Den økende fabrikkproduksjon av sko medførte en gradvis overgang til at skomakeryrket omfattet hovedsakelig reparasjonsarbeider. Her i landet begynte fabrikkproduksjonen av sko rundt 1890. Da hadde vi fått forskjellige maskiner som egnet seg til skoindustriens spesielle behov. De fleste maskiner ble oppfunnet i USA, og brukt først der. På bygdene sydde skomakerne nye sko fram til slutten av 2. verdenskrig. Krigen førte til en økning av søm av nye sko og reparasjoner.

Skomakeryrket ble utover bygdene vesentlig drevet fra et hjemmeverksted. Men det var også vanlig at skomakerne holdt til i flere uker på gårder med mange familiemedlemmer. Det ble laget nye, og reparert sko slik at folket på gården hadde sko for et år framover. Før skomakeren kom måtte gårdsfolket selv skaffe skinn og lær, bekråd og plugger. Det å reise rundt på gårdene i Selbu ble det stort sett slutt på omkring 1930. Gårdsskomakeriet forsvant når det ble mere vanlig å kjøpe sko i butikkene.

SKOMAKERVIRKSOMHETEN UNDER 2. VERDENSKRIG

I likhet med andre vareslag ble det under krigen etter hvert knapphet med sko i butikkene. Importen av skinn og lær opphørte slik at skoproduksjonen ble vesentlig redusert. Det ble rasjoning på sko, som for andre varer. En kunne få to par for året. For barn som vokste fort kunne det føre til at de gikk omkring i for trange sko. Det var vanlig at det lå en del skinn og lær på lager omkring på gårdene. Dette ble tatt med til skomakeren når det skulle syes nye sko eller repareres. Dette kom nå til nytte fullt ut. Knappheten på sko førte også til at de sko man hadde ble reparert og flikket på flere ganger slik at de kunne vare lengre. Skomakerne fikk mer å gjøre. Sko som kunne kjøpes i butikkene ble etter hvert av svært dårlig kvalitet. Til overlær ble det til og med brukt fiskeskinns og papir. Det hendte at overdelen av skoen forsvant hvis en kom ut for en uventet regnskur. Tresko, med overdel av lær som ble stiftet til trebunnen, dukket opp i butikkhyllene. Det hendte at skomakeren limte eller stiftet tynne såler av gummi eller lignende under trebunnen slik at skoene ikke "klakket" så mye. Etter krigens slutt var det mange i dal-føret som straks dro over til Sverige og kjøpte inn sko til familien. Flere gikk



Cylinder-Symaskine

over fjellet fra Tydal. En la fort merke til de som hadde fottøy fra Sverige. Kraftige randsyddsko med brunt overlær var populære. Krigsstøvler dukket også enkelte ganger opp på skomakerens bord.

SKOMAKERVERKSTEDET

Verkstedrommet kunne være et kamers eller et loftrom i bolighuset. Noen kunne ha innredet et rom i en driftsbygning eller et annet uthus. Et rom på 10-12 m² var vanlig størrelse.

Inventaret besto av skomakerbord (arbeidsbord), stol, et lite tilskjærerbord, bløtekar eller bøtte for bløtlegging av lær, hyller for verktøy, skolester, og andre driftsmidler. Og ikke å forglemme det viktigste redskap; symaskinen som vanligvis var en nålmaskin.

Skomakerbordet som var ca 130 cm langt, 50 cm bredt og 60-70 cm høgt hadde skuffer på hver side. Langs bordplatens kanter var det små lister som hindret at spiker, skoplugger og småverktøy falt ned på golvet. De vanligste verktøy lå på bordet; skomakerhammer og forskjellige sorter kniver, tener, syler og rasper. På bordet lå også filer, brynestein (hen), sandpapir, siklinger m.m.

Bordet sto med en kortside mot vegg eller vindu. Skomakeren satt ved langsiden av bordet og på motsatt side ble det da, om nødvendig, arbeidsplass til

en læregutt. Det hendte også at en nevenyttig unggutt fra en barnerik familie tok med seg en sekk med sko som måtte repareres, og satte i gang med for eksempel halvsåling, under skomakerens kyndige veiledning. I slike tilfeller holdt de selv alt materiell.

Skomakerstolen måtte ha en passelig høyde slik at lårets overside var vannrett når en satt på stolen. Hvis stolen var for høy eller lav kunne kroppen få feilbelastninger. En riktig høyde på stolen var også nødvendig på grunn av at skomakeren ofte ved småarbeider satt med en skomakerfjøl (skjærebrett) på fanget. Fjøla var ca 30 x 60 cm og et par tommer tykk.

I Neadalføret hadde skomakerne vanligvis bare en symaskin og som ble brukt til sammensying av skoens overlær (overlæret). Den ble også kalt nålmaskin. Tidligere ble delene i overlæren sydd sammen for hånd og dette ble kalt for en "nåtling". Uten at arbeidsstykket ble snudd kunne maskinens pressfot snues slik at en sydde sirkelrundt. De første skomaskiner kom på markedet ca 1850 og inntil 1900, hadde det kommet på markedet en rekke maskiner til forskjellige skoarbeider. Disse maskiner ble anskaffet vesentlig i større verksteder med flere ansatte.

SKOMAKERVERKSTEDET SOM ET SOSIALT MØTESTED

Det var ikke bare kunder som møtte opp hos skomakeren. Jevnlig var naboer, kjente og andre innom skomakerverkstedet for å slå av en prat. Dette var i en tid før vi ble særlig opptatt av radio. TV var et ukjent begrep. Diskusjonen gikk ofte livlig for seg. Under krigen, da alle offentlige sammenkomster var forbudt, ble det mange ganger trangt om plassen på verkstedene utover kveldstimen.

En kan undres på om skomakeren ble bortheftet med sitt arbeid. Det ble han ikke. Han sydde, plagget og reparerte sko like uanfektet – og deltok i praten.

Når han sydde på såler med ny bustleiv måtte han ha litt større "håndbåggårom". Bustleiva var så lang at begge armer måtte strekkes helt ut, og i den ene handa holdt han alltid sylen som han stakk opp hullene med. Da var det litt farlig å komme skomakeren for nær. Det hendte at nysgjerrige guttunger kom for nære. Da kunne skomakeren klype i armskinnet. Gutten skvatt til og trudde at han hadde brukt sylen.

MATERIALER OG MOTER

GARVING

Fremstilling av lær fra dyrehuder omfatter konserverings- og preserveeringsprosesser kalt garving. Garving er et meget gammelt håndverk som er omtalt allerede i Magnus Lagabøtes bylov av 1276. Tidligere var skomakerne også garvere. I middelalderen kjente man til tre garvemetoder: Barkegarving (vegetabilsk), hvitgarving eller alungarving (mineral) og semsgarving (olje). På 1600-tallet ble garvingen etablert som et eget håndverksfag.

Ut over i bygdene var det vanlig at bøndene holdt eget lær og skinn som skomakeren laget fottøyet av. Garvingen skjedde under primitive forhold. Det vanlige var at huden ble lagt i en bekk for at hårene skulle løsne. Den beste huden ble regnet for å være kvigehuden. Viktig å passe på at selve huden ikke ble oppløst. Hårene ble skavet av med en trekniv eller en trespade. Så ble huden lagt i barnekoret. Vanligste vaskemiddel var av bjørk eller selje. Eike- og granbark ble også brukt. Huden ble liggende i barkelågen (blanding av malt bark og vann) til huden var gjennomgarvet. Prosessen forhindret at huden råtnet, og gjorde det mulig å tilsette huden fettstoffer og senere mykgjøre den. Til slutt ble kjøtt-siden skavet av. På slutten av 1800-tallet kom garvere til bygdene og det ble en mer profesjonell garving. Større garverier tok også mer og mer over. For å få skinnet vanntett og smidig, måtte det settes inn med tjære og fett.

Dette var tradisjonelt skomakerens jobb.

UTVIKLINGEN AV SKOMAKERREDSKAPENE GJENNOM TIDENE

Skomakerens viktigste redskaper, kniv, syl og bekråd, har tusenårige tradisjoner. Middelalderens skomaker og skomakeren rundt forrige århundreskifte arbeidet i mangt og meget på samme måte. De satt ved skomakerbordet på en krakk og holdt skoen fast på venstre kne med spanremmen. Ordbok fra slutten av 1200-tallet, beskriver kniver, syler, bekråd, lester og skosverte som typiske tilbehør for skomakerens yrke. Middelalderens tynne og lette sko ble laget med enkelt, lett verktøy. Behovet for tykkere og grovere fottøy opp gjennom hundreårene bidro til utviklingen av mer robust verktøy. Også tiltagende luksus og forfinelse ga håndverket et puff framover.

SKO OG SKOMOTER

Skoene fra Osebergfunnet – ca 850 e.Kr. – er laget av geiteskinn. De ankelhøye skoene er snørt med remmer utenpå skaftet. Formen på sålene er rett, slik at det ikke er forskjell på høyre og venstre sko, slik det senere ble på middelalderens sko.

Middelalderskoen hadde overlær som oftest var skåret i ett stykke. Bakkappe, som gir en viss fasthet til skoens hælparti, var vanlig, mens tåkappe forekom ikke. Pløser som dekket snøreåpningen var vanlig på 1300-tallet. I de aller fleste tilfeller ble fottøyet vendt-sydd. Sømmetoden egner seg for lette sko. Middelalderens sko fram til 1600-årene er regnet for å være lette. Snittet på 1500-tallets sko var forskjellige fra middelalderens sko.

Tilskjæringsmønsteret besto vanligvis av to deler, overlæret og bakstykket som ble sydd sammen med såkalt spansøm. Skoene på 1500-tallet hadde tykk bunn. Den vanligste bunningsmetoden var randsøm. Mot århundrets slutt, ble skoene igjen lettere, og da ble vendtsøm igjen vanlig. På 1800-tallet var randsøm mye brukt

på mannsko og støvler. Vendtsøm ble brukt på damesko, som var lettere. Beksøm var også vanlig.

Plugging av såler ble innført på 1840-tallet og var en av de viktigste nyvinningene i skomakeriets historie. Metoden kom fra Amerika. Ennå rundt 1850 var ikke plugging av såler alminnelig kjent. Pluggede hæler har derimot vært kjent fra 1600-tallet. Det nye lå i å plugge sålen som var mye vanskeligere å feste, fordi den bøyes når man går. Pluggene ble først laget for hånd.

SKINN OG LÆR.

Materialet som ble mest brukt til sko i middelalderen var kalveskinn, ku- og hestelær, geit-, bukk- og killingskinn. Stoffsko ble laget av silke, brokade, lin og ull. Det forekom også at det ble brukt filt, halm, kork, tre og never.

Historien forteller om kong Sverre Sigurdsson som med sin birkebeinerhær dro gjennom Selbu på slutten av 1100-tallet. Birkebeinerne hadde fattigslige klær og sko av bjørkenever, derav navnet. Kanskje skomakere i Selbu fikk lære av birkebeinerne hvordan slike sko ble laget. Mer sannsynlig er det at de allerede hadde kjennskap til dette fra før.

På 1600- og 1700-tallet var det mest brukte læret barkgarvet kalv-, ku-, hest- og okselær. Kalveskinnet ble brukt til grove sko og lettere såler, okselæret til såler og skaft samt til krager på de grove kragestøvlene. Til lettere sko og damesko ble brukt geitskinn. Ifølge Norsk Skomakertidende var de mest vanlige skinnslagene i 1870-80-årene foruten fettlær, kalveskinn, hesteskinn og geiteskinn med kruset narv kalt kidskinn, med glatt narv kalt hanskeskinn. Saffian var gult eller rødgarvet tynt geiteskinn. Til samme gruppe hørte marokin og korduan. De ble alle brukt til finere damesko og fôr. Med kromgarvingen kom skinnsorter som Chevreau og bokskalv. Bokskalv kom omkring 1895 og ble straks alminnelig brukt.

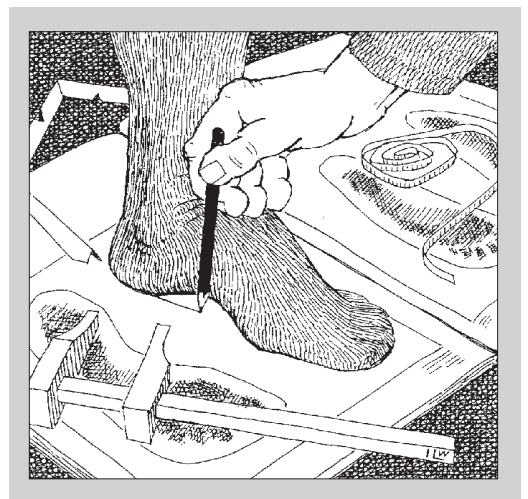
Av sålelær har man hatt mange slag. Det varierte en del, avhengig av hvordan garvingen var gjennomført ved de forskjellige garverier. Det amerikanske sålelæret kom rundt 1870. Det var hårdt å arbeide med, men det var gjennomgarvet, noe som ikke alltid var tilfelle med det norske læret. En skinn-type som i sin tid var populært var det såkalte russlær. Det var okselær som hadde en rødbrun, frisk farge og var gnidd inn med bjørkeneverolje. Etter hvert kom amerikansk og annet utenlandsk lær og skinn til landet.

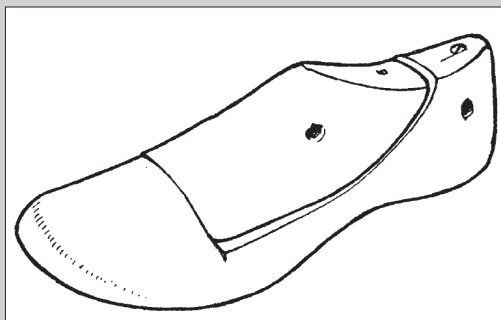
Skomakerne i Selbu laget vesentlig sliesterke sko, beksøm- og pluggasko, som krevde grovere skinn og lær. Dette gjaldt også reparasjonsarbeider. Slike materialer skaffet butikkene i Selbu. Skinn og lær til lettere skotøy måtte man som oftest skaffe seg i Trondheim.

ARBEIDSMETODENE FOR LAGING AV NYE SKO

MÅLTAKING.

Målene ble tatt på strøpelesten. Først ble lengden, hæl til tå, målt direkte med et målebånd eller ved at foten ble plassert inn mot en vegg og det ble merket av på gulvet. Det ble også i noen tilfeller tegnet et omriss av foten når kunden sto på et stykke papir. Videre ble det tatt mål med målebånd rundt bredeste del av fotballen, vristen og vrist-hæl. For høyskaffet fottøy ble det tatt mål rundt leggen ved den valg-





te høyde og rundt smalleggen.

LESTEN.

For å lage en sko måtte en ha en tredimensjonal modell av foten – en lest – og den var laget av hardved. Før fabrikk-

framstilte lester ble tatt i bruk, i begynnelsen av 1900-tallet, laget skomakeren selv lesten på grunnlag av fotmålene. Trestykkene ble skåret til og raspet slik at de til slutt ble avpasset formen på foten.

Fabrikklester ble laget for høyre og venstre fot og har størrelsesnummer. For å få en mer individuell tilpasning av lesten måtte den bygges ut etter behov. For å få en bredere lest festet en lærremser eller biter lang sidene. For å få en høyere vrist ble det festet et tynt lærstykke oppå lesten.

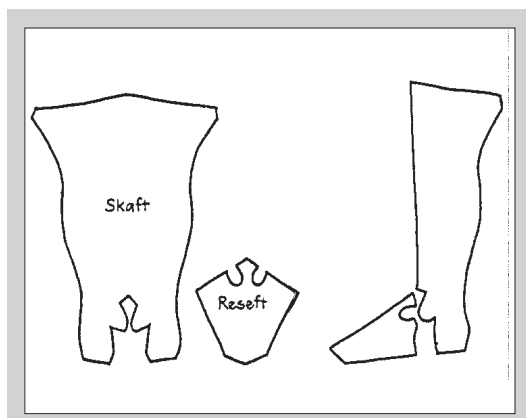
Fabrikkene laget lesten med utsaget overlest som gjorde det lettere å dra lesten ut av skoen når den var ferdig. Overlesten er festet med en styrestift foran ; og bak med en skrue. Både lest og overlest har et hull i siden hvor lestekroken ble stukket inn i når først overlesten og så lesten ble trukket ut.

MODELLERING – TILSKJÆRING.

Underdelen av en sko er sålen/hælen og overdelen er skaftet eller overlæret. Høgt skaft ble også kalt "kråggå". Lestens tredimensjonale form måtte så kopieres til en plan flate for å få mønster til å kunne skjære ut de enkelte deler til skoen av skinn. Mønstrene

ble laget av gråpapir. De ble påført skostørrelse og oppbevart til senere bruk.

Både modellering og tilskjæring krevde stor innsikt og lang trening. Den forreste delen av



skoen ble skåret ut av den sterkeste del av skinn, det vil si ryggens midt- og bakparti. Til resten av overlæret ble det brukt tykt eller tynt skinn, alt etter hvilken skotype. Oksehuder ble brukt til sålelær.

SAMMENSYING AV OVERLÆRET.

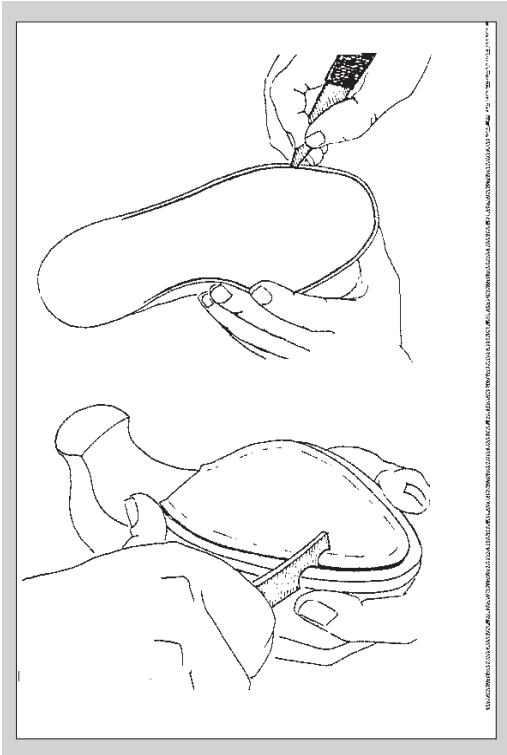
Antallet deler i skoens overdel varierte, avhengig av skomodellen. De sammensydde delene ble vanligvis kalt en "nåtling", men ordet synes lite brukt i Selbu. Tidligere ble sammensyningen foretatt for hånd. Senere ble de enkelte delene sydd sammen med maskin (nåtlemaskin). S sammensyning og nåtling omfattet også arbeide med å lage hull for skoremmer, perforeringsmønstre, forsterkninger, hæl- og tåkapper og å sy inn fôr.

SÅLER OG BUNN.

Det var forskjellige måter å feste sålen til overlæret og dette har betydning for en skos egenskaper. Beksømsko og pluggsko (pluggsko) var de vanligste skotypene som ble laget i Selbu. Det var slitesterke sko. For begge typer består bunnen av en bindsåle (sålen innvendig mot foten) og den utvendige sålen. Det ble også brukt en mellomåle.

Overlæret på beksømsko ble først sydd sammen med bindsålen. Så ble kanten av overlæret presset utover og slik at det ble en rand som mellom- og ytteråle ble sydd fast til. På undersiden av sålen ble sømmen skjult ved at det ble skjært inn på skrå en grop som sømmen lå i, og gropen ble etterpå slettet til. Slik ble sømmen beskyttet. Det ble sydd med bekråd (bustleiv), derav navnet beksøm.

En del lettere sko ble påsydd såle med en sømtype som ble kalt vendtsøm. Sålen ble lagt på lesten med kjøttsiden ut. Det sammensydde overlæret ble vrent, og trukket over lesten og stiftet fast til sålen. Så ble det skjært inn på skrå, en grop i ytterkanten av sålen, og fra denne gropen ble det stukket hull med en krum syl opp gjennom overlæret som da ble sydd sammen med



sålen. Etterpå ble lesten trukket ut og skoen vrent og rettet opp. Slike sko ble myke og behagelige å gå i.

Pluggasko ble laget ved at sålen ble festet til overlæret med treplugger. Først ble overlæret sydd fast på bindsålen. I motsetning til beksøm-skoen ble overlæret liggende innover bindsålen. Såle og mellomsåle ble så plagget fast med to-tre rader plugg langs kanten. Det måtte

brukes plugger med høvelig lengde slik at pluggen gikk gjennom sålene og overlæret, og litt inn i lesten. Først måtte en stikke opp hull for pluggen med en spesiell syl (pluggsyl). Etter at pluggene var slått i, ble lesten trukket ut av skoen, og pluggene raspet ned med en grov pluggrasp. Dette gjorde at pluggene satt godt fast.

Pluggarbeidet var ingen enkel sak, og det krevdes lang øvelse i å kunne slå i trepluggene uten å brette dem. Det var ikke som å slå i spiker eller stifter. Bare ett enkelt, kjapt slag med plugghammeren, og du måtte også treffe riktig.

HÆLER.

Etter at sålene var påsatt ble hælen bygd lagvis opp til ønsket høyde ved hjelp av "flikker" som ble skåret ut av sålelær. Det ble brukt stifter og lim. En spesiell hard hæl gummi ble brukt til den ytterste "flikken". Gummi var mer slitesterk enn lær.

SLUTTBEHANDLING

Etter at hælen var laget, ble kantene på såle og hæl finskåret. Så ble kantene raspet og den ru flaten ble skrapet glatt med en stålsikling, eller et skarpt glasskår og finpusset med sandpapir. Kantene ble satt inn med skosverte og

senere med voks.

Før i tida måtte folk ferdes mye til fots, og kroppslig arbeid var det vanligste. Dette stilte store krav til at fottøyet måtte være slitesterk. Såle og hæl gikk det verst utover. Under fremste del av sålen ble det brukt tåjern. Under hælen ble det brukt hæljern som var et flatjern som gikk langs hælens yterside. Det ble også brukt små skobesparere av jern under såle og hæl. Det er sikkert mange som ennå husker "Knuppen" skobesparere som var den mest vanlige. På beksømsko ble det også brukt jernbeslag rundt kanten foran på sålen. Det var mest populært når skoen ble brukt som skisko, for å få bedre stødighet for bindingene og å verne sålekanten.

SELETØY

Noen skomakere laget også seletøy til hester. Det ble brukt kraftigere lærtyper enn til sko. Hestgre'ene ble sydd for hånd, med kraftig tråd og bustleiv. De vanlige symaskinene som skomakerne brukte var ikke egnet til å sy gre'lær med. Kraftigere maskiner kom på markedet og gjorde arbeidet lettere og mer effektivt. Det ble færre skomakere som laget nytt seletøy, men reparasjoner ble utført av mange.

GAMASJER

I 1940-årene ble det populært å bruke gamasjer utenpå skoene, særlig når man gikk på ski, men også ellers. Snøbrøyting av vegene var det så som så med i en tid hvor hest og slede var det beste framkomstmiddel i bygda. Gamasjene ble sydd oftest av hvitt lerret, eller lyst skinn. Det ble også brukt tynnere lyst seildukstoff. Lærremmer ble brukt til å forsterke kantene, slik at gamasjene ble mer slitesterke. Gamasjene gikk opp på leggen, og de hadde kroker på yttersiden for å snøre dem på.

REPARASJON AV SKO

Som nevnt medførte den økende fabrikkproduksjon av sko til at skomakerens arbeidsområde endret seg fra å lage nye sko til hovedsakelig å utføre reparasjoner. Å få slitte og utgåtte sko til å bli brukbare, både funksjonelt og

estetisk, var ofte ingen enkelt sak. Det krevde oppfinnsomhet og fagmessige knep. Det kunne bli en variert arbeidsdag.

Såle og hæl fikk den største slitasjen. Skoene måtte halvsåles. De utslitte sålene ble løsnet og skåret av der gelenken (hulfoten) begynte, og nye såler ble skåret til. De ble sydd eller plagget på samme måte som ved lagging av nye sko. I bak-kant ble de festet med tacks – en liten spiker, 10-20 mm. Hælene ble slitt ned på ymse vis, avhengig av eierens "ganglag". Det ble å få av slitte lærflikker og bygge hælen opp igjen slik den opprinnelig var. Spiker og lim var hjelpemidler.

Overlæret, særlig fremst på foten, var utsatt for stor slitasje. Da ble det sydd på en ny tåhette, eller hele framdelen av overlæret ble skiftet. Ofte var det sømmer som var gått opp og symaskina ble redningen.

Under krigen, da det ble vanskelig å få tak i lær, ble det reparert det som var høgst nødvendig på skoen. Det hendte at framdelen av overlæret ble skiftet og året etter var bakre del så slitt at den måtte skiftes.

Det var ikke alltid vanlig slitasje som var grunn til at skoene måtte repareres. Det var også uvøren behandling. Folk hadde ikke mange skopar som de kunne velge imellom, og når de kom inn til kvelds med gjennombløte sko var det om å gjøre å få tørket dem opp til neste morgen. Ble de hengt opp over ovnen med for sterk varme ble læret hardt og sprøtt, og de ble ødelagt. Ikke minst sko og støvler som var innsatt med fett og tjæresmurning var ømfindtlige for sterk oppvarming. Det var enklere å reparere slitte sko enn sko som hadde vært utsatt for sterk varme. Det hendte at de siste måtte kasseres.

Skofabrikkenes bruk av syntetiske materialer ble etter hvert en stor utfordring for skomakerne. Redningen ble igjen å bruke lim og spiker. Hvem husker ikke de lange, tynne "pikhælene"

med en kjerne av jern eller aluminium. Det var ikke enkelt å sette i stand slike hæler.

Nye såler, som oftest av gummi, ble limt på. Det var ikke så mange typer lim å velge mellom som nå, men med godt forarbeid av flatene som skulle limes ble resultatet brukbart.

En liten historie til slutt for å belyse skomakernes mange gjøremål:

En gårdbruker i Øverbygda kom hver vår til skomakeren for å få han til å skjære ut hælpartiet på overlæret av arbeidsskoen. Det ble lettere å få dem på og av. Før vinteren satte inn, kom han tilbake og fikk sydd inn den utskårne delen.

SKOMAKER-REDSKAPER

Det forekom et stort utvalg av håndredskaper til bruk i skomakeryrket. Forskjellige slags redskaper til de enkelte deler av skoen. Her i distriktet var utvalget mindre, økonomien tillot ikke store investeringer. Det er derfor tatt med de vanligste redskaper som ble brukt i Selbu.

MÅLEREDSKAP

Målebåndet ble som tidligere nevnt brukt til å ta mål av foten.

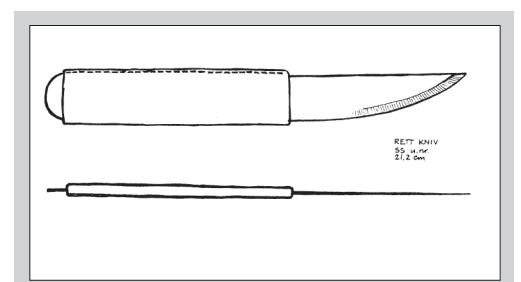
Fotmål til å måle fotens lengde. Som regel var fotmålet en trevinkel med centimetermål.

KNIVER

Tollekniv som er den mest kjente kniven vi har, ble brukt til flere formål: Skjære ut lær, finskjære rundt sålekant, grovt modellering av hæl m.v.

I skomakerverkstedet fantes det mange tollekniver av forskjellig størrelse.

Skomakerkniv er en rett kniv som har en tynn stålklinge som påsettes et skaft





Lærutfellingskniv.

kniv.

eller hylse av tynt lær. Kniven har en egg som en tollekniv og den er mest brukt til å skjære ut stykkene til overlæret.

Lærkniv ble brukt til skjære ut mindre lærstykker fra større lærhuder. Den hadde et nebbformet blad og ligner på en linoleums-

SYLER

Stikksyl er en tynn rettsyl som ble brukt til å stikke opp hull for søm på overlær, stikninger m.m.

Pluggsyl er en kraftigere syl som ble brukt til å stikke opp sålelæret før trepluggene ble slått i. Det var vanlig å bruke pluggsyl som med et ovalt snitt.

Flatsyl er en krum syl som ble bruk til å sy på såler. Den er oval eller rund og litt flat i odden.

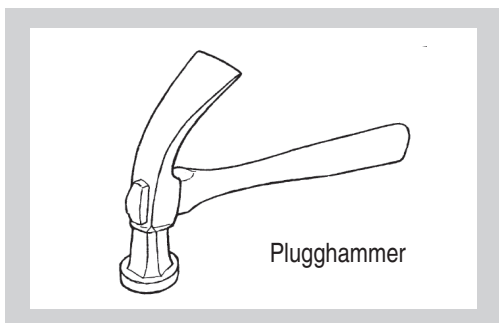
Bindsyl er kraftigere enn flatsylen og ble brukt for å sy beksømsko der det krevdes kraftig tråd og derfor større hull i læret. Den ble også brukt til å sy fast overlæret mot bindsåle.

HAMMER.

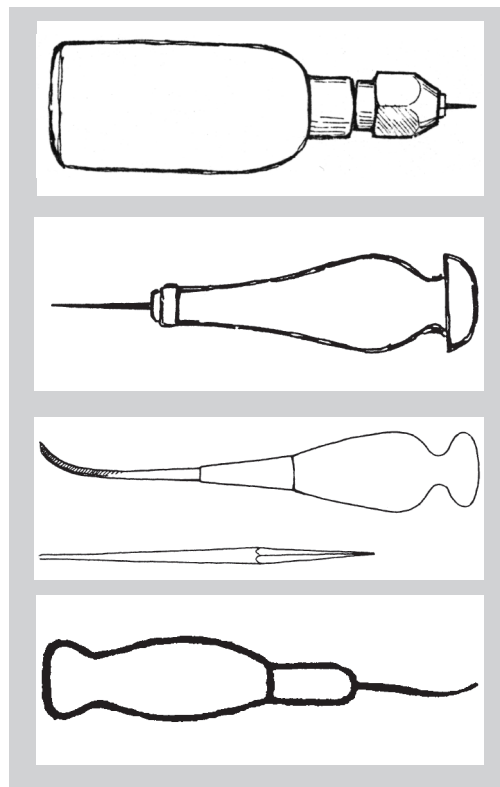
Det fantes mange typer hammere til forskjellig bruk, men foruten vanlig hammer, brukte skomakerne i Selbu skomakerhammer.

Skomakerhammer har en hard og noe buet bane men ingen skarpe kanter som kunne ha laget merker i læret. Øverste del av hodet – pennen – er bred og skråstilt bakover. Den ble brukt til stifting, plugging og til å banke til sømmer m.m.

Pennen ble brukt til å glatte til lær og sømmer. Plugghammer ble brukt til å slå i treplugg med. Det er en skomaker-



Plugghammer



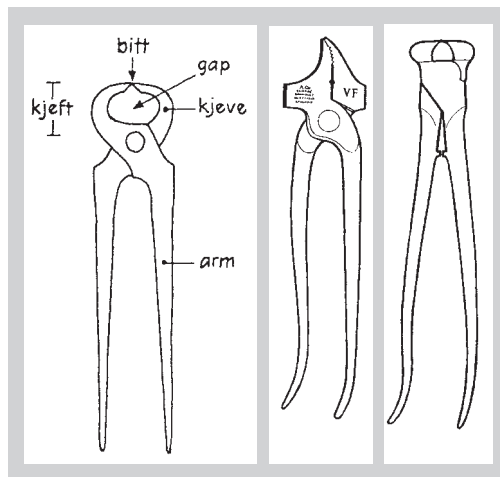
hammer med flat bane.

TANG.

Knipetang er et vanlig redskap som brukes i dag. Den ble brukt til å rive av gamle såler og hæler, trekke ut spiker og stift.

Avbitertang ble brukt til å bite av spiker, stifter m.v. De største ligner på en knipetang. De mindre, slike som i dag, finnes i de fleste heimer, de var mye brukt i skomakerverkstedet. Noen hadde lengre armer for å kunne komme inn i tåen på skoen.

Pinnetang er en kraftig tang med et



buet nebb. Den ble brukt til å trekke overlæret over sålesiden av lesten slik at læret kunne stiftes fast med pinnerpiker (tacks). Innsiden av kjevne er riflet for å få bedre grep på læret uten å skade det. Undernebbet er i bakkant forlenget nedover og formet som en hammer med riflet bane. Hammeren ble brukt til å slå i stiftene.

Hulltang ble brukt til perforering av lær og til å lage hull for maljer (ringer) og kroker (hekter). Den mest brukte var en såkalt "revolverhulltang". Den ene kjeven hadde et hjul som 6 hullpiper av varierende dimensjoner var festet til. Slike tenger finnes i dag å få kjøpt i jernvarebutikkene.

Maljetang ble brukt til å sette i ringer (maljer).

ANDRE REDSKAPER.

Pluggrasp var nødvendig for å fjerne endene på trepluggene som stakk opp i lesten. Den hadde et langt skaft og måtte utformes slik at den nådde inn til tåpartiet på skoen.

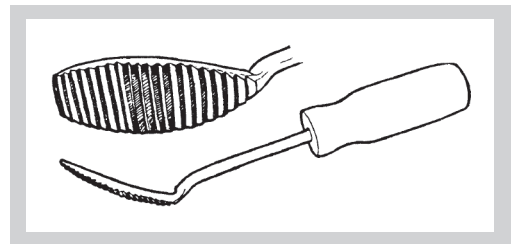
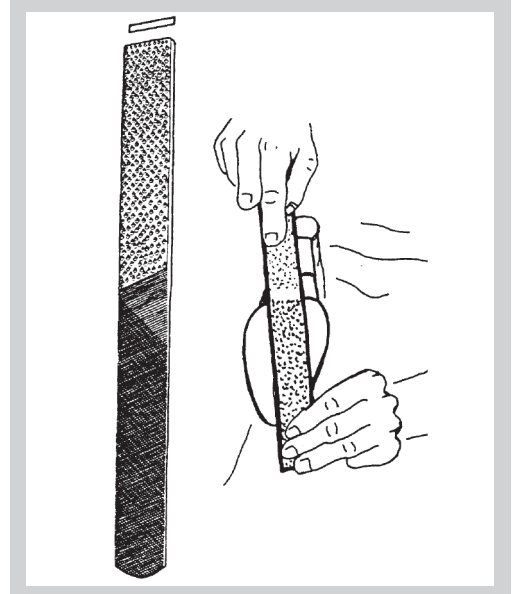
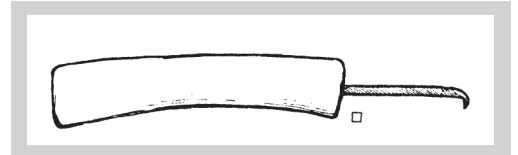
Flatrasp ble brukt til rasping av hæl og såle. Den kunne være en kombinasjon av rasp og fil. Den ene halvdelene kunne være flat og den andre buet.

Pusseredskaper av tre eller metall ble brukt til å polere sålekanter og hæler. Kantene ble vokset og gnidd med pusseredskapene.

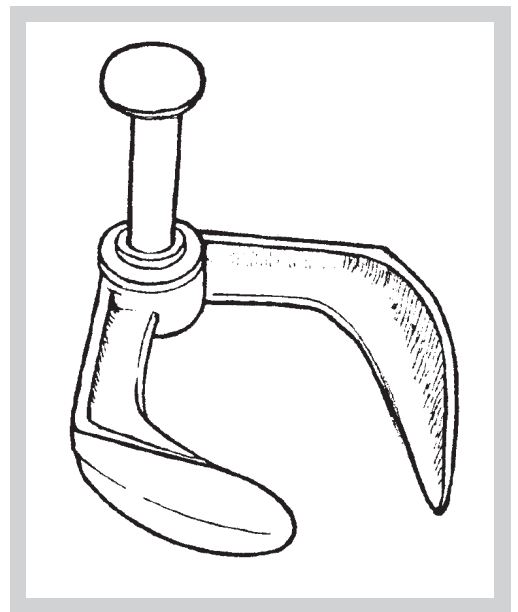
Randtrille var et redskap til å få et penere utseende på randen av skoene. Det besto av et skaft med et hjul som var riflet tversover. Det ble presset ned mot randen og rullet frem og tilbake til det ble et tydelig avtrykk av riflen.

Grovningskrok ble brukt til å utvide gropen som beksømmen skulle ligge i på undersiden av sålen. Den var ofte laget av en stor bøyet spiker som ble filet slik at den ble kvass, og kunne grave i læret. Den ble satt i et treskaft. Det er ukjent hvilket lokalt navn som ble brukt i Selbu på dette redskap.

Jernlest var et viktig redskap som besto av tre bein som var formet forskjellig, til bruk ved reparasjon av såler til barne- og voksensko og til hæler. Når jernlesten skulle brukes ble den plas-



sert på skomakerfjøla som skomakeren hadde på fanget. Jernlesten var laget på en slik måte, at når ett av benene skulle brukes tjente de to andre som støtte. Spannrem eller spanrem ble brukt til å holde skoen fast på kneet. Skomakeren kunne da bruke begge hen-



dene når han arbeidet. Remmen var ca 3 cm bred. Den var tilpasset slik at den gikk over arbeidsstykket som lå på venstre lår når skomakeren satt, og ned under høyre fot som strammet til. Den var alltid i bruk ved sying med bekråd og ved plugging.

Skomakerklemme - også kalt "Krammel" - er en kraftig klemme av tre med et forlenget skaft som nådde ned til golvet når skomakeren satt og arbeidet. Den ble vanligvis brukt når to lærstykker skulle sys sammen for hånd. Arbeidsstykkene ble holdt sammen av klemmen.

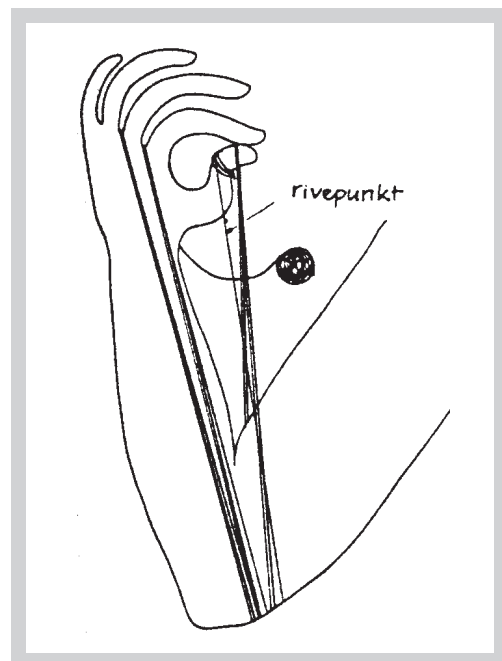
Strykerem ble brukt til å få eggen på kniven skarpere etter at den var brynet. Den var laget av lær, 3-4 cm bred og ca 40 cm lang. For at den skulle være lett å få tak i var den festet til og hang ned fra skomakerbordet.

Skomakerforkle. Skomakerne brukt ofte et forkle av skinn eller seilduk for å beskytte klærne sine.

BEKTRÅD (BUSTLEIV).

På beksømsko og randsydde sko ble sålene sydd på med bekråd eller bustleiv som var det vanligste navnet i Selbu. Navnene henspeiler på at tråden var innsatt med bek (den delen av tjære som blir tilbake etter at de flyktige bestanddelene er fjernet) og grisebust som ble påsatt som "nål".

Å lage bustleiv var et vanskelig arbeid som ikke var lært på en dag. Det ble



brukt en type lingarn. Først ble garnet snurret noen ganger rundt tuppen av tommelfingeren, så ført ned over albuen, videre opp mellom fingrene tre ganger. Da hadde en nok lengde på bustleiva for en såle. For å få bustleiva sterk og tykk nok måtte en fortsette videre slik at en fikk 6-8 garnlengder. Etter at lengdene var kuttet ble trådene tvinnet ved at skomakeren rullet tråden bit for bit samme vei på kneet. For å "låse" tvinningen ble den så rullet motsatt vei. Så ble tråden påført bek. Bekklumpen lå i en skinnbit som var brettet dobbelt og den ble dratt hurtig fram og tilbake over tråden til denne var godt innsatt med bek. Friksjonen mellom tråd og bek gjorde beket mykere slik at dette kom godt inn mellom trådene. Bustleiva ble på den måten forsterket og impregnert og den sugde seg godt fast til læret. Voks ble noen ganger strøket på bustleiva. Den ble glattere og lettet syingen.

Å sette på bust var det vanskeligste. Endene på bustleiva var ikke kuttet tvert av, men hver garntråd ble kuttet ulikt og skrapet på endene med skomakerkniven slik at bustleiva fikk en fin spisning. Busta – som var kløvd i mindre "tråder" i den enden som skulle festes - ble tvinnet sammen med bustleiva og "låst" fast slik at den ikke kunne rykkes ut under syingen. Det ble påsatt bust i begge ender av bustleiva.

SKOREMMER

Skoremmer av lær var det vanlig å bruke. Skomakeren skar ut en sirkelrund skive av godt overlær og skar et kort snitt på langs i skivekanten. Så satte han skomakerkniven i fjøla han hadde på fanget, så langt inne på kanten at det tilsvarte tykkelsen på skoremma, og dro med den ene handa remma ut av den runde lærskiva. Med den andre handa styrte han lærskiva slik at remma fikk jevn tykkelse.

EN HISTORIE OM LYS

Lær og tråd var vanligvis svært mørke materialer å arbeide med. Dette krevde godt arbeidslys og skomakerbordet var derfor plassert ved et vindu. I mørke høst- og vinterkvelder – før vi fikk elektrisk lys – ble oljelampa og talglyset tent. Bardo Flakne forteller i sin bok Flora i Selbu om John Knutsen Ørås som var skomaker. Han brukte å henge opp ei vassflaske framfor talglyset for å få bedre lys. Han sa at vatnet

var ikke helt rent før det hadde vært minst tre år på flaska. Flaska virket slik at lyset ble fokusert mot arbeidstykket. Det var å få kjøpt såkalte "skomakerkuler" av glass som hang i en snor ned fra taket og virket på samme måte som den omtalte vassflaske. Kanskje noen vet om slike hjelpemidler har vært brukt her i dalføret.

Etter at vi fikk elektrisk lys ble arbeidsbelysningen en helt annen. Det vanlige var at det hang et enkelt lyspærearmatur i en ledning ned fra taket, over skomakerbordet. Lyskvaliteten var blitt mye bedre. Så ble lampen utstyrt med skjerm som virket slik at en ikke ble blendet og lampen kunne heves og senkes etter behov.

Belysningsartikler i serien "skomakerlamper" har nå vært i handelen. Disse lamper har sitt design fra de gamle skomakerlamper.

Lengdesnitt av randsydd sko

