Danskernes Historie Online
Danske Slægtsforskeres Bibliotek

Dette værk er downloadet fra Danskernes Historie Online

Danskernes Historie Online er Danmarks største digitaliseringsprojekt af litteratur inden for emner som personalhistorie, lokalhistorie og slægtsforskning. Biblioteket hører under den almennyttige forening Danske Slægtsforskere. Vi bevarer vores fælles kulturarv, digitaliserer den og stiller den til rådighed for alle interesserede.

Støt Danskernes Historie Online - Bliv sponsor
Som sponsor i biblioteket opnår du en række fordele. Læs mere om fordele og sponsorat her: https://slaegtsbibliotek.dk/sponsorat

Ophavsret
Biblioteket indeholder værker både med og uden ophavsret. For værker, som er omfattet af ophavsret, må PDF-filen kun benyttes til personligt brug.

Links
Slægtsforskernes Bibliotek: https://slaegtsbibliotek.dk
Danske Slægtsforskere: https://slaegt.dk

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

DE DANSKE
SKO- OG LÆDERERHVERV

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

DE DANSKE SKO- OG LÆDERERHVERV

Faglig, biografisk håndbog for de organiserede erhvervsdrivende inden for håndværk, handel og industri i sko- og lædererhvervene i Danmark

UDARBEJDET I SAMRÅD MED
ERHVERVENES INSTITUTIONER OG ORGANISATIONER

FAGLIG REDAKTION:

LANDSRETSSAGFØRER
JØRGEN BACH
LANDSORGANISATIONEN AF
SKOMAGERMESTRE OG SKOTØJSHANDLERE
I DANMARK

STATSAUT. REVISOR
BØRGE BORG
KONSULENT FOR DANMARKS
SKOHANDLERFORENING I REGNSKABS-
OG SKATTESPØRGSMÅL

BIOGRAFISK REDAKTION
FORLAGET LIBER A/S

BIND I

FORLAGET LIBER A/S
KØBENHAVN 1963

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Indholdsfortegnelse

FORORD 7

AF SKOTØJSFAGETS HISTORIE 9
museumsinspektør D. YDE-ANDERSEN, *Nationalmuseet*

SKOMODER 21
mag. art. HANS LASSEN, *Nationalmuseet*

MANGE TING AF SKIND OG LÆDER 59
mag. art. HANS LASSEN, *Nationalmuseet*

SKOMAGEREN PÅ DEN DANSKE SKUEPLADS 79
mag. art. KAREN KROGH.

Fabrikation og industri

GARVNING OG GARVERIVIRKSOMHED 103
direktør VAGN JENSEN, *Foreningen af danske Læderfabrikanter*

LÆDERFREMSTILLING 105
ingeniør A. FABER *M. af Ing., Garverforsøgsstationen, Teknologisk Institut*

DANSK SKOTØJSINDUSTRI 119
direktør cand. polit. GEORG HANSEN

LÆSTEFABRIKATION 131
direktør CHRISTIAN MADSEN

GUMMIFABRIKER OG GUMMIFODTØJSPRODUKTION 137
direktør WILH. ERIKSEN

KEMIEN OG SKOTØJSINDUSTRIEN 149
direktør VILH. KRAUSE, *Skotøjskemisk Brancheforening*

Håndværk

SKOMAGERHÅNDVÆRKET 167
skomagermester S. P. CHRISTENSEN, *Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere i Danmark*

DET MODERNE VÆRKSTED 171
skomagermester S. MØLLER-JENSEN, *Københavns Skomagerlaug*

TRÆSKO OG TRÆSKOMAGERIET 187
førstelærer HARALD NIELSEN, *Gl. Rye pr. Ry*

Handel

SKOHANDEL EN GROS 199

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SKOHANDEL 201
skohandler EIGIL HANSEN, *Danmarks Skohandlerforening*

LÆDERHANDEL 221
læderhandler E. PIO JENSEN, *Københavns Læderhandlerforening*

ENGROS-HANDEL MED LÆDER 225
grosserer L. RAGOCZY, *Dansk Lædergrossistforening*

HANDEL MED HUDER OG SKIND 227
direktør EJLER RASMUSSEN, *Foreningen af danske Eksportører og Grossister i Hudebranchen*

Jura og økonomi

JURIDISKE PROBLEMER 233
landsretssagfører JØRGEN BACH, *Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere i Danmark*

SKOMAGERMESTRENES KALKULATIONSPROBLEMER 243
bogføringskonsulent, revisor M. G. BERTELSEN, *Teknologisk Institut*

SKATTEMÆSSIGE PROBLEMER 247
fuldmægtig, cand. jur. JAN HINZE, *Landsskatteretten*

DE DANSKE SKO- OG LÆDERERHVERVS NUVÆRENDE STRUKTUR OG ERHVERVSMÆSSIGE BETYDNING 261
kontorchef, cand. polit. PREBEN BOV, *Det statistiske Departement*

Forskning og forsøg

LÆDERFORSKNING 273
civilingeniør E. LØVENDAHL JENSEN, *Garverforsøgsstationen, Teknologisk Institut*

Skoler og uddannelse

DE DANSKE SKOMAGERES FAGSKOLE 287
landsretssagfører JØRGEN BACH, *Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere i Danmark*

DEN OFFENTLIGE ADMINISTRATION 291

SÆRLIGE INSTITUTIONER 301

HOVED- OG LANDSORGANISATIONER 315

BRANCHEFORENINGER OG FAGFORBUND 341

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

FORORD

DE DANSKE SKO- OG LÆDERERHVERV er tilrettelagt som en faglig, biografisk opslagsbog for erhvervsdrivende i sko- og læderbrancherne. Værket bringer en fremstilling af de erhverv, der er beskæftiget i nævnte brancher, deres historiske baggrund, organisatoriske opbygning og nuværende samfundsmæssige status.

Problemer af mere håndværksmæssig og teknisk karakter er holdt uden for dette værk, idet der her må henvises til de allerede foreliggende håndbøger og specielle publikationer.

Redaktionen har søgt at belyse samspillet mellem de forskellige erhverv i sko- og læderbranchen og redegøre for disses stilling inden for kultur, håndværk, handel, industri, jura, økonomi samt videnskab og forskning.

Værket er opdelt i to bind, et fagligt og et biografisk. Det faglige bind er inddelt i tretten hovedafsnit, der består af en række enkeltartikler. Selv om disse ifølge sagens natur er begrænset i omfang, vil de kunne give besked både til den, der søger detaljerede oplysninger, og til den, der ønsker det store overblik angående branchens forhold.

Værkets andet bind indeholder udelukkende en biografisk registrering af erhvervsdrivende inden for de forskellige sko- og lædererhverv samt enkeltpersoner i ansvarlig gerning med kulturel eller økonomisk tilknytning til disse erhverv. Dette materiale er redigeret af FORLAGET LIBER A/S i samråd med de lokale organisationer og institutioner. Angående retningslinierne for redaktionen af det biografiske materiale henvises til forordet i andet bind.

Redaktionen og udgiverne retter en særlig tak til alle de myndigheder, institutioner og enkeltpersoner, som gennem beredvillig hjælp har muliggjort forsøget på at skabe en pålidelig og nyttig faglig, biografisk håndbog for de danske sko- og lædererhverv.

Udgiverne.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

AF SKOTØJSFAGETS HISTORIE

Af museumsinspektør *D. Yde-Andersen.*

Skomagerne er blandt de tidligst omtalte håndværkere herhjemme. De nævnes første gang i forbindelse med begivenhederne i 1134, da den gamle kong Niels flygter til Slesvig by efter at have tabt slaget ved Fotevig. Hans venner og rådgivere fraråder ham at tage ind i byen; for det var jo her, Knud Lavard havde været hertug og førstemand i borgernes gilde, og Knud Lavard havde Magnus, Niels' søn, få år i forvejen lokket til Haraldsted og myrdet. Men den gamle konge lod sig ikke advare. »Skulle Vi frygte garvere og skomagere?«

Med disse uovervejede kongeord træder da skomagerne eller — som de i middelalderen kaldtes — suderne ind i Danmarkshistorien. Næppe var iøvrigt kong Niels kommet inden for Slesvigs porte, før samme sudere og skindere og andre byens borgere løb til og dræbte ham for dermed at hævne deres elskede gildesbroder hertug Knud.

Frem gennem middelalderen nævnes skomagerne hyppigt; men først fra 1405 er der bevaret regler for et skomagerlav. Det er de Odense skomagersvendes lavsskrå. Af dens ordlyd forstår man tydeligt, at der på det tidspunkt også fandtes et mesterlav i byen. Det er kun et tilfælde, at der ikke er bevaret noget skriftligt herom fra et tidligere tidspunkt. Derefter kender man lavsregler for skomagerne i Flensborg fra 1437, i Slagelse fra 1471, i Sønderborg fra 1488 og i Tønder fra 1492.

I 1507 finder kong Hans skomagernes priser så ublu, at han med hård hånd ophæver alle skomagerlav i riget; men allerede i de nærmest påfølgende år opstår skomagerlavene igen rundt om i landet. 1508 i Odense, 1509 i Ålborg, samme år i København og så fremdeles.

Gennem middelalderen og den nyere tid udvikler skomagerfaget sig ganske som rigets øvrige håndværk, evigt stridende for at værne om fagets rettigheder og indtjeningsmuligheder. Stort har faget altid været med mange mestre, men aldrig rigt. De fleste mestre havde kun små værksteder og kun lidt hjælp.

I en fortegnelse over Københavns grunde fra omkring år 1380 finder man således 16 skomagere i staden mod f. eks. kun 9 bagere, 9 smede og 6 skræddere. Godt 300 år senere i 1689 er antallet af mestre vokset til 55, og endnu 100 år længere fremme i 1789 er tallet vokset til 327. Men disse 327 mestre havde

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

tilsammen kun 360 svende og 196 læredrenge. D. v. s. kun få mestre havde mere end een svend, mange har vel endda siddet alene på deres værksted. I 1862, da den fri næringslov af 1857 trådte i kraft trods kraftig modstand fra håndværkernes side, havde faget i hovedstaden 690 mestre, 950 svende og 130 læredrenge.

På dette tidspunkt lød mesterstykket på tilskæring og syning af et par almindelige støvler og af et par læderdamestøvler eller -sko. Støvlerne skulle være mindst 14 tommer lange i skafterne med tunge i forskoen og nåt på siderne, samt spannede udvendigt med stikning foroven og opstukken rand, og damestøvlerne eller skoene skulle være med læderhæl eller kile, samt med hvid eller gul opstukken rand.

Med næringsloven af 1857 var der givet fri bane for alle og enhver, der havde lyst til at udøve skomagerhåndværket og til at drive handel med fodtøj. Da landet få år efter blev oversvømmet med fabriksfremstillet fodtøj fra udlandet, og da der snart opstod en række danske skotøjsfabrikker, begyndte det at se truende ud for det gamle skomagerhåndværks udøvere. Men før man kommer ind på denne udvikling, er der grund til at standse op og betragte skomagerhåndværket, således som det endnu blev drevet på gammel manér for en 75 år siden.

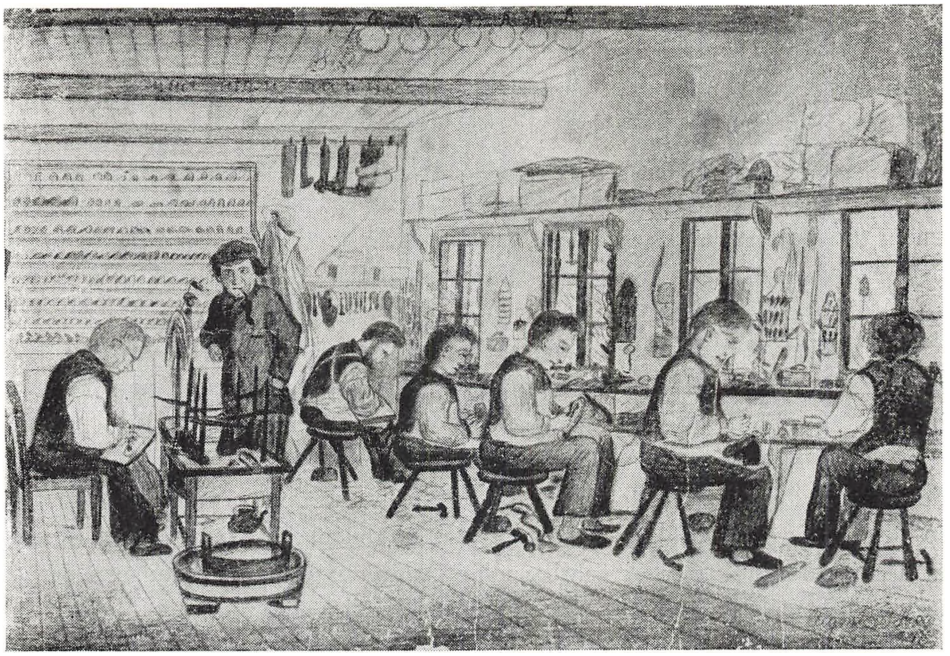
Endnu på den tid kunne man dele faget i byskomageri og landskomageri. Det sidste er hurtigt karakteriseret, idet det indtil 1862 kun måtte arbejde for den lokale befolkning på landet og kun fremstille fodtøj af fedtlæder. Og selv om byskomagerne idelig beklagede sig over, at landskomagerne ikke alene søgte sig kunder i stæderne, men også anvendte finere materialer end fedtlæder, så vedblev landskomagernes produkter dog stort set at være af en meget klodset form og af grove materialer, lige til fabriksfodtøjet slog det ud.

Men det var nu ikke kun landskomagerne, der søgte sig kunder i stæderne. Det modsatte var også tilfældet. Helt op til århundredskiftet var det flere steder skik, at byskomagerne tog værktøjet på nakken og vandrede ud på landet for at betjene sine kunder der, ganske ligesom skrædderne har gjort helt op til vor tid.

Længst synes denne skik at have holdt sig på Bornholm. Her var det tilmed også skik endnu op i 1880'erne, at skomagerne efterbehandlede de huder, som bønderne selv havde barkgarvet. Når bønderne havde slagtet et kreatur, blev huden renset for kød og sener, lagt i bark og lufttørret. Et par dage før skomagerens ankomst blev de hjemmegarvede huder taget frem og lagt i et vandhul eller en dam, så de var bløde og til at arbejde med, når skomageren kom.

Hans første arbejde var at rense hudens kødside fuldstændig for alle sener og kødtrævler. Hertil brugte han ræknaglen, det samme redskab som garverne kalder rækspaden. Et skuffejernslignende stykke værktøj med et kort skaft og

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Blyantstegning af skomagerværksted i Middelfart i 1870'erne.

et krykkeformet håndtag, som han støttede under armhulen, medens han bearbejdede hudens kødside med bladet. Det var et svinsk arbejde; men det var nu iøvrigt hele garveprocessen.

Når huden var ren, blev den sværtet sort med fetræl. Bag denne ejendommelige benævnelse gemmer der sig blot ordet vitriol, udtalt på håndværkertysk. Man fremstillede det oprindelig ved at komme gamle jernsøm og sinker ned i en krukke med surt øl, men her til rejsebrug købte man et mere moderne færdiglavet produkt i tør form, som man opløste i øl, efterhånden som man fik brug for det.

Efter sværtningen blev huden gnedet ind med fedtstof, som regel med hestefedt, og det skulle gøres både godt og grundigt. Den skulle gennemarbejdes, så den blev blød og smidig. Den del af huden, der skulle bruges til skafter, blev desuden bearbejdet med et gårejern. Det var det samme redskab, som garverne kaldte et narvejern. Det bestod af et fladt stykke træ, som på den ene smalle langside var forsynet med et gevindskåret stykke jern, der satte dybe parallelle striber i huden, når garverne trykkede jernet ned i den. Herved gav man huden en stribet, eller — hvis man kørte to gange vinkelret på hinanden — en ternet overflade eller narv, som det kaldtes.

Hermed var huden færdiggarvet. Nu tog mester mål af de af gårdens folk,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

der skulle have syet fodtøj, og det kunne dreje sig om helt op til 8 og 10 par sko og støvler. Derefter skar han selv læderet til. Læredrengen fik overlæderet at sy, nådle, og svenden gik i gang med underlæderet. Var gården et godt madsted, kunne det godt trække lidt ud med arbejdet. Man skulle jo også reparere gammelt fodtøj på stedet, og som regel også gammelt seletøj; for dengang skelnede man ikke så nøje mellem, hvad der kom ind under sadelmagerens eller under skomagerens arbejdsområde. Var stedet derimod ringe, hvad kosten angik, og blev skomageren og hans folk dårligt behandlet, skulle de nok sørge for at komme af sted i en fart.

Som oftest var traktementet dog godt, når skomagerne kom til en gård. Kost og logi udgjorde iøvrigt en del af deres løn. En overgang havde man på Bornholm fundet ud af, at gule ærter og flæsk var skomagerens livret. I alle tilfælde var det den stående ret, hvor han end kom. Varme ærter den første dag og kolde de følgende. Naturligvis var det god og nærende mad, men ensformigt kunne det jo blive, når man fik det den ene dag efter den anden. Det kunne hænde til sidst, at drengen foretrak mesters veltillavede melklister fremfor ærterne; men det gik kun, til mester opdagede fidusen og hældte fetræl i klisteret.

I høstens tid lå skomageriet ofte stille, for nu skulle skomageren igen på landet, denne gang for at hjælpe til med høsten. For læredrengen, der sjældent fik løn det første år og kun lidt de følgende, var der her en kærkommen anledning til at tjene en skilling, og høstarbejdet var en dejlig afveksling fra det krumbøjede arbejde over læsterne. Endelig — hvad der heller ikke var uden betydning — gav det adgang til høstgildet og på Bornholm til en lille fest, der holdtes hen ad jul, når de sidste stakke var flyttet i hus.

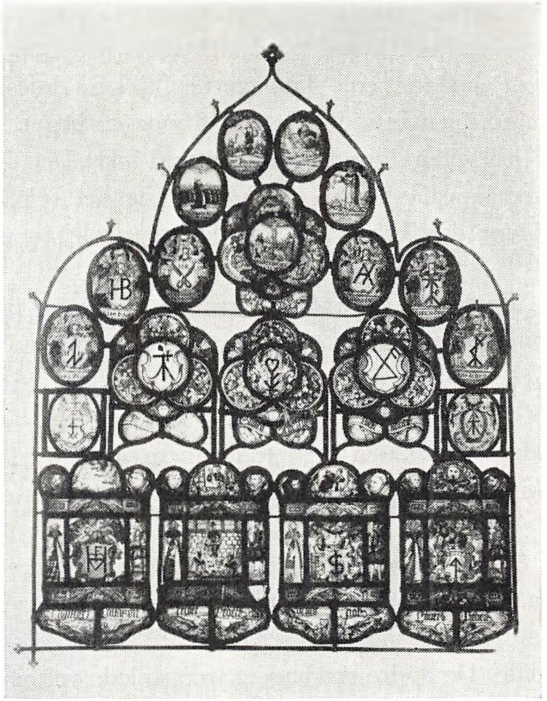
Nu må man ikke tro, at det kun var småmestre og lappeskomagere, der vandrede rundt til bønderne. Endnu i 1890'erne var der bornholmske mestre med 2 svende og 3 drenge, der tilbragte den meste tid uden for værkstedet.

Det omvandrende skomageri hørte op med århundredets udgang; men endnu på den tid blomstrede håndskomageriet på værkstederne landet over. Ja, antagelig har det aldrig stået så højt som her i den sidste trediedel af det 19. århundrede, da det konkurrerede på livet løs med skotøjsfabrikkerne.

På denne tid var der i hele landet 7220 skomagerværksteder, hvorpå der ialt var beskæftiget 13.170 personer (erhvervstællingen fra 1897). I dette tal er mestrene medregnet, så de enkelte værksteder har kun været små. I virkeligheden har forholdene været endnu grellere, end tallene ved første øjekast afslører, idet nogle værksteder i København og de største provinsbyer havde et meget stort antal svende. For eksempel havde skomagermester Heegaard på Kongens Nytorv i udstillingsåret 1888 ikke mindre end 60 svende, medens de største provinsmestre kunne have op til 20-30 svende i gang på samme tid. Der blev da så mange færre tilbage til deling mellem de øvrige værksteder. Langt de

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Vindue fra Odense skomagerlav i Møntergården, Odense.



fleste mestre må have siddet ene på deres værksted det meste af året eller kun have haft en enkelt svend til hjælp.

Når mestrene havde mange svende, havde de dem ikke siddende og arbejde på værkstedet, men svendene sad i deres eget hjem eller på værelser rundt om i byen og syede på akkord. Et forhold, der ellers ikke var almindeligt inden for håndværksfagene.

Var der derimod kun tale om et par svende og en læredreng, sad disse som oftest hos mester, og såvel de ugifte svende som læredrengene havde kost og logi her. Logiet kunne i et og alt konkurrere med de senere så berygtede karlekamre. Et uopvarmet tagkammer eller simpelthen et loftsrum med et par senge, hvor der altid sov mindst to personer i hver. Ofte måtte læredrengen endda sove i selve værkstedet.

På værkstedet sad svendene på en forhøjning under vinduet, og hver svend havde sin trebenede stol og sin disk, det lille lave arbejdsbord, på hvis kant værktøjet hang i stropper. På disken stod petroleumslampen, hvis fattige stråler blev samlet i skomagerstjernen, den store vandfyldte glaskugle, som hørte med til hver arbejdsplads, og som kastede lyset på skomagerens arbejde. Det var nødvendigt; thi nok havde skomagerne været blandt de første, der erstattede de svagt lysende og osende tællepråse med petroleumslampen; men det var i fladbrændernes tid, så fremskridtet var ikke så stort endda, slet ikke set med vor tids øjne.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

På disse værksteder, der under små forhold tillige kunne være mesters dagligstue og sovekammer, gik arbejdet sin støtte gang fra tidligt om morgenen til sent om aftenen. Skomagerne fik kun deres frembringelser slet betalt, så der måtte hænges i. Senere end 6 morgen begyndte man ikke arbejdet, og før klokken 9 aften sluttede man det helst ikke. Den 1. oktober begyndte man at arbejde ved kunstigt lys på værkstedet, og det fejrede man med et lille lysegilde. På denne dag kunne selv læredrengen tro, han var en slags menneske.

En ting ville nutidens mennesker savne på de gamle værksteder, og det er maskinerne. Ganske vist var symaskinen allerede kommet frem i 1860'erne, men det varede længe, før den blev almindelig på værkstederne. Man så med mistro til den og til den tynde tråd, som den syede med. Den kunne vist aldrig holde. Men symaskinen trængte igennem, og hen i 1900-tallet fulgte mange andre maskiner efter. Pudsemaskinen, afnejemaskinen og pløkmaskinen for blot at nævne de vigtigste.

På de gamle værksteder blev der dels fremstillet fodtøj på bestilling og efter mål, dels på spekulationsbasis. Det sidste var i hovedsagen bestemt for markedssalg, og det var stort set bestemte skomagere, der havde dette arbejde som speciale. De andre skomagere fremstillede vel også i ny og næ lidt fodtøj, som ikke i forvejen var bestilt, men det var så lidt, at det ikke betød noget i omsætningen. Butikslokaler i nutidens forstand havde de færreste skomagere dengang, langt mindre lager eller vinduesudstilling.

Når enkelte skomagermestre derfor i vinterens løb oparbejdede et stort lager, var det først og fremmest for at sælge det på krammarkederne, der eksisterede lige til 1882. Her blev alle arter handelsvarer og håndværksprodukter falbudt for landbefolkningen.

Markedsfodtøjet var meget ofte lavet af læder, som pågældende skomagere selv havde garvet. Gennem hele middelalderen og langt op i den nyere tid havde skomagerne som nævnt selv garvet deres læder; men i det 19. århundrede var de stort set holdt op hermed. I stedet købte de nu læderet hos garverne, der kunne fremstille såvel bedre som finere kvaliteter. Men til markedsvarerne tog man det ikke så nøje med kvalitet og udseende. Her var det først og fremmest prisbillighed, der talte, og naturligvis var det billigere at garve selv end at købe læderet hos garveren.

Bønderne, der købte fodtøj på krammarkederne, var desuden folk, der ikke var for godt vant. Til daglig klarede de sig med træskoene. Det var kun, når vor far skulle til staden, at de langskaftede støvler kom ned fra sømmet under bordenden, hvor de til daglig havde plads. Og det var kun, når de unge skulle ud at danse, at læderskoene blev taget frem. Og så blev skoene endda båret under armen og først taget på lige uden for gildesgårdens port.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Detail af Odense skomagerlavs rude i Møntergården i Odense.

Det hændte også, at brødre måtte deles om et par sko. Som regel købte man dem rigeligt store, så man ikke voksede fra dem lige med det samme; og så kunne de da desuden anvendes af snart sagt hvem som helst, der fik brug for dem. Endnu den dag i dag lever der mange mennesker, som ikke har ejet læderfodtøj før til deres konfirmation. Ikke få måtte endda klare sig med lånte støvler den dag.

Det var ikke alene læderet, som markedsfodtøjet blev lavet af, der var mindre godt, men faconerne, det blev syet i, var også alt andet end elegante. Markedsfodtøjet mindede i mangt og meget om landsbyskomagernes produkter; men det var jo også samme publikum, det henvendte sig til. Til mændene blev der næsten kun fremstillet skaftestøvler af fedtlæder. Foden og den forreste halvdel af skaftet blev skåret ud i et og valket i facon. Bagskaftet blev syet hertil med sømme, der løb midt op langs siderne på skafterne. Elegant var det så sandt ikke. Herudover havde markedsskomagerne kun en enkelt type herresko og langskaftede snørestøvler eller udringede sko til kvinderne, men alt udført i grove materialer.

Med kasser fulde af sådant fodtøj mødte skomagerne op på krammarkederne og rejste deres telt. Det gjaldt om at komme i god tid og sikre sig en god plads, for konkurrencen var hård. Helst skulle teltet stå først på markedspladsen, og helst skulle man have en veltalende medarbejder, der kunne lokke folk ind i

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

teltet, hvor sko og støvler var hængt op i rækker. Det var faktisk mere mundlæderet end skolæderet, der afgjorde markedshandlerne.

Markedsskomagerne var som nævnt specialister, og det synes endog, som om kun visse byers skomagere havde dette speciale. For eksempel var Viborg særlig kendt på dette område. Her var i 1845 ikke mindre end 57 skomagerværksteder, og de beskæftigede 357 personer. Her var konkurrencen også skarp. Det hedder sig, at da de første to Viborgskomagere havde opdaget Tise krammarked i Vendsyssel og gjort en god handel der, søgte de at hemmeligholde stedet for deres kolleger. Men da de næste år pakkede deres kasser og drog derop, var der to andre Viborgmestre, der lejede en vognmand og fulgte lige i hælene på de to heldige, og sådan blev hemmeligheden afsløret.

Fra og med 1882 blev alle krammarkederne ophævet, men helt op til århundredskiftet optrådte skomagerne hist og her på de almindelige markeder med deres produkter.

Det siger sig selv, at markedsskomagernes ofte meget store handel betød et væsentligt afbræk i handelen for de skomagere, der boede i nærheden af markederne. For at imødegå markedsskomagernes konkurrence søgte disse skomagere da at lave så fint og holdbart fodtøj som muligt, og fra deres værksteder er nogle af håndskomageriets ypperste produkter udgået.

Herrefodtøjet blev hos disse lavet af læder, der ikke var sværtet sort, når det kom fra garveren, men som først blev farvet, når fodtøjet var syet, og som derefter blev blanket. Det var de såkaldte blanklædersskaftestøvler. Siden kom de lange ridestøvler med klap for knæet. De fik valket folder ind i skafterne, store bagremme, og fødderne blev spandet til skafterne, og under spandingen blev der lagt en ganske fin, skærfet rem, som fik en fin syning på hver side af spandingen. Endnu senere fremkom fjederstøvlerne. Når de skulle være i ekstra udførelse, blev de lavet af brunt hestelæder, og hele støvlen blev skåret ud i et stykke, der var valket i facon over en valkeblok. Men det skulle gøres yderst samvittighedsfuldt, at der ikke skulle komme folder over vristen, når støvlen blev brugt.

Det meste damefodtøj blev lavet af hestelæder, men ville man have et par rigtig fine damestøvler, blev de udført i gedeskind eller fint kalveskind, i fransklak eller i brunel.

På denne tid, da skomagerne ikke alene kæmpede med indbyrdes konkurrence, men hvor fabriksfodtøjet begyndte at brede sig på håndskomageriets bekostning, måtte skomageren lægge hele sin sjæl i arbejdet. Man kappedes om at skære de fineste skafter i mange forskellige skæringer og udskæringer, og under disse lagde man som pynt forskelligt farvet safiansskind. Man anvendte lak og klæde til besætninger, og man kappedes endog om at lave de fineste, pløkkede bunde, idet man malede pløkkerne i sålen og pudsede dem blanke med pudsefløjten.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Ill. fra Joost Ammann's »Stände und Handwerker« 1568 af tysk skomagerværksted.

Da det randsyede skotøj kom frem, syede man sålen til randen af overlæderet med såvel sorte som gule og hvide sting, medens sålen i gelenkerne blev durchnejet til overlæderet og derefter pudset, først med hælejernet og bagefter med forskellige gelenkhjul. Ved damefodtøjet anvendte man al sin kunst på at lave lette, fine bunde med høje kilehæle eller med franske hæle. Håndskomageriet overgav sig ikke uden kamp, men anstrengelserne var forgæves. Fabriksfodtøjet trængte sig stadig frem.

Fabriksfodtøjet kan man takke amerikanerne for, og det, der gav stødet til dets eksplosionsagtige udvikling og udbredelse, var den amerikanske borgerkrig. Da krigen brød ud, havde man i Amerika store skomagerværksteder med en rationel arbejdsdeling, men hvor alt arbejdet blev udført i hånden. Men samtidig var de vigtigste maskiner for fodtøjsfremstilling opfundet og udeksperimenteret.

Symaskinen til nådling blev konstrueret af skomageren John Brooks Nichols i Lynn, Massachusetts, i 1852. Pløkmaskinen blev patenteret 1851 af metodistpræsten A. G. Gallahue, men blev først praktisk anvendelig nogle år senere, da Davey og Sturtevant havde udført visse ændringer. Durchnejemaskinen blev opfundet af skomageren Lyman Reed Blake i Whitmann, Massachusetts, i 1858, og den var allerede i 1867 på verdensudstillingen i Paris. Med disse tre maskiner var det muligt at begynde massefremstillingen af sko.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Da den amerikanske borgerkrig udbrød i 1861, blev der brug for de arbejdsbesparende maskiner; thi ikke alene kaldte krigen i tusindvis af mennesker bort fra arbejdspladserne og ind i hæren, men hærene skulle også forsynes med sko. På dette grundlag voksede den amerikanske skotøjsindustri op, der snart blev efterlignet i Europa.

Her var det tyskerne, der først fik skabt deres egen skotøjsindustri, og det fik det danske håndskomageri snart at mærke. I årene 1870-75 voksede importen af færdigt fodtøj fra 5.183 kg til 38.633 kg. I 1885 var den kommet helt op på 74.795 kg. Samtidig tiltog importen af nådlet arbejde. Fra 9.750 kg i 1870 voksede den til 67.500 kg i 1881. Det var intet under, at de danske skomagere fik vanskelige kår, så meget mere som handelen med de færdige fabriksvarer dengang ofte lå i hænderne på marskandisere, træskomænd og alle mulige andre handlende.

Det skal imidlertid siges, at det i ikke ringe grad var skomagernes egen skyld, at de ikke straks fik handelen med fabriksfodtøjet; for mange af dem så på det ny fodtøj med så stor ringeagt, at de nægtede at have med det at gøre. Det kunne heller ikke måle sig med det håndsyede, hverken hvad udseende eller kvalitet angik — slet ikke i begyndelsen; men det var billigt, og det så kunderne på. — En overgang nægtede nogle skomagere at reparere fabriksfodtøjet; men da kunderne reagerede for stærkt herimod, gav de det i stedet med grovfilen, d.v.s. med raspen både indvendig og udvendig, når de fik det til reparation. Men lige lidt hjalp det. Fabriksfodtøjet gik sin sejrsgang.

Snart begyndte skotøjsfabrikkerne også at vokse op herhjemme. 1874 grundlagdes som det første firma i branchen Kjøbenhavns Skotøisfabrik, der havde en aktiekapital på 200.000 kr. Nogen større succes havde det ny foretagende imidlertid ikke. Det har vel i for høj grad skortet på erfaringer og kyndig arbejdskraft. I 1880 var hele aktiekapitalen opbrugt, og fabrikken måtte lukke. Men i mellemtiden var der kommet andre til. I 1879 begyndte skomagermester S. Johnsen, der oven i købet sad i lavets bestyrelse, sin egen fabriksvirksomhed med en durchnejemaskine, en lædervalse og en stansemaskine. Han var dygtig og havde heldet med sig, så han fik snart oparbejdet en betydelig fabrik. Det satte ganske naturligt ondt blod hos de øvrige lavsmestre, der betragtede lavet som håndskomageriets højborg. 1880 blev den tredie fabrik startet, og så gik det slag i slag. Allerede før den første verdenskrig havde Danmark en blomstrende og konkurrencedygtig skotøjsindustri.

Jo mere industrien udvikledes, des mere trængtes håndskomageriet i baggrunden. Fremstillingen i hånden af nyt fodtøj aftog år efter år, og selv om forbruget af skotøj steg og hermed mængden af reparationsarbejde, gik antallet af værksteder tilbage. I det halve århundrede fra 1898 til 1948 formindskedes antallet af værksteder fra 6.700 til 4.515, og samtidig faldt antallet af beskæf-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

tigede på håndværkstederne fra 12.500 til 6.849. I 1948 fremstillede disse for 684.000 kr. nyt fodtøj i hånden, hovedsagelig ortopædisk fodtøj, men samtidig producerede de danske skotøjsfabrikker fodtøj for 13 millioner kroner.

Efterhånden som fabriksfodtøjet vandt frem og bedredes i kvalitet, fandt det vej ind i skomagernes butikker, eller rettere: da blev mange skomagerværksteder udvidet med en butik til forhandling af det fabriksfremstillede fodtøj. Samtidig udviklede der sig uafhængigt af håndværket en særlig skotøjshandel, der med årene har fået større og større betydning. Ser man historisk på udviklingen, kan man sige, at det gamle skomagerhåndværk har delt sig i tre grene: skotøjsindustrien, skotøjshandelen og skotøjshåndværket, der alle virker for samme hovedformål: at fremskaffe så godt fodtøj som muligt til en for alle overkommelig pris. At det er lykkedes, er der vist ingen, der vil nægte. Endnu lever der folk, der kan huske en tid, hvor det var vanskeligt for arbejderfamilier at skaffe deres børn det første par lædersko til konfirmationen, og endnu lever der folk, der kan fortælle om, hvordan jævne landboere for at spare gik med skoene i hånden, når de skulle til marked, og først tog dem på, når de passerede bygrænsen. I dag er fodtøjet en ganske almindelig og overkommelig nødvendighedsartikel.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SKOMODER

Af mag. art. *Hans Lassen.*

Fodtøj hører med til dragten overalt hvor mennesker har kultiveret og dyrket deres påklædning.

Vi taler om støvler, sko, tøfler og sandaler. Hvert ord dækker et bestemt stykke fodtøj af særegen form og til særlig brug. Stort set retter fodtøjet sig efter vejrliget, men med hensyn til tid og sted fremkommer der dog utallige variationer. Da man jo i almindelighed skal bruge sine fødder til at gå på, har fodtøjet aldrig kunnet fjerne sig meget fra en brugsmæssig form.

Man kan pynte det, som man kan pynte pande, ører, næse, hals, arme o. s. v., o. s. v. med smykker, og det har man gerne gjort — og gør — men gå udenom det funktionelle er umuligt.

For at få orden og system i vore begreber inddeler vi tiden efter de grundlæggende forandringer — taget i videste betydning — i stilperioder. Inden for stilperioderne findes dog mange afdelinger, og når alt er findelt og systematiseret, kommer man til sidst til den mindste, oftest lidt foragtelige omtalte underafdeling af hver stilperiode: *moden.*

Moderne er muntre kortlevende varianter inden for den store alvorlige periode. Hver stilarts fællespræg er formet af den enkelte periodes økonomiske, sociale, tekniske og politiske standard, modernes afvekslinger er derimod mere lunefulde, i hvert fald tilsyneladende, for til syvende og sidst dirigeres de af samme forhold som stilarterne.

Modernes udslag kan være smukke eller grimme, fornuftige eller tåbelige, enkle eller overpyntede, men det er en kendsgerning, at hver periodes mennesker har fulgt deres tids mode.

Det er en fornøjelig vandring at gå gennem klædedragtens historie, dette store forfængelighedens marked; for i deres valg af udstyr fortæller mennesker — og perioder — uendelig meget om sig selv. Og anstrengelserne med at variere det mest funktionelle stykke af klædedragten, fodtøjet, åbenbarer mangt og meget om mennesker og deres samfund.

I dette afsnit om sko og skomoder må vi begrænse os til vor egen kulturkreds, hvor fristende det end ville være at drage kredsen videre og betragte alle frem-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Et par ridestøvler af svært sort læder. 18. århundrede. Nationalmuseets 3. afd. Nationalmuseet fot.

mede folkeslags fodtøj. En så vid gennemgang ville tydeligt vise, hvor meget tid og sted griber ind på udformningen af menneskelige levesæt; altså give et fingerpeg om, hvad der er almenmenneskeligt, og hvad der er specielt på dette særlige felt af kulturhistorien.

Menneskers forfængelighed, pyntelyst, ønsker om, på deres person at demonstrere deres betydning og værdighed, og endelig deres lyst til afveksling, kommer tydeligt frem og fortæller så meget om dem og deres tid, men vi får her holde os til vor egen kultur og følge fodtøjets historie fra middelalderen til vore dage.

Middelalderen.

Vesteuropas egen historie med de tråde, der leder op til i dag, kan begynde med middelalderen; men der må straks tages det forbehold, at middelalderen skylder uendelig meget til oldtidens kulturer omkring Middelhavet. Dette gælder også fodtøjet; men der er dog også meget, der peger tilbage på lokale traditioner.

Man må gå ud fra, at sko, eller i hvert fald kraftigere fodtøj, først og fremmest er opstået i nordligere, køligere himmelstrøg. Fundene viser, at allerede i stenalderen svøbte man skind- eller hudestykker omkring fødderne og bandt dem fast med remme af skind eller senestrenge for at beskytte foden eller anklen mod rifter, stød eller slag.

Dermed står man overfor fodtøjets materiale. Dyrenes skind, huder, enten lige taget fra det dræbte dyr eller kunstfærdigt behandlet, garvet, idet hårene blev fjernet og skindet gjort mygt. Det er jo en af læderets fremragende egenskaber: At det kan lade sig forme og vel at mærke ikke er stift, men smidigt, så det f. eks. kan følge alle fodens bevægelser. Man kan næsten sige, at mennesket har lånt dyrets skind til at forstærke sit eget skind med — ligesom han også lånte dyrets skind til at dække og beskytte krop og hoved. Hertil kommer, at skindet ikke er

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

så porøst, at det suger vand, men alligevel så meget, at det kan »ånde«. Og desuden er læder så stærkt, at fodsålen beskyttes af det på alle måder. Derfor har læder altid været brugt til fodtøj og bliver det stadig, de mange nye kunststoffer — f. eks. gummi — til trods. Der går altså en lige forbindelse fra oldtiden til vore dage i valget af materiale til fodtøj. Dermed ikke være sagt, at man ikke har anvendt andre materialer til fodtøj, det har man altid, f. eks. vævede stoffer.

Folkene udenfor de højtstående middelhavskulturer har virkelig forfærdiget sko. Det viser de læster, man har fundet i forbindelse med pælebygningerne i Schweiz. Det fodtøj, de germanske folk brugte, blev — endda ofte efter et temmelig indviklet mønster — skåret af ét stykke skind, der kunne være garvet. Man anvendte dog også hårsiden indvendig.

Det blev syet sammen i hælen. Fortil kunne der være en slids med øjer i kanterne. Her igennem kunne trækkes remme, så skoen blev siddende fast på foden. Sådant ganske kunstfærdigt forarbejdet fodtøj har dog træk, der kan minde om romerske sandaler.

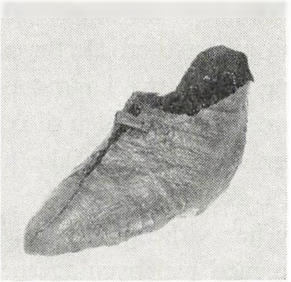
Sandalen var den almindelige type fodtøj for oldtidens kulturfolk omkring Middelhavet, altså antikkens folkeslag. Det karakteristiske for sandalen er, at den består af en sål og kun en sål, der holdes på plads med bånd, snøret op ad anklen. Den havde mange former og kunne til tider minde om en sko. Den havde også mange navne. Det gamle latinske navn var crepida, og det betegnede mange varierende former. Ellers kunne den hedde sandalium og solida. Crepida lignede mest, hvad vi i vore dage forstår ved en sandal, meget åben over sålen og oftest med de nøgne tæer stikkende frem. Caliga, soldatersandalen, var svær og sømbeslået. Den er gået over i historien i diminutivformen caligula, den lille støvle, i forbindelse med den romerske kejser Gajus Cæsar Caligula (37—41), fordi han bar soldaterstøvler, da han som dreng ledsagede Germanicus på et togt til Orienten.

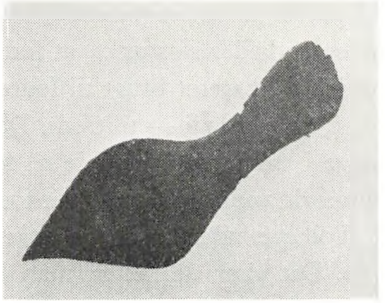
Traditionerne fra antikken var grundlaget for fodtøjet i middelalderen, men klimaforholdene nord for Alperne og den historiske udvikling her gjorde, at det måtte få nye former.

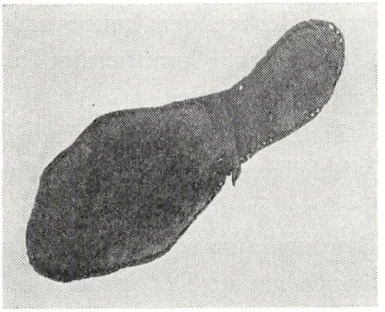
Fodtøjet fra middelalderen er forbavsende godt kendt. Det kendes i sin anvendelse fra tidens billeder, navnlig fra kalkmalerierne, der så omhyggeligt afbilleder alle de kendte situationer fra den hellige skrift, men med personerne i de kostumer, samtidens mennesker gik og stod i. Desuden kendes fodtøjet fra jordfundene. Disse jordfund er gennem de senere år gjort gang på gang ved grundudgravninger i vore byer. Ved siden af potteskårene er læderet det, der er bevaret bedst gennem århundrederne under den ene aflejring efter den anden. De gamle hovedbyer, Lund og Roskilde, har således talrige fund at opvise, det samme gælder også København.

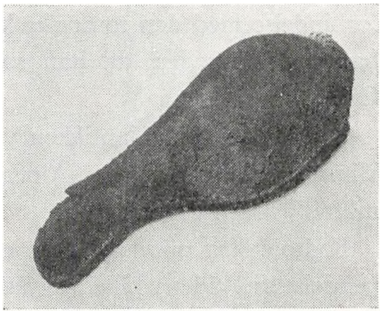
På et af vore ældste kalkmalerier, den tidligromanske fremstilling af Abel med

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK









Middelalderligt fodtøj fra 14. århundrede. Jordfund fra Roskilde. Roskilde Museum. Jørgen Schytte fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Elegant herredragt og fodtøj ca. 1350. Moden krævede spidse sko. Kalkmaleri, Ørslev kirke, Sorø amt. Nationalmuseet fot.

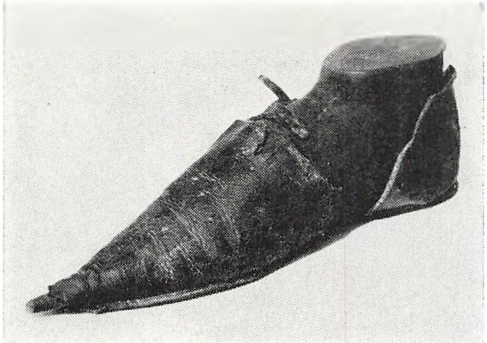
offerlammet fra første halvdel af 12. århundrede i Ørreslev kirke (Vejle amt) bærer den fromme søn af det første menneskepar, klædt i en folderig dragt i klare lyse grønne og røde farver, blågrå sko. Disse sko er tilsyneladende uden nogen snøre- eller bindeanordning. De er ret udringede og forsynet med meget høje hælekapper, der synes at gå ca. 15 cm op ad anklen. Tåen er spids. Sikkert har skoens overlæder været skåret i eet stykke, kun med en søm i bagkappen. Man forestiller sig dem af omhyggeligt forarbejdede skind — garvet i egebark — og velsyede. De synes også at have været uden nogen som helst dekoration. Men selv om de har været ganske enkle, har det ikke været fodtøj til bønder eller borgere, nej, det har været sko til de fornemste adelsfolk, til fyrster, prinser og konger.

Både billeder og jordfund viser, at den spidse tåform på fodtøjet er karakteristisk for hele middelalderen.

I Ørslev kirke (Sorø amt) blev der omkring 1350 malet en frise, der viser fornemme unge mennesker, dansende i kæde. Alt er meget forenklet, men præcist karakteriseret. Denne frise er indholdsrig og fortæller meget om dragtskik i 14. århundrede, altså også om sko.

Det ser ikke ud til, at der er forskel på de dansende herrers og damers sko. Som alle middelalderlige sko er de hæleløse. De er meget spidssnudede, går højt op ad hælen (men ikke så højt som Abels sko på billedet i Ørreslev) og højt op på

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Middelalderlig spids sko fra 14. århundrede. Nationalmuseets 3. afd. Nationalmuseet fot.

vristen. Det må sikkert være sko af den type, der benævnes Soccus. De er typiske for middelalderens i princippet meget beherskede dragtstil, der — selv om den kan skyde nogle bizarre blomster — i almindelighed er enkel og menneskelig.

Fodtøjets hovedform får man bekræftet gang på gang gennem kalkmalerierne. Fra 14. århundredets slutning findes der en scene forestillende Kristus for Pilatus i Biersted kirke (Ålborg amt), hvor Pilatus, men navnlig hans mænd, bærer meget spidst fodtøj, een af mændene, der har grønne hoser, har meget udringede sko, der synes at være holdt fast med et system af remme: én rem som en slags bånd om anklen og én fra skoens udringede forkant op til ankelremmen, en type, der kendes fra jordfundene.

Fra midten af 15. århundrede blev de overdrevent spidse sko højeste mode. Men samtidig begynder man så småt at se støvler fremstillet. Det kommer tydeligt frem i en billedfremstilling af den hellige Laurentius i Dråby kirke (Frederiksborg amt) fra omkring 1450. Kejseren har meget spidssnudet fodtøj, men nogle af de elendige stakler, i hvert fald fattige folk, der følger den hellige mand, bærer korte, ret vide støvler. Det samme synes man at kunne iagttage på en billedrække i Skamstrup kirke (Holbæk amt), hvor samme Sankt Laurentius' lidelser fremstilles. Her har bøddelknægtene kortskaftede støvler, der imidlertid slutter tæt om anklerne.

Støvlen omtales første gang i 13. århundrede. Benævnelsen skal stamme fra middelalderlatin, fra ordet aestival, navnet på en let sommersko. Støvlen, der næsten altid har haft en særlig anvendelse som f. eks. til ridning, jagt, krig eller til specielt arbejde, skal stamme fra de centralasiatiske rytterfolk. Man formoder, at den kom til Europa i korstogstiden, da Vesten gennem mødet med de højtkultiverede folkeslag fra det nære Østen lærte så meget nyt.

Der er dog problemer i forbindelse med hoser af læder og lette støvler. Læderhoser, omsluttende benet og nående helt op til hoften, hvor de gjordes fast til en rem om livet, minder meget om støvler.

Sådanne hoser ser man ikke sjældent på middelalderlige fremstillinger af Jesu korsfæstelse, hvor bøddelknægtene har spændt dem ned, så de hænger i

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Middelalderlige hoser. Bøddelknægten har spændt dem løs. Han bærer moderne spidse sko. Kalkmaleri, ca. 1450. Kongsted kirke, Fakse herred, Sorø amt. Nationalmuseet fot.

mange folder om læggene. En af de fornøjeligste fremstillinger af hoser har man i Donatellos (1386—1466) bronzestatuette af Cupido, nu i Bargello i Firenze. Den lille fyr har kun sine hoser på, og de er ganske tydeligt fæstet til det brede bælte, han har om livet. Om disse hoser er af læder eller tøj er vanskeligt at afgøre, men meget taler for tøj, da han også har sko på, netop af den type, der lige er omtalt ovenfor med en rem om anklen og en strop fra skoens forkant til ankelremmen.

Med hensyn til de korte støvler, som vi så, de fattige folk bar på billedet af Skt. Laurentius, fandtes sådanne også ude i den store verden; man kan i flæng nævne den nederlandske maler Dirk Bouts billede af Påskemåltidet på Sakramentsaltret i Louvain. Billedet, der er malet 1464—68, viser de rejseklædte jøder med disse korte, vide støvler.

Støvler kender man også fra nordiske jordfund, f. eks. har man fundet en barnestøvle i Lund. Og i Uppsala er der fundet en støvle — også en barnestøvle — der er prydet med et regelmæssigt mønster af gennembrudte huller. Sådan

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

et par støvler, med ret lave, vide skafter med perforeret mønster bærer Christiern I på det billede, som Marcello Fogolino og Girolamo Romanino malede på slottet Malpaga i Norditalien ved Bergamo omkring 1530 til minde om den danske konges besøg på dette slot i 1474 hos den berømte feltherre Bartolomeo Colleoni.

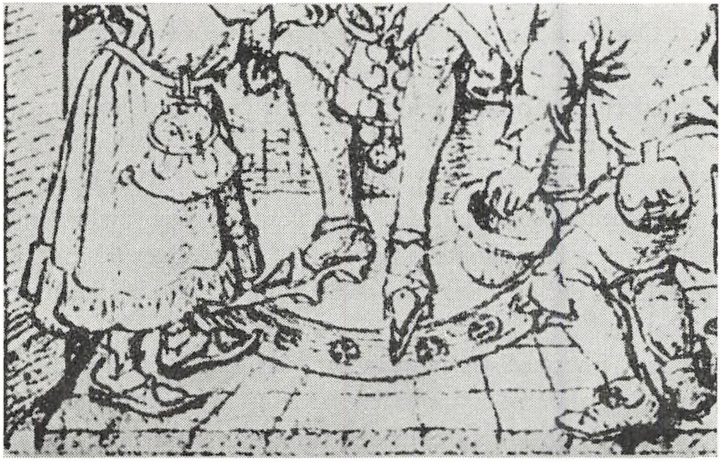
Støvler af denne type, der også kaldes halvhoser, og som menes at være udviklet af hoserne, kom i brug omkring 1450 og holdt sig helt til slutningen af 16. århundrede. Disse åbne lette støvler har været udmærkede som sommerfodtøj — aestivales.

De elegante, lette, flade sko har trængt til beskyttelse, når man skulle ud i slet føre med dem. Gader, stræder og gårdspladser var så sølede og snavsede, at det var nødvendigt at bruge patiner. Patinen var en flad bund, oftest af træ, med en »hæl« bagtil og endnu en »hæl« fortil under fodballen. Man holdt den fast ved at stikke foden ind i en strop, en rem sømmet til patinens sider. Patiner kunne også sys meget elegant af læder. Og de brugtes både af mænd og kvinder; men selvfølgelig mest i elegante kredse, hvor man lagde vægt på en sleben, ja raffineret optræden. Af samtidens billeder fremgår det, at de også brugtes indendørs.

Renæssance.

Med den nye tid, der fulgte efter middelalderen: Renæssancen, kom væsentlige ændringer i moden for fodtøjet — som i det hele taget for klædedragten.

I mandsdragten understregedes de brede skuldre, de smalle hofter, de kraftige muskler i lår og lægge, i kvindedragten var det barm og hofter, hvis fylde blev fremhævet. At alle disse virkninger opnåedes ved udstopning, vattering, korsettering o. s. v., kort sagt, at man kunstigt opnåede en »naturlig« virkning, er for-



Patiner, her båret indendørs, til beskyttelse af skoene. Træsnit fra ca. 1480. Efter Ernfrid Jäfvert: Skomod och skotillverkning, Stockholm 1938.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

hold, der hører hjemme i dragthistorien. Men det må anføres, fordi fodtøjet fik form, der svarede hertil.

Før vi går videre, må det understreges, at den fornemme dames sko så man ikke. De skjultes af den vide, fodside nederdel. Bondekonernes sko så man nok så ofte, fordi hun, der skulle arbejde, måtte have kortere skørter.

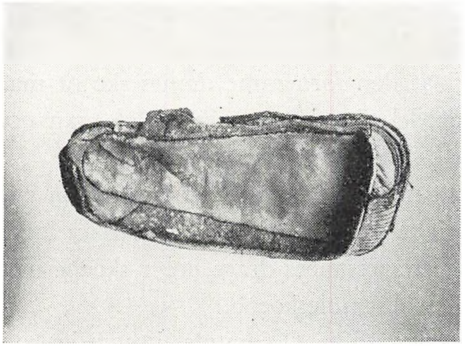
At den nye, brede, firskårne mandsdragt måtte kræve en anden skoform end middelalderens snævre dragt, er givet — ikke mindst i en tid, hvor man lagde så megen vægt på helheden. Til den tidlige renæssances dragt hører skoene med de meget brede, firkantede næser: Ko- eller oksemuleskoene.

De bredsnudede sko kendes allerede omkring 1500. De omtales i moralisternes klager over menneskehedens ødselhed og letsindighed. En tysk præst Geiler von Keysersberg prædikede allerede i 1498 mod en tøffel, der var halvcirkelformet fortil, ligesom han også ivrede mod de sønderhakkede og opslidsede sko, som man lavede allevegne. Skomagerne fik også deres bekomst, fordi de hver dag udtænkte nye påfund og listigheder for at kunne sælge flere sko.

Herhjemme var Sjællands første evangeliske biskop, Peder Palladius, en af dem, der rasede. Han bearbejdede et skrift om de nye moder i klædedragten, forfattet af den tyske teolog Andreas Musculus. Palladius kaldte sin oversættelse,

Skomager med komulesko, som han sælger til soldaterne. Fra »Maximilians triumf«, 1512. Efter Ernfrid Jäfvert: Skomod.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Stærkt udringet komulesko. Nationalmuseets 2. afd. Nationalmuseet fot.

der kom i 1556: »Om den leppede og forkludede Hosedieffuel.« Han giver direkte landsknægtene, »som kommer vd paa Skibene, [og som] vaare her i Kiøbenhaffuen hen ved Pintzdags tide, i dette forgangne aar», skylden for at have indført dem til landet. Men i almindelighed er slige ulykker — selvfølgelig — fremkaldt af, at ungdommen er »løss paa tøyelen«. Sådan har det altid været, og sådan vil det formodentlig blive ved at være: ungdommen er ikke så god som i »gamle dage«, og de nye moder, den følger, opfattes af de ældre som tegn på, at fordærvelsen er kulmineret.

Det er ganske interessant, at Peder Palladius fremhæver landsknægtene som modens formidlere. Disse professionelle krigskarle havde deres store tid i 16. og et stykke ind i 17. århundrede. De kom allevegne fra, og de kom allevegne hen. Overalt har de været forhadte og beundrede — og deres dragt er blevet efterlignet. De bar ikke uniform, men var klædt efter individuel økonomi og smag.

På samtidens billeder ser man dem optræde i disse komulesko, der er så stærkt udringet, at man ikke kan forstå, de kan sidde fast på foden. På et billede fra 1512, hvor kejser Maximilians triumf skildres, er skomageren i trosset med. Han bærer to lange stænger på skulderen. Og på stængerne hænger 32 par udringede »oksemulesko« — og kun to par støvler.

Den outrerede bredsnudede sko holdt sig dog ikke så længe her i Norden. Man regner med, at den har haft sin store tid fra omkring 1530 til omkring 1550. Derefter kommer en mode med moderat tilspidsede sko.

Billedstoffet er — som rimeligt fra denne korte periode — ret sparsomt.

1676 er der gjort et stik efter en tegning fra 1524, hørende til en serie, der viste Det stockholmske Blodbad (1523). Der er al mulig grund til at antage, at de udringede, flade, bredsnudede sko, som soldaterne (fra lejetropperne) bærer, er nøjagtigt gengivet på stikket, de er så langt som muligt fra 17. århundredes svære, lange støvler.

For at nævne et udenlandsk eksempel: Jost Ammans illustrerede bog om stænderne fra 1568 afbilder skomagerens bod med sko på en stang. Her hænger udringede, bredsnudede oksemuler side om side med sko med højt overlæder og

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ikke urimeligt spidse tæer. Disse sidstnævnte synes at nærme sig, hvad der i vore dage benævnes fodformede sko.

Dette svarer til det fodtøj, som bæres af de afbildede personer på Torslunde alterbordsforsiden, malet 1561. De synes netop at bære sko med jævnt afrundede snuder og højt overlæder og høje bagkapper. Særlig tydeligt er dette oliemaleri på træ, der viser den protestantiske gudstjeneste, dog ikke.

På et glasmaleri, der 1583 blev skænket Odense skomagerlaug, er afbildet et skomagerværksted med mester og to svende ved arbejdet. De tre fagfolk bærer sko, der går højt op på vristen og højt op over hælen. Tåen synes stort set at følge fodens form. Det er for øvrigt samme type sko, man kan se båret af en hofmand på Hans Kniepers billedtæppe med Frederik II som hovedfigur. Disse billedtæpper til Kronborg var færdige 1584.

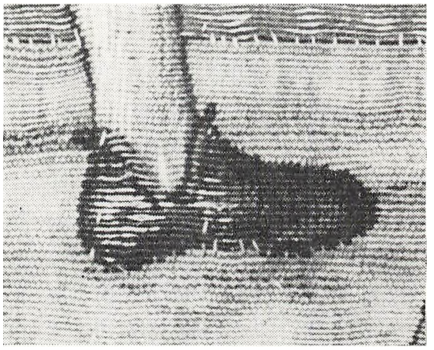
Både de sko, skomagerne bærer på glasmaleriet, og de færdige, der ligger på gulvet, synes at være prydet med udskårne slidser.

I slutningen af århundredet skimter man undertiden på portrætterne af datidens adelsfolk en sko af rimelig, let tilspidset form, holdt fast om anklen med en rem, der undertiden samles med en lille sløjfe eller roset.

Som man vil se, har skoen været det væsentlige stykke fodtøj, støvlen har været anvendt, men den har ikke været noget à la mode-fodtøj. Her i Norden har den måske nok været brugt nok så meget som sydpå, men dog særlig til jagt og krig. Det er i hvert fald en kendsgerning, at i 1663 — under Syvårskrigen — fik hver skomager i Danmarks rige ordre til at sy ti par støvler til krigsfolkene. Støvlerne skulle anvendes om vinteren. Men stort set var 16. århundrede dog ikke et støvlernes århundrede.

17. århundrede. Barok.

Havde 16. århundrede været den lave skos ære fremfor noget, blev 17. århundrede den høje støvles. Det endte med, at kavallerer à la mode bar støvler i krig, på jagt — altså til hest — så vel som på bal.



Kavallersko ca. 1580. Fra Hans Kniepers tapet med portræt af Frederik II. Nationalmuseets 2. afd. Nationalmuseet fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Selvfølgelig forsvandt skoen ikke. I begyndelsen af århundredet brugtes den jævnsides med støvlen.

Een ting havde støvler og sko dog tilfælles: hælen.

Hælen dukker op omkring år 1600. På dansk omtales skohælen første gang i 1605, men dog ikke særlig klart. Omtalen findes i skomagernes prislister fra nævnte år: »It par cardewanske skou med korck wunder och inhullede hacker.« (D. v. s.: Et par karduansko med korkbunde og indsyede hæle). Og i Malmø nævnes hælen i 1615 (Malmø var den gang en dansk by i gammelt dansk land!). Den kaldes her »affsat«.

De middelalderlige patiner havde afsatser, men *to* under hver forsål. Deres fornemste opgave var at beskytte den elegante sko mod snavs. — De to afsatser lever for øvrigt stadig i træskoens to afsatser: én under hæl og én under fodballe. Det er bl. a. dette, der viser, at træskoen nedstammer fra patinen.

Hælen, sådan som vi kender den nu i europæisk fodtøj, og sådan som den har eksisteret i omkring 350 år i aftenlandenes kultur, er noget nyt, som Europa har hentet i Morgenlandene. Påvirkningen er dog vist næppe kinesisk. Der har i europæisk kunst, kunsthåndværk og mode været en stadig interesse for Østasien, Kina og Japan lige siden slutningen af 17. århundrede. Men der har også med mellemrum været interesse for den nære Orient. Og der er spor af en sådan interesse i første halvdel af 17. århundrede, og i hvert fald er den til stede i moden omkring midten af århundredet. Man talte den gang ofte om »polske« dragter.

»Polske dragter« omtales i Sigrid Flamand Christensens bog om kongedragterne på Rosenborg (Kbh. 1940). Forfatterinden mener, at disse dragters forudsætninger er den nære Orients folderige kaftaner. Så når Ernfrid Jäfvert i »Skomod och skotillverkning från medeltid til våra dagar« (Stockholm 1938) henviser til Persien og Tyrkiet som udgangspunkt for sko- og navnlig støvlehælen, støtter de to opfattelser hinanden.

Sko- og navnlig støvlehælen får sin rette funktion, når den anvendes af en rytter. Ernfrid Jäfvert peger på, at på orientalske billeder får man indtrykket af, at hælen opstod og udvikledes, for at en rytter bedre og sikrere kunne holde foden i stigbøjlen.

Da støvlen altid har været brugt af rytteren, sætter man let for egen regning 17. århundredes støvlemode og anvendelsen af hælen, afsatsen under den anatomiske hæl, i forbindelse med hinanden. Således at forstå, at rytteren fra gammel tid havde været vant til at bruge støvlen til hest, men da han så fik den flotte afsats under sålen, beholdt han støvlerne på inde i salonerne, hvor hælene har kunnet klapre på træ- og stengulve, og hvor han med deres hjælp har kunnet lægge om ikke en alen, så dog en god tomme eller halvanden til sin vækst.

På Simon de Pas' stik, der viser Christian IV i færd med at uddele ridder-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ordener i anledning af den udvalgte prins Christians bryllup i 1634, optræder de elegante kavallerer iført støvler eller sko, uden at der synes angivet nogen afgørende forskel i rang eller stand, ej heller spiller alder tilsyneladende nogen rolle — de store drenge eller unge mænd på billedet optræder på lige fod, og ligesom de voksne: nogle med støvler og nogle med sko!

På malerierne fra slutningen af 16. århundrede skimtede man undertiden en lille sløjfe eller en meget beskeden roset på det sted, hvor skoremmene forbandtes over vristen. Men på stikket af ridderslagningen i 1634 viser skomoden dette træk i fuldt flor: den store skoroset.

Den store roset var moderne til omkring 1650. Den var fem til syv tommer i diameter, ofte bundet som en firdobbelt sløjfe, og den kunne være knyttet for hver gang eller være »færdigsyet«. Den brugtes ikke alene på skoen, men også med strømpebåndet på siden af benet, lige under knæet, og i forbindelse med skærfet om livet og anbragtes da bagpå, midt på ryggen, med de løse ender flagrende ned. Megen omhu for farvevirkninger toges i anvendelse, når bånd, skærf og rosetter skulle stemmes af efter dragten.

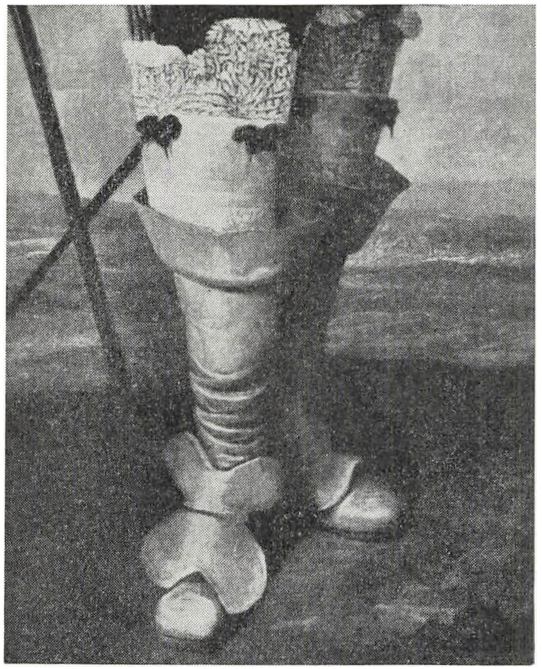
Selvfølgelig ofredes der i fornemme kredse megen pragt på alle former for fodtøj. Noget for vore dages øren så enkelt som et par tøfler kunne, når det gjaldt kong Frederik III, udsyes med stor pragt. Et par tøfler fra omkring 1650 er bevaret på Rosenborg. Sålen er af læder, den bøjer op under svangen og fortsætter under hælen, idet tøflerne har en ganske lav hæl. Overlæderet er af rødt fløjl og foret med rødt skind. Tånæsen ender med to spidser ligesom et par horn, idet den brede næse er konkav indskåret. Der er broderi i relief med tråde og snore af guld og sølv, cantille og pailletter. Hælen er rød.

Man kan bemærke, at sådanne tøfler anvendtes til hjemmebrug sammen med de før omtalte »polske« dragter, de blev derfor ofte lavet i samme materiale som disse.

Tøfler af sværere materiale og med tykkere såler kaldtes galocher og brugtes til at beskytte fint fodtøj.

Støvlens store periode varede fra lidt efter 1600 til 1650—60. Den begyndte med at være ret lang i skaftet, lavet af meget blødt skind, der skulle sidde smukt om benet, men som dog skulle folde. Hertil bar man støvlestrømper, der måtte rage to tommer op over støvlens kant. Disse elegante støvler kan man f. eks. se på Peter Isaacs (1569—1625) billede »Det adelige Akademi«. De smalle bløde støvleskafter kunne bøjes ned, og heraf opstod efterhånden de store støvlekraver, der fik tragtform. Det synes — efter billedet af ridderslagningen 1634 at dømme — at »tragten« oprindelig udvidede sig nedefter, når kraven var smøget ned. Støvlestrømpernes kniplinger bøjedes ned sammen med skafterne. I et lidt senere stadium kender vi støvlekraver og støvlestrømper fra Abraham Wuchters portræt af Christian IV fra 1638. På dette billede har støvlerne et vældigt spore-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Christian IV's støvler med nedsmøgede kraver og kniplingsbesatte støvlestrømper, *kanoner*. Udsnit af Abraham Wuchters portræt af kongen 1638. Det nationalhistoriske Museum på Frederiksborg. Samme fot.

læder, der næsten dækker hele det forreste af foden. Skaftet er lige, støvlekraven er slået ned, så den danner en tragt, hvis munding vender opefter. Det svarer til, at støvlestrømpen fortsætter glat op, og kniplingsborten går opad. Støvlestrømper benævnes kanoner.

I 1650'erne er moden lidt anderledes. Det kan blandt andet ses på Broder Matthiesens billede af hertug Gustav Adolph af Mecklenburg-Güstrow, malet ca. 1655. Støvleskafterne er bløde, kraverne er slået langt ned, og i princippet udvider de sig opefter. Men nu sidder kniplingerne imidlertid smukt arrangeret langs kravens kant.

Det er den samme støvlemode, man forbinder med Frederik III, der endnu i 1660'erne afbildes med sådanne kravestøvler. Støvlen forsvandt fra salonerne, men holdt sig selvfølgelig inden for sit gamle område: som ridestøvle, og i denne egenskab både til krig og til jagt, den blev højskaftet, og alle salonlivets oppyntninger forsvandt. Det kan f. eks. ses både på kartonen til billedtæppet og på selve billedtæppet på Rosenborg, hvor indtagelsen af Landskronas Kastel 1676 er skildret. Christian V og rigets fornemme mænd, der er samlet om ham, bærer alle høje, meget enkle rytterstøvler. På andre billedtæpper af denne serie, der skildrer kongens sejre i Den skånske Krig (1675—79), kan man, hvor herrerne er til hest, se, at de høje støvler har brede kraver. Man ser også tydeligt støvlernes svære hæle og de karakteristiske flade, brede, lige afskårne tåsnuder.

Nu begynder damefodtøjet for første gang at skille sig ud fra herrefodtøjet. Det

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

kan måske have sin forklaring i, at støvlen kom til at dominere mændenes verden, og da den i sin form med de vældige udkragninger ikke var egnet til damedragten, måtte damernes skomoder finde deres egne veje.

Tåsnuden havde den almindelige form, var bred, lav og lige afskåret. Den kunne også optræde indadsvunget ud i tåen. Men snart bliver det karakteristisk for dameskoen, at den bliver smallere og lettere end herreskoen.

Den reportage, som datidens malerier udgør, når det drejer sig om mandens fodtøj, slår imidlertid ikke til, når vi vil se damesko. Tidens dameportrætter var som oftest fornemt repræsentative, damerne fremstilledes værdigt, i ro. Det betød, at de lange skørter af svære, pragtfulde stoffer dækkede fodtøjet. Vi ved imidlertid, at skoene var meget elegante og kostbart udstyret, af fint skind, af fløjl eller silke, og med kostbart guld- og sølvbroderi. Det har de skullet være, fordi sko, som alt tilbehør til dragten, det være sig hatte eller smykker o. s. v., o. s. v., skal ses i bevægelse.

Der er et forhold, der er gældende for dameskoene lige til begyndelsen af 1920-erne: altid nåede damernes nederdele til gulvet, og skoene var ikke synlige, når de holdt sig i ro. Men når damerne bevægede sig, når de sad og måske lagde fødderne over kors, hørte skoene med i det raffinerede, kokette spil mellem herrer og damer. På denne måde blev skoen ligestillet f. eks. med viften.

Dameskoen blev op gennem århundredet mere og mere lang i tåen, og der er også en tendens til at gøre hælen lidt smallere end på herrefodtøjet.

I 17. århundrede findes hyppigt en sandalagtig form på skoen, idet en midterrem gik lodret op ad vristen fra den udringede skos kant til tværremmene om anklen. Denne sko fandtes både i grov dagligdags form, som man ofte kan se på hollandske genremalerier fra dette århundrede, f. eks. på Caspar Netschers af Kniplersken fra 1664 (Wallace Collection, London), hvor der ligger et par sko bag kniplerskens stol. Typen kunne varieres og genfindes i de kostbareste og eleganteste sko, syet af atlask og prydet med silke- og uldbroderi

Som nævnt forblev dameskoen et elegant stykke fodtøj med lang tå, der kunne være lige afskåret eller måske oven i købet indadrundet i spidsen.

Fodtøjet af sart og kostbart materiale krævede beskyttelse, selv om man kan gå ud fra, at bæreren, der hørte til samfundets kælebørn, kørte i karet, når han ikke red. Men man brugte galocher. Og de galocher, som man gik med i begyndelsen af 17. århundrede, havde form som tøfler, hvis overlæder dækkede den forreste del af foden. Galocherne, der blev moderne ved det franske hof, var inspireret af de italienske styltesko med meget tykke såler.

I Nordfrankrig og navnlig i England med det fugtige klima brugtes galocher af træ med en jernring under, så bæreren, oftest en dame, blev hævet fra én til fire tommer i vejret. De har åbenbart været vanskelige at gå med, i hvert fald fortæller den engelske memoireforfatter Samuel Pepys, der er berømt for at

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

skrive så ligeud om alle dagliglivets fænomener, i sin dagbog for den 24. januar 1660, at hans kone, da de gik på visit, havde været frygtelig besværet af sine nye trægalocher, og at han selv havde været sur over at skulle gå så langsomt. Disse trægalocher, der sikkert nedstammer fra de middelalderlige patiner, synes i slutningen af 17. og begyndelsen af 18. århundrede at have været et særligt engelsk fænomen. Lædergalocher synes at have været mere udbredt. Der findes i denne periode en ejendommelig variation inden for fodtøjet, der efter den forholdsvise hyppighed, hvormed den optræder på samtidens billeder, at dømme, har været lidt mere end en mærkværdighed. Det er fodtøjet med galochesåler, som gik fra tå til hæl, så det på billeder er lige ved at se ud, som om den gående færdedes på skøjter. De franske benævnelser på denne form for fodtøj er ganske malende: Enten »soulier à pont«, d. v. s. sko med bro, når galochesålen var syet både til tå og hæl, eller »soulier à pont-levis«, d. v. s. sko med vindebro, når sålen kun var syet til tåen.

Som slutvignet på afsnittet om fodtøjet i 17. århundrede kan anføres, at hælen, denne nyskabelse, som ganske vist allerede begyndte i 16. århundrede, men som navnlig kom til udfoldelse i 17., blev nødvendig til kavallerens hofdragt, særlig i Frankrig, og at den skulle være rød, så »talon rouge«, d. v. s. rød hæl, ganske simpelt betegnede en hofmand.

18. århundrede. Regence og rokoko.

Det 18. århundrede står vistnok i den almindelige bevidsthed som en periode, der har været præget af en af historiens voldsomste luksusudfoldelser. Selvfølgelig fandtes der megen ødselhed, først og fremmest ved hofferne og hos de privilegerede stænder; men det er dog et spørgsmål, om ikke ødselheden har været større i tidligere perioder.

Hvis man søger at trænge ind bag den glimrende overflade, støder man overalt på en søgen efter orden og et systematisk arbejde for at komme bort fra tidligere tiders uregelmæssige brogethed. Den tendens møder vi også i fodtøjet. Der har sikkert været talrige variationer fra sæson til sæson, ganske som i klædedragt og fodtøj i vore dage, men helhedspræget for næsten tre generationers fodtøj, fra omkring år 1700 til tiden omkring den franske revolution, er ensartethed. For det modeprægede fodtøjs vedkommende er skoen enerådende. Der findes støvler, men støvlen forblev i denne lange periode den form for fodtøj, der først og fremmest var præget af brugen til hest, til søs o. l., altså rent funktionalistisk. Den havde man eksperimenteret så grundigt med gennem 17. århundrede, at den forblev praktisk talt uændret: en høj, solid ridestøvle, i reglen vel forarbejdet, ofte med den udprægede, kraftige hæl, der i princippet var udformet i slutningen af 17. århundrede, endvidere brede tånæser, fornuftige kraver og ikke særligt dominerende sporelæder. Typen kendes f. eks. fra støvlerne til Christian

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

VII's franske jagtdragt, som han fik foræret af den franske konge til en jagt, da han i 1768 opholdt sig ved hans hof. Jagtstøvlerne er et par sorte ridestøvler med rørformede skafter, store kraver, der er bredest på de udvendige sider, svære brede hæle, der er gennemhullede i midten, og sporelæder, der er svajet ind foroven og forneden, altså følgende støvlens form. Det har været et par kostbare støvler, men formen er gennemført nøgtern brugsmæssig og uden det mindste tilløb til pragt.

Skoen, nu herrens almindelige fodtøj, var i reglen syet således, at forstykket forløb i en pløs, mens bagkappen fortsatte i et par remme, der blev holdt sammen over vristen, i reglen med et spænde. På undersiden af remmene var der ofte en forstærkning på spændets plads. Indtil omkring 1730 var pløsen meget dominerende, derefter blev den lavere. Dette skete samtidig med at spændet blev større. Omkring 1700 var hælen høj, men gennem århundredet blev den stadig lavere. Det kan følges dels på samtidens portrætter (i de forholdsvis få tilfælde, hvor personerne er afbildede i hel figur), dels efter de få bevarede stykker fodtøj. I samlingen af danske kongedragter på Rosenborg findes et par sorte sko, der har tilhørt Frederik IV. De er syet efter det lige beskrevne snit, og dertil har de lige afskårne tåsnuder, der har en form, som minder om brød, hvor endeskiven er blevet skåret af — det er den form, der i Sverige benævnes den »karolinske« tå, fordi den på Carl XII's tid brugtes til militærstøvler. Frederik IV's sorte sko har netop en meget høj hæl; hele 8 cm måler den!

Til sammenligning kan tjene Christian VI's sko fra hans salvingsdragt fra 1731. I hovedsagen er skoene syet efter samme snit som Frederik IV's sko. Men skonæserne er afrundede og hælen er lavere, kun 5,5 cm høj. Disse sko er syet af hvidt glacéskind, mens hælen er betrukket med rødt skind. De har været forsynet med spænder, muligvis diamantbesatte, der blev i hvert fald udbetalt 1200 Rd. for diamantknapper og skospænder til salvingsdragten.

Når vi kommer frem til midten af århundredet, er hælene endnu lavere, omtrent af samme højde som den på nutidige herresko.

En sådan sko kan man se på C. M. Tuschers portræt af amtmand Fr. Wilh. Holstein, malet til riddersalen på Ledreborg mellem 1748 og 1751. Amtmanden er i ordensdragt. De lyse sko har ret bred pløs, også ret brede remme, der synes at være trukket gennem de firkantede spænder. Hælen er — som beskrevet ovenfor — lav. Skonæserne har mærkeligt nok den afskårne façon, sikkert et gammeldags træk og formodentlig en indrømmelse til ordensdragtens gammeldags snit.

Som sidste etape i denne udvikling kan vi betragte maleren Jens Juels selvportræt, det kendte billede fra 1791, hvor han har malet sig selv og sin hustru foran staffeliet. Mens man kun lige akkurat ser spidsen af hendes sko, dækket som de er af den lange, folderige nederdel, er hans sko meget tydelige. Det er

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

lette, ret spidse, mørke spændesko med meget lav hæl og meget store firkantede spænder.

Dameskoens udvikling i århundredet indtil den franske revolution fulgte for så vidt samme linie som herreskoen, idet skoen nok var underkastet mange modeluner, men i princippet ikke ændrede sig.

Den var en remmesko med pløs, løftet op på en svejfet hæl. Efter år 1700 havde spændet i almindelighed erstattet skorosetten. Sko kunne forøvrigt optræde uden hverken roset eller spænde, blot med en rigt dekoreret pløs bøjet fremover, ned over remmene. Denne nedadbøjede pløs var moderne til et stykke ind i 1720-erne. Remmene blev med årene bredere og bredere. Når der brugtes spænder, som blev stadig større efterhånden som tiden gik, var den ene rem lang og den anden kort. De brede remme blev trukket igennem spænderne.

Indtil omkring 1730 var hælene høje, derefter blev de lave, for så atter at vokse omkring 1740. Det gælder for dameskoen i 18. århundrede, at hælen er skudt ret langt ind under fodens anatomiske hæl, og at den er temmelig svajet. — Når hæle af denne type senere er dukket op, benævnes de ofte »rokokohæle« efter den for 18. århundrede mest markante stil, ofte optræder dog også navnet »Pompadour-hæl«, opkaldt efter Ludvig XV's berømte elskerinde, markisen af Pompadour. Damernes pragtfulde, lange rober tillader kun spidsen af en tå at vise sig under kjolens kant, så det er få sko, vi kan finde på tidens portrætter, så meget mere som helfigurer slet ikke er almindelige.

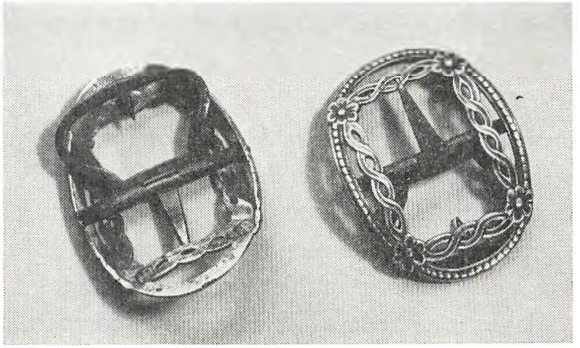
Den fornemme fru Dorthe Krag (fra 1701 til 1703 var hun gift med Christian Gyldenløve, en søn af Christian V og Sophie Amalie Moth) blev omkring 1715—20 malet af Bendix Le Coffre (1671—1722). På dette portræt har hun et par smalle, elegante sko på, de har sikkert høje hæle, men dem kan man ikke se. Det interessante er, at tåen er lige afskåret. Fra denne afskårne tå op mod vristen løber et ornamentbånd. Der er ikke tvivl om, at vi her står overfor en af tidens pragtsko. Sådanne sko kunne dog også optræde med spidse tåsnuder.

Et par enklere sko, godt en menneskealder yngre, har vi for os i det par sko,

Damesko fra 1766. Gult silketøj med broget brochering. Foret med hvidt skind. Mette Bagges Kiærs brudesko, brudekjolen var af samme stof. Nationalmuseets 3. afd. Nationalmuseet fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Skospænder af sølv, fra slutningen af 18. århundrede. Nationalmuseets 3. afd. Nationalmuseet fot.



der findes på Nationalmuseets 3. afdeling, og som Mette Bagges Kiær bar til sit bryllup i 1760, da hun blev viet til Peder Tang, der 1786 købte Nr. Vosborg. Skoene er beklædt med gult silketøj med brogede, brocherede blomster, d. v. s. med samme stof som den kjole, hvortil de blev båret. Skoene har altså skullet understrege helhedsvirkningen i damens toilette. Skoenes spænder er ikke bevaret. Dette hænger vel sammen med, at spænderne har været for kostbare til at blive siddende. De er blevet fjernet hver gang efter brugen. Selve formen på de brede remme antyder, at det har været meningen. De juvelprydede spænder, der har været så kostbare, som bærerens stand og økonomi har tilladt, har sikkert haft deres plads i et aflåset smykkeskrin, når de ikke er blevet brugt. At den unge jyske dames sko har været helt korrekte kan kontrolleres bl. a. gennem Jeanne-Antoinette Poissons portræt af markisen af Pompadour fra 1758. Den højtstående dames sko har de samme linier som Mette Bagges Kiærs, men med det forbehold, at Paris selvfølgelig har været elegantere end Ringkøbing.

Der er dog vistnok én forskel endnu. På det nævnte maleri synes markisen at bære tøfler. Tøflerne var fra slutningen af 17. århundrede blevet luksusfodtøj. De havde høj hæl, sål og overlæder, men ingen hælkappe. De synes at have været brugt til elegant, men uformel påklædning, som f. eks. når Europas førende dame, Markisen af Pompadour, lod sig male i sit kabinet. Hertil svarer, at tøflerne også brugtes udendørs, i haver og parker — altså stadig i forbindelse med uformel påklædning. Også her kan nævnes et europæisk eksempel: Honoré Fragonards berømte billede af gyngeturen fra 1766. Den elegante, lyserødt klædte dame, iført en kjole af silke og kniplinger og med solhat, bærer sådanne højhælede tøfler. De ses tydeligt. Den ene tøffel har hun sparket af, og den svæver i luften. Den anden hænger dinglende på tåspidsen. I denne raffinerede, elegante og galante verden i 18. århundrede fik skoen som nævnt en næsten med viften sidestillet rolle som udtryk for koketteriet i spillet mellem de to køn.

Til beskyttelse for de fine sko brugtes stadig galocher, ofte syet af to sammenlagte såler, der hvælvede sig op under svangen.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Omkring år 1800. Louis XVI-stil og empire.

De sidste årtier af 18. århundrede bragte mange ændringer i tankegang og indstilling. Perioden har fået benævnelsen Nyklassicisme, hermed understreges tidens stærke interesse for klassisk oldtid. Interessen for græsk og romersk statsforfatning var med til at forme ideerne omkring den franske revolution, studiet af oldtidens kunst, der havde fået så vældigt et opsving, efter at de systematiske udgravninger af Pompeji var begyndt i 1740'erne, påvirkede kunsten, så den blev mere præget af oldtiden end nogensinde.

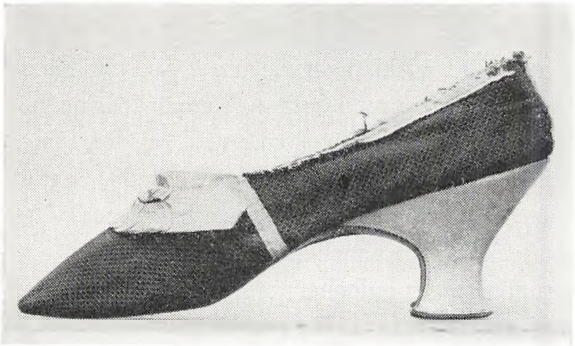
Alt dette virkede også ind på klædedragten, først og fremmest på kvindens dragt. Fra slutningen af århundredet klædte hun sig i lange folderige gevandter, der var inspirerede af antikkens klædebon. Selvfølgelig måtte skoene også forandre sig. Ved siden af, at tiden var optaget af antikken, var man på fastlandet begejstret for England. Efterhånden blev alt på sit engelske, i økonomi, politik, kunsthåndværk — og i dragt.

— Og naturligvis også i fodtøj. Således skal den udringede sko, der kom på mode ved siden af remmeskoen i 1780'erne, være kommet fra England.

Det træk, der imidlertid er mest typisk for fodtøjet fra tiden omkring år 1800 og gør det forskelligt fra fodtøjet både før og efter denne tid, er mangelen på en hæl. Her forenedes den interesse for naturen, der også lå i tiden, med interessen for antikken. Man »stod« bogstavelig talt ned »af« hælen for derved at give skikkelsen lighed med de antikke statuer, men også for at kunne føre sig naturligt. Det, at man ikke brugte hæl, er et vidnesbyrd om den bevægelse, der fulgte parolen »tilbage til naturen«.

Selv om man fra 1790'erne begyndte at forarbejde sko over venstre- og højredannede læster, blev fodtøjet, ikke mindst damesko, dog stadig gjort over lige læster.

Den udringede sko havde langsomt vundet større og større terræn, først med små remme og små spænder, der til sidst blev rene rudimenter for til sidst helt at forsvinde. Og på samme måde var hælen blevet lavere og lavere gennem



Damesko fra slutningen af 18. århundrede. Brunlilla silke. Nationalmuseets 3. afd. Nationalmuseet fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

På Jens Juels maleri af prinsesse Louise Augusta fra 1787 bærer prinsessen udringede spidse sko med lave hæle. Det nationalhistoriske Museum på Frederiksborg. Samme fot.

1770'erne, 80'erne og 90'erne for omkring 1800 at forsvinde totalt, kun erstattet af en kileformet pude.

På portrætterne ser man nu damerne i lange lyse gevandter vandre i spidse, udringede sko. Således f. eks. prinsesse Louise Augusta på Jens Juels maleri fra 1787. Den udringede sko, der dog synes at have hæl, er meget spids og forekommer at være forsynet med bånd over vristen. Det var først efter den franske revolution, under den store begejstring for Antikken, den flade sko blev almindelig.

Til fine damesko syedes overdelen ofte af stof, f. eks. ligesom i 18. århundrede af samme stof som kjolen. Således ejer Nationalmuseets 3. afdeling en dragt med sølvbroderi og langt slæb af lyseblå silke, der ca. 1800—1810 har været båret af

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

den danske gesandt v. Irgens Bergs frue ved hoffet i Berlin. Til kjolen hører langsjal, vifte, strømper og sko — og skoene er flade, udringede, lyseblå silkesko med rosetter.

Den samme type sko findes stadig omkring 1820. Det kan bl. a. ses på C. W. Eckersbergs dobbeltportræt af Nathansons døtre fra 1820. De lange kjoler tillader ikke, at der ses meget af skoene, men man kan dog erkende, at de har været udringede og forsynet med rosetter foran.

For mandsfodtøjet har moden sikkert bevæget sig knapt så hurtigt som for dameskoenes vedkommende. Den gamle façon med pløs, remme og spænde har holdt sig længe, men til elegant påklædning har herrerne båret flade, udringede sko med spidse tånæser. Undertiden havde skoene et lille spænde foran. Den flade, udringede herresko til meget fint brug kan man se, om ikke erkende i alle enkeltheder på det Nathansonske familiebillede af C. W. Eckersberg fra 1818, hvor hr. Nathanson selv står i døren til højre, iført kjole, knæbukser, hvide strømper og udringede flade sko.

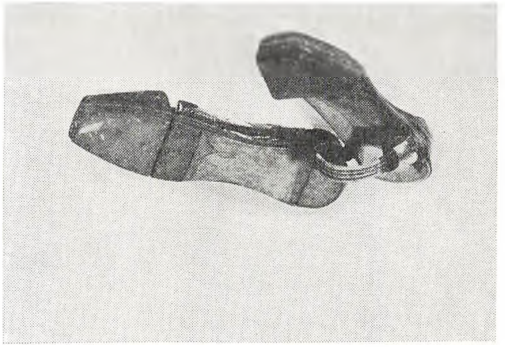
Støvler kom imidlertid også på mode i denne tid. Det drejede sig om høje skaftestøvler med glatte kraver. Ifølge sagens natur hører støvler først og fremmest til i fri luft. Ridestøvlen har, som vi har set, været anvendt til enhver tid; men i slutningen af 18. århundrede fik den en slankere og enklere form. Her gør sig sikkert også engelsk indflydelse gældende ved siden af ønsket om at færdes i naturen. En sådan enkel ridestøvle kan man se på endnu et Jens Juel-portræt, nemlig familiebilledet af Peder Anker med frue og datter fra 1792. Han er iført knæbenklæder og lyse strømper. De blanke, glatte støvleskafter når ikke op til buksernes nederste kant, men lader 8—9 cm af de lyse strømper ses foroven. Fortil svajer støvlens kant op i en lav spids.

De lange støvleskafter brugtes som nævnt meget, ikke alene til sportsbrug, men også til at spadsere på gaden med. Et par fornøjeligt udseende støvler fra en lidt senere tid ses på maleren Wilhelm Bendz' billede af interiøret med en tiggerkone,

Langskaftede støvler med kvast og støvleknægt på Wilhelm Bendz' maleri »En Tiggerkone med sit Barn«, 1829. Statens kunsthistoriske Fotografisamling fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Galocher med leddelt sål fra midten af 19. århundrede. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.



der står med sit barn i døren til malerens værelse. Ham ser vi ikke, men hans overfrakke er kastet hen over stolen ved døren sammen med det store strikkede halstørklæde. Henne foran skabet står hans lange støvler, d. v. s. kun den ene står, den anden ligger, ved siden af det for ethvert mandfolk på den tid uundværlige stykke inventar, støvleknægten. — Støvleknægten kunne antage mange interessante former, men her ses den i den almindelige, som har holdt sig lige til vore dage.

Støvlerne har hæl, rynker omkring anklerne og vider sig derefter ud opefter. Foroven er de lige afskåret, men er dog fortil prydet med et lille dekorativt snit, hvor der synes at hænge en pyntekvast. De er — som det var nødvendigt — forsynet med stropper, én i hver side foroven af skaftet.

Om børnefodtøjet kan siges, at det efterligner de voksnes, dog får meget små børn af praktiske grunde støvler, der snøres om anklerne; denne form for fodtøj kan iagttages på Juels og Eckersbergs portrætter af børn.

Galocher brugtes stadig — måske endda mere end nogen sinde — til at beskytte det pæne fodtøj, når man var ude. Gadebelægningen var ganske vist blevet langt bedre end før, men til gengæld færdedes mange flere mennesker til fods på gaden. Galocherne var endnu fremstillet med træsåler og læderovertag. Endnu omkring midten af århundredet bar damerne på gaden galocher, hvis såler var bøjelige, idet de bestod af flere dele, der var leddet sammen med messinghængsler, så de fulgte fodens bevægelser. Herrerne havde fjedergalocher, d. v. s. at lædergalochen var udstyret med en fjeder, der gik ned i et hul i hælen.

Fra omkring 1850 til 1900.

I tiden op mod det 19. århundredes midte skete der mangt og meget. For det første ændredes fodtøjsmoden derhen, at den lave støvle blev mere og mere brugt af både herrer, damer og børn. Det er en af disse ting, der tilsyneladende sker fuldstændig uforklarligt, som modeluner nu engang forekommer, men sligt sker dog næppe uden fornuftig grund, det er blot vanskeligt at finde frem til årsagen, fordi ingen er klar over den, mens ændringen sker.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Skomoder i 1880'erne.
Langskaftede knapstøvler, der har tilhørt kejserinde Dagmar. Københavns skomagerlaugs Museum, Hellerup. Herunder t. v.: Damesnøresko, mrkt. L. Nief & Ch. Boulanger, Paris; t. h.: Damerremmesko. 1888. Skomuseet, Hellerup. Jørgen Schytte fot.

Modeller til damestøvler og -sko. Efter Nordisk Skomagertidende 1884—85.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Model til damesnøresko. Efter Nordisk Skomagertidende 1884–85.

Ridestøvler med folder. Udført af skomagermester Rasmussen, Slagelse, i 1870'erne. Skomuseet, Hellerup. Jørgen Schytte fot.

Støvleknægt. Slutningen af 19. århundrede. Skomuseet, Hellerup. Jørgen Schytte fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Man kan gætte på, at den demokratisering, der fandt sted med hensyn til klædedragten, har virket ind. For mandens vedkommende var fortidens pragtdragter som ideal-påklædning forsvundet, hans mørke tøj med de lange bukser var principielt arbejdstøj. Og han har sikkert bevæget sig mere udendørs til fods, derfor har han til de føromtalte lange bukser haft mest fordel af et par kortskaftede støvler. Også damerne brugte støvler, måske fordi de også har bevæget sig mere udendørs til fods, end damer gjorde i tidligere århundreder.

Hertil kom, at nye materialer dukkede op. Først og fremmest kautschuk eller gummi, der som bekendt er elastisk. Og da netop det at gøre fodtøjet så smidigt, at det kan følge fodens bevægelser, altid har været problemet for skomageren, greb fremsynede folk naturligvis det nye materiale med begejstring.

Det synes at have været skomagere i Storbritannien, der først og fremmest har arbejdet med at udnytte gummi til fodtøj, i hvert fald tog James Dowie, skomager i Edinburgh, allerede i 1837 patent på fodtøj med indsatte elastiske kiler i overlæderet, enten i form af ren kautschuk eller kautschuk kombineret med læder eller vævet stof.

Derefter fulgte eksperimenterne. Slutresultatet blev, at man ved hjælp af et stykke elastisk væv af gummi og stof, indsat i støvlens eller skoens sider — eller foran — fik fodtøjet til at slutte om foden, så at det kunne følge dens bevægelser, og samtidig gøre det let at tage sko eller støvler på — altsammen uden snørebånd og uden spænder.

Den slags fodtøj kaldes fjederstøvler eller -sko. Fjeder er en oversættelse af det franske ord ressort, der betyder fjeder, d. v. s. spændt fjeder (ikke fuglefjer).

I 1850'erne hører man af og til klager over ensformigheden i fodtøjet: »Kun støvler, støvler og støvler«. Vender man sig imidlertid til virkeligheden, forekommer billedet dog nok så broget. For damerne er der både sko og støvler at vælge imellem. Der er sko og støvler med hæle og uden hæle. Støvlerne kan snøres, og snøringen kan veksle, idet den kan være anbragt midt foran såvel som på siden. Det elastiske stof i fjederfodtøjet var i reglen indsat i siden. Man varierede

Damestøvler fra 1860'erne. Duegrå silke med sort lak. Snøringen anbragt på indersiden. Nationalmuseets 3. afd. Nationalmuseet fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Sorte damefjederstøvler. Mrkt.: M F & S, 1860. Kjøbenhavns Skomagerlaugs Museum, Hellerup. Jørgen Shcytte fot.

også materialerne, det var endda meget brugt at blande materialerne, stof og læder, stof og lak o. s. v., o. s. v. Lad os som eksempel nævne et par damestøvler fra 1860'erne, der findes på Nationalmuseets 3. afdeling. De er af duegrå silke, har kun ganske lave hælepuder, tånæserne er af sort lak, og — meget raffineret — de er snøret på indersiden af foden.

Når der brugtes hæle på damesko, var de ikke særlig høje, men ret svajede, en tillempet rokoko-façon i lighed med, at tiden som helhed på mange områder hentede sine forbilleder fra midten af 18. århundrede. Når damerne bar sko, var disse i reglen udringede og ofte forsynet med en roset. Den flade, udringede sko med krydsbånd op ad smalbenet brugtes også på denne tid.

Sko brugtes af damerne hovedsagelig til baldragt. Man tilstræbte stadig enhed mellem dragt og fodtøj, således at skoens pynt gentog de farver, som ikke alene kjolen, men også frisuren var prydet med. — Og så har alle disse støvler og sko, hvorpå der har været ofret så meget arbejde, næsten ikke været synlige! De har i 1850'erne og -60'erne været skjult af omfangsrige krinoliner. Kun tilfældigt har man kunnet få et glimt af det elegante fodtøj.

I sidste halvdel af århundredet gik damer med snøre-, fjeder- og knapstøvler, og når man brugte sko, var de i reglen udringede, men remsko forekom dog også. Efterhånden blev damestøvlen mere høj i skafterne, så den f. eks. i 80'erne kunne nå 20—25 cm op ad benet. Denne høje støvle blev ofte formet som snørestøvle, sikkert ikke lidet under indflydelse fra herrefodtøjet. Fodtøjet prydedes med mange udskæringer og stikninger, navnlig nåede disse prydelser et højdepunkt i 1870'erne. I 80'erne var fodtøjet mere enkelt.

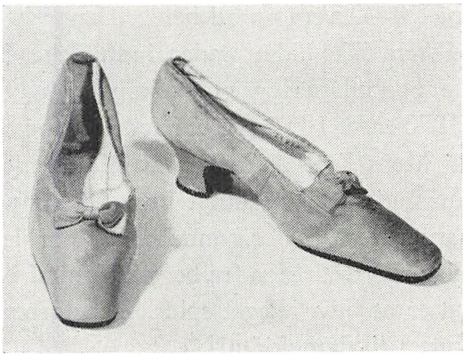
Mens Empireskoene havde haft meget spids tå, blev der omkring midten af århundredet væsentligt brugt bredsnudet fodtøj, ja i begyndelsen af 1870'erne brugtes en tå, der kunne minde om den, rytterstøvlerne havde omkring år 1700, lige afskåret. Men fra begyndelsen af 1880'erne blev tåen smallere for i 1890'erne atter at blive meget spids. Den forholdsvis høje hæl var og forblev almindeligt brugt til damefodtøj.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

1890'ernes moder i damefodtøj.
Knapstøvler med høje lyse skafter og lakgalocher. Skomuseet, Hellerup. Jørgen Schytte fot.

Snørestøvler med høje skafter. Skomuseet, Hellerup. Jørgen Schytte fot.

Herunder, t. v.: Sorte knapsko, og t. h.: Hvide selskabssko med sløjfer. Skomuseet, Hellerup. Jørgen Schytte fot.



SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Det lå som helhed til tiden, at man overalt søgte originale løsninger på alle forhold, så mærkelige og så »personlige« som muligt, heraf fulgte naturligt, at der opstod mange for eftertiden mærkelige variationer af fodtøjet, f. eks. langskaftede damestøvler med en stor åbning foran, der gav mulighed for at lade de elegante strømper danne baggrund for brede snørebånd.

Herrefodtøjet var mere enkelt i udformningen. Støvler med korte skafter var det almindeligste. Der brugtes snøre-, fjeder- og knapstøvler, men vistnok oftest fjederstøvler. Sko var ikke almindeligt. Sort synes at have været den almindeligste farve. Den store tilbageholdenhed for herrefodtøjets vedkommende hænger sammen med den tendens, der satte ind allerede i begyndelsen af århundredet med den mørke dragt for den civile mand, hertil kom de lange bukser, der skjulte strømperne, men på en måde fremhævede foden så meget desto mere. Og for at bringe helhed over den mørke tilknappede dragt blev støvlen den æstetisk bedste løsning. Og støvlen gav — som allerede nævnt — også foden den bedste beskyttelse udendørs. — Galocherne skal også nævnes her, de blev fra 1880'erne totalt ændret, fra denne tid havde man gummigalocher, og trægalocherne blev en sjældnere og sjældnere forekomst.

Der var endnu en grund til ensartetheden for herrefodtøjet. Specialfodtøjet begyndte at gøre sig gældende. Man havde altid haft ridestøvler, søstøvler o. s. v. Men nu kom sportsfodtøjet. Med cyklens fremkomst kom cykelsko, først meget, meget sportsmæssige i 1880'erne, da bicyklen med det høje og det lille hjul gav mulighed for eksklusiv sportsudfoldelse, men senere — i 1890'erne — da cyklen fik den form, den i hovedtrækkene har i dag, blev cykelsko almindelige. Også gymnastiksko blev forfærdiget som specialfodtøj. Fra 1890'erne blev de oftest fremstillet i gummifabrikkerne.

Og endelig fodboldstøvlerne. Nogle af de første fodboldstøvler, der er fremstillet i Norden, skal være fra S. Sørensens fabrik i København. De var af kraftigt kalveskind. På siderne havde de cirkelrunde, vatforede beskyttere for knoglen, og sålen var besat med runde læderdupper, som kunne give sikkert fodfæste på banen.

Når hertil kommer, at man lige før år 1900 var begyndt at arbejde med kromgarvet læder, var grundlaget for den udvikling, der skulle komme, lagt.

1900—1914.

Et kendetegn for vor kulturkreds i det 20. århundrede er det stadig hurtigere stigende forbrug. Dette stigende forbrug hænger sammen med en stadig voksende demokratisering, der bringer flere og flere goder ud til større og større kredse. En sådan udvikling mærkes på klædedragten og selvfølgelig også på fodtøjet. Håndskomageriet suppleres, ja efterhånden næsten erstattes af fabriksfremstillede sko. Fremstillingen af fodtøj skilles fra salget. Og sidst, men ikke mindst betyd-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ning for os her: fodtøjet bliver mere og mere modepræget. Her må dog straks tages et forbehold. Om vor egen tid og de nærmest forudgående perioder er det vanskeligt at fælde en uhildet dom. Og i forbindelse med moderne må det fastholdes, at hvad der i dag forekommer en af afgørende betydning i forhold til sidste sæson, vil måske om et par år være en så ubetydelig nuance, at den dårligt nok kan bemærkes. Vi skal dog her søge at fastholde hovedlinierne i udviklingen fra omkring 1900 til midten af vort århundrede.

Materialet, selve læderet, ændredes. Efter år 1900 blev kromgarvet læder almindeligt. Den kemiske garvning med kromsalte giver et læder, der i forhold til det vegetabilsk behandlede er mere porøst, lettere og mere varmebestandigt. Ved en efterbehandling får det desuden den høje glans, som vi kender fra boxkalv og chevreau. I vore dage anvendes der praktisk talt kun kromgarvet læder til overdelene på fodtøjet. Til sålelæder kan det ikke anvendes, da det bliver stift i fugtigt vejr.

Det kromgarvede læders historie går tilbage til 1878, da det lykkedes for tyskeren Heinzerling at fremstille et brugbart læder ved garvning med kromsalte. I løbet af kort tid trængte metoden igennem, ikke mindst i USA. — I det hele taget kom USA til at betyde meget for udviklingen af fodtøjet, navnlig herrefodtøjet, i tiden efter år 1900.

Der findes en morsom forklaring på, hvorfor kromgarvet kalvelæder benævnes *boxkalv*. Box betyder som bekendt æske eller kasse, og et amerikansk garveri havde en kasse som firmastempel på de færdiggarvede huder. Og ved et skæbnens lune gav denne æske eller box navn til boxkalv. Æskens eller kassens tilstedeværelse var imidlertid ikke så tilfældig. Under et bestemt stadium i fremstillingsprocessen opholder huderne sig i trækasser, så *box* stammer sikkert herfra.

Indtil første verdenskrig beholdt dameskoen og -støvlen så omtrent samme hovedlinier. Endnu var damernes kjoler lange, selvom de op imod 1910 begyndte at blive »fodfri«, d. v. s. at de netop lod fodtøjet til syne. Formen var slank, tåen endte dog ikke spids, men var afskåret. Hælen var i reglen 2—3 cm høj — i den store elegance kunne den blive højere — og svajede, nærmest en rokokoform. Støvlerne kendes både til snøring og til knapning.

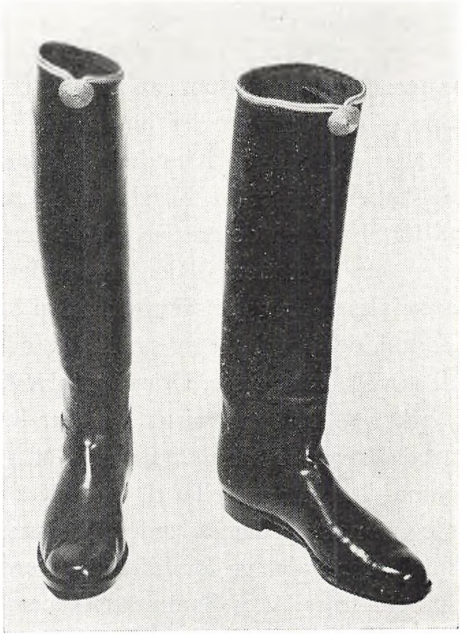
Det kan her være interessant at erfare, hvad der i 1903 siges om fodtøjet i Emma Gads »Vort Hjem«, en omhyggelig, saglig bog, der dækker forholdene udmærket. Afsnittet om damernes påklædning er ikke signeret, men sikkert skrevet af redaktøren, den fornuftige admiralinde Emma Gad, der meget vel vidste, hvad »man brugte«, men som ligeså fornuftig vidste, hvad man kunne klare sig med.

Afsnittet om fodtøjet indledes med de almindelige, stadig gældende gode regler om fodtøjets pasning og anvendelse: at man bør skifte fodtøj hyppigt o. s. v. F. eks.: »Spadserefodtøj bør altid aftages, naar man kommer hjem, da Fodens forskellige Varmegrad ødelægger Fodtøjets Façon.« Derefter følger en oversigt

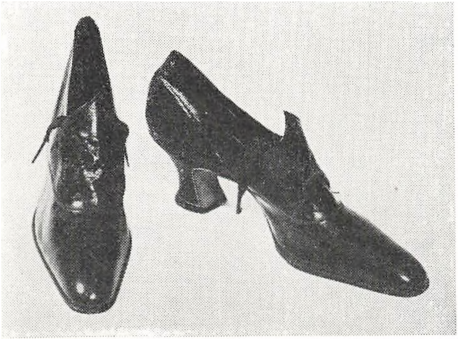
SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Sko- og støvlemoder 1900—1920.

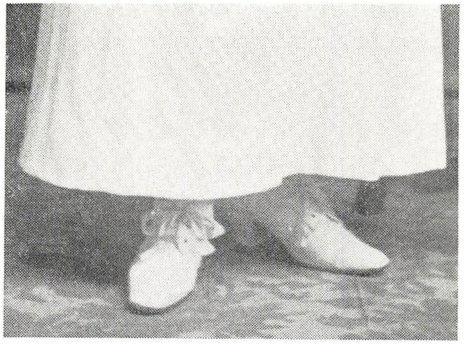
Danske husarstøvler, der har tilhørt en officer. Skomuseet, Hellerup. Jørgen Schytte fot.



Fjederstøvler, der har tilhørt skomagermester Malmquist. Skomuseet, Hellerup. Jørgen Schytte fot.



Udført af oldermand, skomagermester Emil Johansen, 1912. Skomuseet, Hellerup. Jørgen Schytte fot.



Hvide konfirmationssko med sløjfer, ca. 1915. Efter fot. i privateje.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

over, hvad en dames garderobe bør bestå af m. h. t. fodtøj: »Til Vinterbrug udfordres i vort Klima ét, dog helst to Par Støvler af Blanklæder (Heste- eller Kalvelæder) med dobbelte Saaler, enten Knapstøvler eller, hvis man deltager i Sportslivet, Snørestøvler med flade engelske Hæle. Mange Damer bruger dog Støvler af Gede- og Kidskind, til Spadserebrug om Sommeren, ja selv til mindre Selskaber Støvler af Klæde med Overlæder af fint Skind. Ankelsko er gode til tørt Føre, da de ere saa meget nemmere at faa af og paa, og ogsaa billigere; men Støvler støtter Anklen, saa at det ubetinget, f. Eks. til længere Fodture, maa anbefales at bruge Snørestøvler. Om Sommeren bruges næsten udelukkende brunt Fodtøj, dels fordi det ser smukt ud, og dels fordi det bedre end det sorte egner sig til støvede Landeveje. Ufarvet Kalveskind er det stærkeste, men det bliver hurtigt mørkt ved Brug og mister saaledes den smukke brune Farve. Brunt Skotøj forarbejdes derfor mest af farvet Gede- og Kalveskind, især i Form af Ankelsko enten til at knappe eller til at snøre.« Om laksko hedder det videre, at denne art sko er »næsten eneraadende til Selskabsbrug . . .« — »Dog er lakeret Læder ikke sundt, fordi det er for lufttæt.« Derefter fortsættes umiddelbart efter med selskabsfodtøjet: »Til Sommerselskaber bruges barkfarvede, spidse udskaarne Sko med tilsvarende Strømper, eller de ovenomtalte Klædesstøvler eller udskaarne Laksko; til Baller eller større Fester Atlaskes Sko af samme Farve som Dragten. Den, der ynder kulørt Fodtøj, kan lade sy Sko af fint Handskeskind, der nu haves i næsten alle Farver.« Efter nogle gode råd om at holde disse sko følger: »Det er sundere at gaa med flade engelske Hæle end med høje franske Hæle.«

Til slut har den kloge dame et par linier, der giver det indtryk af de forandringer i tiden, som blev antydet ovenfor: »Der indføres i stedse stigende Grad billigt fabrikeret Fodtøj fra Udlandet. Fraset det patriotiske Hensyn, at man bør beskytte Landets egne Haandværkere, maa det økonomisk tilraades at lade sit Fodtøj hjemmesy, da det baade er solidere og passer Fodens særlige Form bedre.« Forfatteren har altså været opmærksom på det fabriksfremstillede fodtøj og det øgede forbrug, men dog ikke kunnet se, at det stærkt øgede forbrug umuligt havde kunnet dækkes af håndskomageri alene.

Herregalocher af gummi fra ca. 1915.
Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

I samme værk beskrives også herrernes fodtøj, her er forfatteren løjtnant Henry Gad. Hans gennemgang af herrernes garderobe er ikke så klog og fordomsfri som admiralindens. Den er heller ikke helt så omhyggelig, men det, en læser et par menneskealdre senere betragter som udslag af mindre grundighed, kan måske skyldes, at traditionen for, hvorledes en herre var klædt og burde være klædt, lå så fast, så det ville blive selvfølgeligheder, der kom til at stå i afsnittet. Det nye og det, der gøres mest ud af, er sportsudstyret: de forskellige slags fodtøj til cykling, tennis, kricket, fodbold, gymnastik, roning, sejlsport, skøjteløb, skiløb og turistsport (d. v. s. vandreture).

Afsnittet om skotøjet begynder med de almindelige regler for dets pasning, med gode råd om endelig at have flere par, at skifte og at sørge for, at fodtøjet er rummeligt: »Det kan ikke noksom tilraades at have rigeligt Fodtøj, der ikke presser Foden sammen under Gangen.« Ellers skrives der kort om fodtøjet: »Snørestøvler med flade Hæle komme nu mere og mere i Brug. De giver en sikker Gang, og man er mindre udsat for at træde fejl paa Foden; de ser bedre ud end Sko, men ere naturligvis dyrere. Hertil maa dog bemærkes, at Strømperne slides mindst ved Brugen af Støvler.« Den æstetiske dom over sko og støvler er interessant. Som den slags kategoriske domme er den bundet til tid og sted, til skik og brug.

Men løjtnanten har mere at sige om herrers fodtøj: » . . . her skal endnu kun anføres, at til Selskabsbrug som oftest bruges lakeret Fodtøj, udringede Sko, Snøresko eller Knapstøvler, og at det i den senere Tid om Sommeren er blevet temmelig almindeligt at gaa med Fodtøj af gult eller brunt Læder, hvilket tager sig godt ud til lyst Tøj.«

Som man vil se, er fodtøjet omgivet af megen omhyggelig etikette, så snart det drejer sig om fodtøj, der bæres offentligt, men det er også interessant at se, at til hjemmebrug »kan man benytte aflagte Selskabssko, hvis man ikke vil anskaffe sig lette Sko særligt dertil«. Det var nemlig ikke comme il faut at benytte tøfler udenfor soveværelset: »Brugen af Tøfler bør, undtagen i Sygdomstilfælde, indskrænkes til Soveværelset.« Om børnefodtøjet er der den interessante bemærkning i forbindelse med en redegørelse for drengens fodtøj, at langskaftede støvler er ved at blive umoderne. Det er her fru Gad, der skriver teksten: »Den Art Fodtøj, der er mest hensigtsmæssig for opvoksende Drenge, vil i de fleste Tilfælde vise sig at være tyksaalede, vandtætte, fladhælede Snørestøvler af Børstelæder, da disse passe baade til Skolebrug, Leg og Sport. Disse have ogsaa den Ulempe ikke at slutte fast om Foden, og tilmed ere de vanskelige at faa paa, naar de ere fugtige. Løse Skafter til Snørestøvler begynde at komme i Brug, men ere dog ikke fyldestgørende i høj Sne.« Ellers får vi at vide, at drenge ligesom de voksne bruger barkgarvet fodtøj om sommeren, »snart Snørestøvler, snart Ankelsko, som dog aldrig ere klædelige for Drenge.« Til selskabsbrug bærer disse

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ganske unge herrer »udskaarne lakerede eller Gedeskinds Sko; undertiden foretrækkes Ankelsko, da de sidde bedre fast«. Indendørs, når drengen skal skifte fodtøj, »kan ældre Selskabssko passende opslides«.

Overalt møder man den samme omhu for fodtøjet. Det skal sidde godt, det skal være velforarbejdet — bevaret fodtøj fra forrige århundrede viser for øvrigt i reglen en overordentlig fin forarbejdning; det skal også passes, tørres, når det er fugtigt, pudses omhyggeligt, fedtes ind, hvor og når det er fornødent.

Det var så vigtigt at holde fodtøjet, så man i visse tilfælde selv gjorde det. I forbindelse med damefodtøjet kan læses følgende med hensyn til de barkfarvede eller brune sko, der var noget nyt ved århundredets begyndelse: » . . . . . mange Damer gøre det [pudser dem] med egen Haand, da det ikke i alle Huse er gaaet op for Stuepigerne, at det brune Fodtøj fordrer nok saa megen Gnidning som det sorte.« Man må huske på, at dette blev skrevet på en tid, hvor ethvert ordentligt hus rådede over tjenestepiger til den slags arbejde.

Lad disse regler være slutningen på det korte kapitel i klædedragtens, her fodtøjets historie, der går fra århundredskiftet til og med den første verdenskrig.

Fra 1920 til vore dage.

Da den første verdenskrig var overstået i 1918, og man var begyndt at finde sig hjemme under de nye forhold i begyndelsen af 20'erne, opdagede man pludselig, at man stod i en helt ny verden.

Det var navnlig kvinderne, der var kommet ud af krigen til nye forhold. I de store, krigsførende lande havde de måttet tage fat på mændenes arbejdspladser for at holde hjulene i gang. Nu var højt opsatte frisurer, store hatte med blomster og slør borte, borte var også de stramme korsetter og de lange kjoler. Tjenestepigerne, der nu kom til at hedde husassistenter, var ved at forsvinde. Den dominerende, moderne kvindetype var kortklippet, med en skikkelse, der helst skulle ligne en drengs — la garçonne kaldtes hun. Og hun var kortskørtet. Hendes strømper og sko kunne ses. Til at begynde med var strømperne om ikke sorte, så meget mørke, senere »champagne-« eller »kødfarvede«, i hvert fald lyse. Hertil brugtes ofte mørke sko med en ret svær, 2—3 cm høj hæl, til selskabsbrug en højere hæl, undertiden lyse sko af lyst skind eller overtrukket med stof.

Den almindeligste form i 1920'erne var en sko med rem over vristen, ved siden af brugtes stadig den udringede sko med højere eller lavere hæl, men helt ny var den lavhælede snøresko, magen til den, der på samme tid var dominerende som herresko. I begyndelsen af 1930'erne begyndte sandalskoene at vise sig som selskabssko, ofte som »sølv-« eller »guldsko«. De var meget åbne, men dog med hælekapper. I slutningen af dette tiår op mod den anden verdenskrig dukkede en endnu lettere sko op, først som strandsko til feriebrug, senere som finere by-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Sorte pige- og drengesnørestøvler, ca. 1920. Efter fot. i privateje.

og balsko, nemlig en sko uden hælekapper, kun med en rem om hælen, ofte var denne sko udstyret med høje hæle. Fra denne sko er der ikke langt til den skotype, der bruges i begyndelsen af 1960'erne, også uden hæl, ofte endda kun bestående af remme, i virkeligheden en højhælet sandal. Hvad der ellers kan karakterisere hvert års skomode varierer, men fælles for disse år efter 1930—35 er, at dameskoene er blevet stadig lettere og meget elegantere i snittet. Bevægelsen var gået fra det mandhaftige, eller måske rigtigere fra det drengeagtige til det kvindelige; dette har også vist sig i skoene.

Støvlen forsvandt både for damer og herrer, et par år efter 1920 holdt den sig som børnefodtøj for så også at forsvinde på dette felt. Støvlerne kom imidlertid igen, som skaftestøvler og brugt af begge køn, ikke alene som arbejdsfodtøj, men også som spadserefodtøj i byerne, ganske vist kun i dårligt vejr. De kom igen fra midten af 1930'erne i form af gummistøvler. Gummistøvlerne havde en umådelig popularitet en snes år frem i tiden.

En hel del nye skindsorter kom dog efterhånden frem på dameskoens område: skind af firben, slange, haj o. s. v.

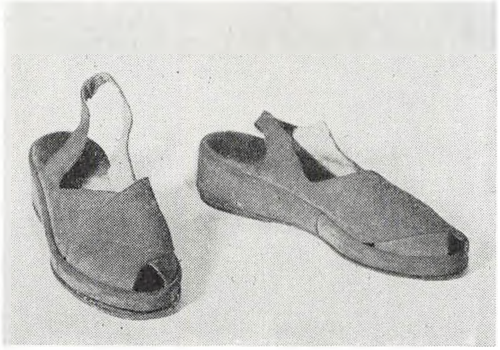
Herrefodtøjet kan ikke vise nær så mange og slet ikke så betydningsfulde ændringer som damefodtøjet i de samme år. Støvlerne forsvandt, og skoene blev den almindelige form for herrefodtøj, i reglen som snøresko.

Den halvrunde tåform har været mest almindelig. En tid i 1920'erne, fra omkring 1922 til omkring 1926 eller -27 var den spids, så rund igen.

Spidse blev skoene atter omkring 1960, for derefter at blive udstyret med smal, lige afskåret tå, kaldet »karrétå«, hvorefter den spidse sko synes at dukke op igen. (Disse tåformer er fælles for herre- og damesko).

Ellers har hele perioden fra 1920 til omkring 1960 været præget af engelsk eller amerikansk skomode, d. v. s. ret svære brune sko til daglig brug, undertiden

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Røde tøfler med kineserhæl. 1947. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

Mørkerøde snøresko med lav hæl. Ruskind. 1949. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

Udringede sko med perforeret ornamentik. Hvidt skind. 1949. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Snøresko af lysbrunt skind. Håndforarbejdet over kundens egen læst. 1950. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

Galocher af gummi. 1949. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

Galochestøvler af gummi. 1949. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.
Disse seks billeder viser prøver på det fodtøj, en ung dames garderobe indeholdt i 1950.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

prydet med perforeringer, som på de såkaldte golfsko, undertiden syet i »mokkasinfaçon«, hvortil forbilledet bevidst har været den amerikanske indianermokkasin.

Fra slutningen af 1950'erne og begyndelsen af 1960'erne er herreskoene imidlertid blevet lettere, forarbejdet med tyndere såler og med de ovenfor omtalte karakteristiske tåsnuder, spidse eller firkantede. Det er imidlertid sydeuropæisk mode, særlig italiensk mode (her kan indskydes, at den italienske mode ikke alene præger fodtøjet, men også skræderiet), der har gjort sig gældende i Nordeuropa, det gælder nemlig ikke alene Danmark, men også Nordtyskland og Skandinavien, i hvert fald Sydsverige, der gennem mange år har fulgt dansk, specielt københavnsk skomode.

Som det imidlertid er blevet fremhævet flere gange, den nutidige mode kan vi ikke bedømme. Man kan charmeres, eller man kan forarges, men en uvildig dom kan ikke fældes. Imidlertid må vi alle tage stilling til skomoden, hver gang vi vælger et stykke fodtøj. I de fleste tilfælde, eller i hvert fald i mange tilfælde vil ikke få mennesker sikkert følge det råd, den snusfornuftige løjtnant Henry Gad gav i sit afsnit om »Herrens Paaklædning« i »Vort Hjem« i 1903 — han følger i sin opfattelse den engelske stil, således som den netop på den tid lige havde vundet indpas på fastlandet — ikke at vælge »et *alt for* moderne Snit . . . « . . . »hvis man da ikke lægger an paa at vække Opsigt, hvilket ikke røber god Smag.«

Denne engelske indstilling til dragten — i dette tilfælde fodtøjet — er ændret, ungdommen har grebet den sydeuropæiske indstilling og vælger i dag elegantere, lettere, mere iøjnefaldende snit og materiale. Det skyldes sikkert de mange rejser sydpå, der også er et af karaktertrækkene i kulturbilledet for vort samfund i dag. Tiden fremover vil vise, om denne nye indstilling vil forsvinde i en hast — som et modelune — eller vil forblive som en stil.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

MANGE TING AF SKIND OG LÆDER

Af mag. art. *Hans Lassen.*

Skind og læder i brug.

Skind og læder anvendt til andre ting end fodtøj udgør nogle af de mest omfangsrige kapitler i kulturhistorien. Dette forhold skyldes de samme årsager, der har gjort, at læder og skind altid har været foretrukket til fodtøj: der er tale om smidige og stærke materialer, der er tætte, men som alligevel kan ånde, og som kan skaffes tykke og svære, så de næsten ligner brædder, og de kan skaffes tynde og lette, så de omtrent får karakter som silke.

Derfor har læder været brugt til robuste ting, der skulle holde til megen slid og al slags vejrlig, f. eks. til sadler og seletøj, ja, også til en del vognudstyr; desuden til alle de ting, der anvendtes til rejsebrug, tasker, kufferter og kister.

Læder har været brugt til dragtudstyret, til bukser og trøjer, til vamser og kapper — for slet ikke at tale om anvendelsen med hårlaget bevaret som pelsværk, der har været højt skattet til alle tider. Selvfølgelig har det været anvendt til hjelme, hatte og huer. Det har været brugt til remme og bælter af alle arter. Det har også været nyttigt til etuier eller foderaler af enhver form og til ethvert formål, fra sværdets eller dolkens skede til det elegante etui omkring en moderne dames pudderdåse. Det har været benyttet til punge, tasker og tegnebøger. For slet ikke at tale om bogbind, vel nok en af de fornemste anvendelser, læder og skind har fået.

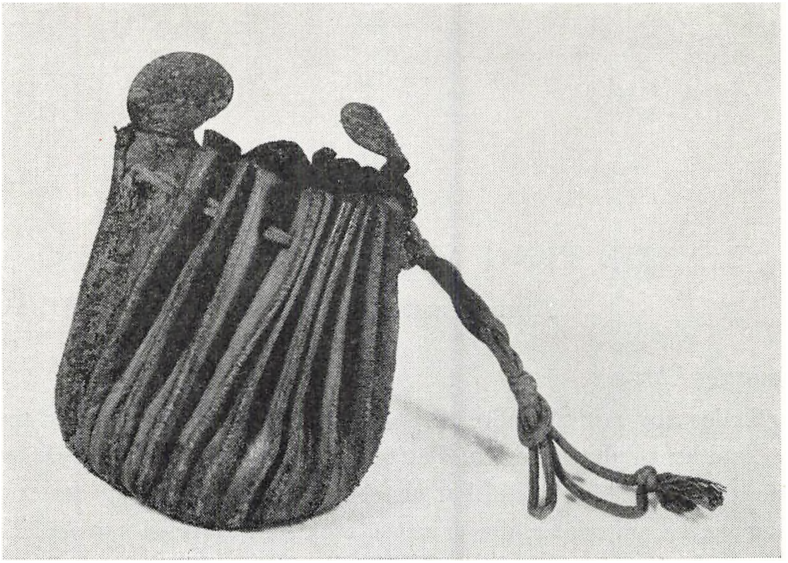
Her skal dog mere kastes et blik ud over denne mangfoldighed, end der skal gøres forsøg på at udrede det meget store stof — hvad der også ville være umuligt på så kort en plads som her, men som det er sket på ét punkt, nemlig i skitsen over fodtøjets historie.

Ride- og seletøj.

Lad os begynde med ridetøjet. Ligesom fodtøjet har sin historie i fjerne tider og på fjerne steder, kan ridetøjet også gives en udredning af sine udformninger på de etnografiske og antik klassiske områder, men som ved fodtøjet vil vi også her begynde med middelalderen.

I middelalderen, ja langt frem i nyere tid, var ridning en nødvendighed for

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Snørepung af gult læder. Fra slutningen af 19. årh. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

at komme nogenlunde hurtigt og let fra sted til sted. Vejene var dårlige og vognene var tunge. Middelalderens sadel var derfor ikke sportsudstyr, men en nødvendighedsartikel. Dens hovedformål var at give rytteren et sikkert sæde. Derfor kan man forstå, at den ældste middelalderlige sadel er formet med fladt sæde og lav for- og bagbom. Da militærteknikken senere lagde vægten på den rustningsklædte ridder, blev sadelbommene gjort høje både for og bag, desuden bøjedes de ind mod hinanden, så rytteren sad fast som i et greb. Den tunge sadel blev gjort fast ikke alene med buggjorden, men også med remme, der gik om hestens bringe og om dens bagparti. Sadelbommen byggedes af træ, og på sædet har der sikkert ligget en løs, hårdtstoppet pude, betrukket med stof eller snarere skind eller læder, eller det var helt beklædt med læder.

I 16. århundrede, da den rustningsklædte ridder havde mistet sin betydning for krigsførelsen, og sadlen — foruden at den stadig brugtes til almindelig transport — nu skulle gøre sig ved fornemme turneringer og våbenlege, blev den gjort lettere, desuden blev sædet bredere og bommene lavere, samtidig med at de blev beklædt med læder. Meget kostbart og skønt udsmykket ridetøj blev fremstillet i 16., 17. og til dels også i 18. århundrede.

Udviklingen var i store træk den, at den modererede sadel holdt sig i al almindelighed til slutningen af 18. århundrede. På denne tid begynder sadlens udformning nemlig at rette sig efter, om den skulle gøre nytte eller bruges til sport. Den ungarske sadel, der i sin karakter minder mest om den her beskrevne sadel, bevaredes indenfor »nytteområderne«, således indenfor militæret,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

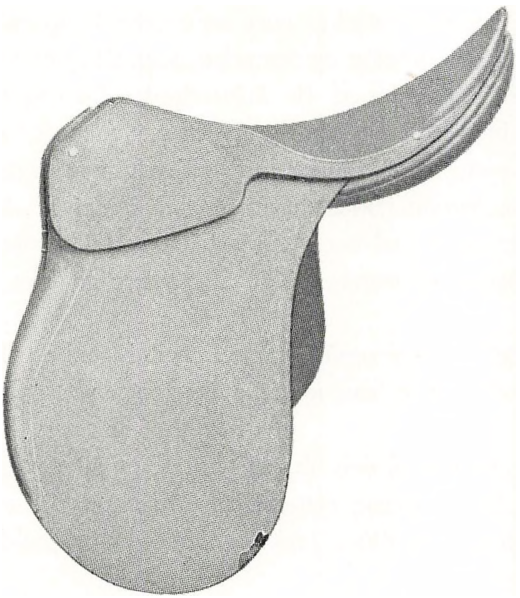
men indenfor sporten begyndte den engelske sadel at gøre sig gældende. Ganske som engelsk indstilling overfor livet, både åndeligt og materielt, kom til at betyde overordentligt meget for fastlandet fra midten af 18. århundrede. En engelsk sadel, der er uden de høje bomme, bygges af let træ, og er forsynet med en fast polstring. Den er tilpasset hest og rytter. Og den er helt beklædt med læder. Da den slog endeligt igennem på fastlandet i løbet af første halvdel af 19. århundrede, havde den to gange to klapper ned over hestens sider. Mellem dem er stigremmen gjort fast i stigremslåsen, så hverken hest eller rytter generes af remmene.

Overgangen til engelsk sportssadel hænger også sammen med ridestilen. På den gamle sadel sidder rytteren med strakte ben, men på den engelske sportssadel sidder han med bøjede knæ.

Gennem 19. århundrede dyrkedes sadlen, så den blev elegantere og elegantere. Den blev let og konstruktiv klar. En moderne ryttersadel udmærker sig ved fornem forarbejdning af læder af bedste kvalitet. Jockeysadlen, som fastlandet

Middelalderligt ridetøj. Falkonér til hest, kalkmaleri fra ca. 1400. Højby kirke, Odsherred. Nationalmuseet fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Moderne ridesadel, engelsk model. Udført af Brdr. F. & L. Dahlmans Eftf., København. Efter Hans Lassen: Sadler og Draperier, 1960.

antog med begejstring i 19. århundrede, er med sit minimale sæde og i det hele taget lette udstyr højdepunktet af sadlens udvikling.

Det bør imidlertid nævnes, at udviklingen hænger sammen med den kendsgerning, at hesten fra omkring — i hvert fald 1890'erne — stadig mister terræn som trækkraft og som ridedyr. Som individuel transportmiddel blev den fortrængt af cyklen, senere motorcyklen og bilen — kort sagt den blev fortrængt af benzinmotoren på alle områder. I mange år fremstilledes den lette cykelsadel dog stadig af læder. Læderet overlevede så at sige hesten. Nu — i 1960'erne — er aktiv hestesport imidlertid mere yndet end nogen sinde, hvilket vel vil betyde et nyt fremstød for ridetøjet. Om den gammeldags opfattelse af ridetøj vil holde, er der ingen, der kan spå. Men enhver fader har altid givet sin unge søn det råd med hensyn til ridetøj: »Anskaf dig altid det bedste, spar blot på alt andet, kun ikke på ridetøjets kvalitet.«

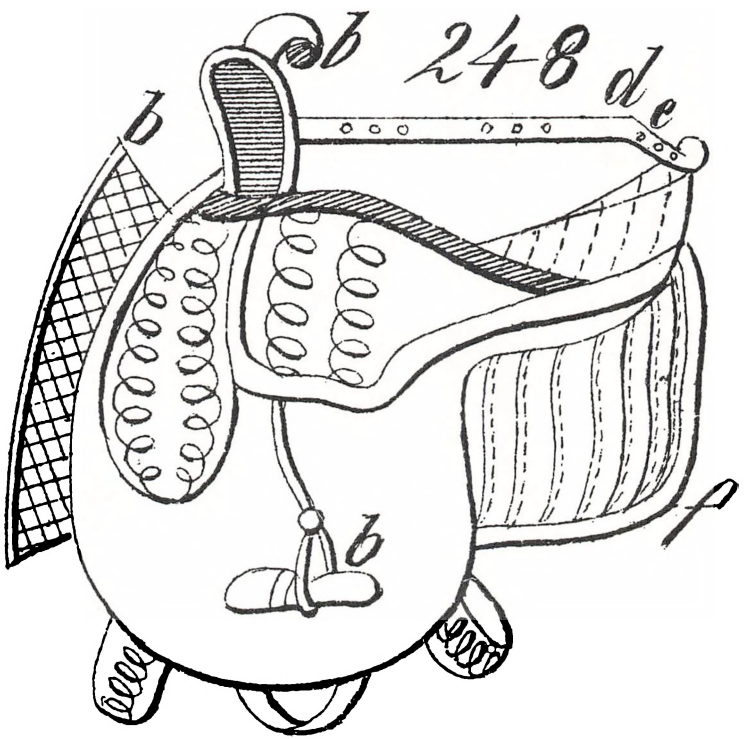
Til slut må det dog siges, at sadlen indtil omkring 1900/omkring første verdenskrigs begyndelse, formedes forskelligt efter som den skulle bruges af damer eller herrer. Damer sad sidelæns på hesten. I 19. århundrede brugte damer også engelsk sadel; men den var ikke så elegant som herresadlen. Den var i reglen langt sværere, og virkede sikkert også mere klodset, fordi den skulle give rytterskens ekstra støtte. Damesadlen havde kun een stigbøjle, men var til gengæld forsynet med to eller tre polstrede horn, anbragt således, at rytterskens hvilede højre ben mellem de to og støttede venstre ben mod det nederste. Venstre fod holdtes i stigbøjlen, der var formet som en tøffel.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Seletøjet til de heste, der trak vogne, har selvfølgelig altid skullet være stærkt. Men der er altid blevet kælet for det. Mænd har alle dage elsket deres heste og vogne, og i reglen ofret megen tid og penge på dem. — En englænder, der beskrev sit besøg i Danmark i en bog, udkommet i London 1696, beretter, at man i Danmark satte en mængde penge i klæder og vogne, ganske vist med den maliciøse tilføjelse, at så vidt han har kunnet forstå, var det, fordi skatterne ville æde pengene op, hvis man ikke skyndte sig at bruge dem. Billederne fra denne periode fortæller mest om pragtstykkerne, skaberakker med galoner, broderier og beslag. Men på enkelte kan man dog også se prøver på det mere dagligdags solide sele- og sadeltøj.

Den periode, hvor sele- og sadeltøj, såvel som vognene, har nået den fornemste kvalitet, er uden tvivl 19. århundrede.

Vognene blev, når det gjaldt promenadevogne, formet rent konstruktivt, uden påklistrede ornamenter, som tiden ellers var så ødsel med. Der anvendtes meget læderarbejde på disse vogne til en række enkeltheder, f. eks. kan nævnes, at bagskærmene på en landauer kunne være gennemført udarbejdet i læder.



Damesadel med læn og kun én stigbøjle. Fortegning i Jac. C. Ciliax: Vollständiges Handbuch des Riemers und Sattlers. Weimar 1846. — Efter Sadler og Draperier.

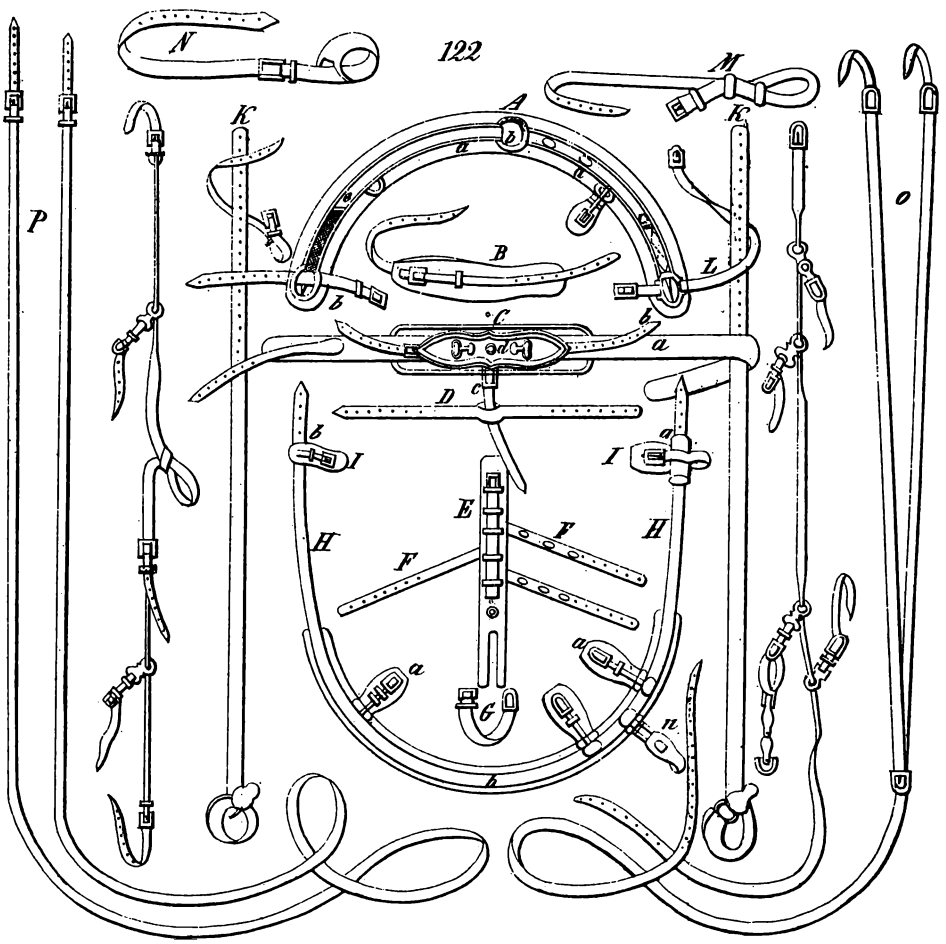
SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Karrosse og heste med sadler fra 1660'erne. J. M. Preisler: Frederik III's arvehyldning, stik efter Wolfgang Heimbachs maleri 1666 på Rosenborg. Stukket 1761–63. Udsnit. Efter Sadler og Draperier.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Til et sæt seletøj til et tospand gik der en hud. Kernelæderet anvendtes til de dele, der var udsat for særlig belastning, f. eks. til skaglerne. Til fint seletøj brugtes lakeret læder med beslag af nysølv, til gala kunne man have forgyldt bronze.

Blandt de transportmidler, som er totalt forsvundet i dag, er bærestolen, eller med den franske benævnelse: Portechaisen. Også den kunne udføres beklædt med læder. Nationalmuseets 3. afdeling ejer en sådan bærestol fra slutningen af 18. århundrede. Den er selvfølgelig så stor, at et menneske kan sidde i den, og på siderne har den beslag, hvorigennem der kan stikkes stænger, så to karle kan transportere den, der sidder i stolen. Bærestolen er meget enkel — meget fornem — betrukket med sort skind og eneste prydelse er — foruden ejerens påmalede våbenskjold — bredhovede messingsøm, der sidder tæt langs alle kanter.



Seletøj. Fortegning i Ciliax' Handbuch fra 1846. — Efter Sadler og Draperier.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Rejseudstyr.

Til rejsebrug har man altid måttet stuve sine ting i kister og sække. Det er karakteristisk, at den mest udprægede professionelle rejsende, sømanden, har bevaret begge betegnelser længere end andre. Han har stadig skibskiste og køjesæk. Ingen af delene er af læder, men af træ og vævet stof. Og helt op til omkring midten af 19. århundrede var kufferterne i reglen af træ.

Men vi har flere gange fremhævet de mange fortrin, der har givet skind og læder en så rig anvendelse på så mange områder. Det er vind- og vandtæt, og det er så smidigt, at det som en hud kan trækkes over næsten enhver genstand.

Der er to typer rejseskrin: den ene er firkantet, kasseformet, den anden er cylinderformet, minder mest af alt om en afhugget træstamme.

Begge optræder med overtræk af læder og skind. Den firkantede nåede en særlig fornem udformning i slutningen af 17. og begyndelsen af 18. århundrede. Den kendes f. eks. betrukket med sort læder, presset i forme, matricer, så overfladen har fået relief, hertil kommer de bredhovede søm, som vi allerede har set på portechaisen, og som er så almindelige i forbindelse med læder.

I tilknytning hertil kan nævnes, at det firkantede rejseskrin kunne gives en hvilken som helst størrelse — og en hvilken som helst funktion. Man kunne udforme det således indvendig, at det kunne rumme et rejseapotek, et toiletgarniture, et frokoststel, skriverekvisitter osv. osv. Fælles for alle disse former for rejseskrin er, at de er udført med glatte ydersider, der ikke griber fat i noget, når de stuves under rejsen. De er meget hyppigt betrukket udvendigt, under-

Cylindrisk trækuffert betrukket med sælskind. Midten af 18. århundrede. Læsø. Nationalmuseets 3. afd. Nationalmuseet fot. — Efter Sadler og Draperier.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

tiden også indvendig, med skind, men det indre udstyr kunne varieres f. eks. med silke og fløjl. Disse skrin oplevede deres højdepunkt i 18. århundrede.

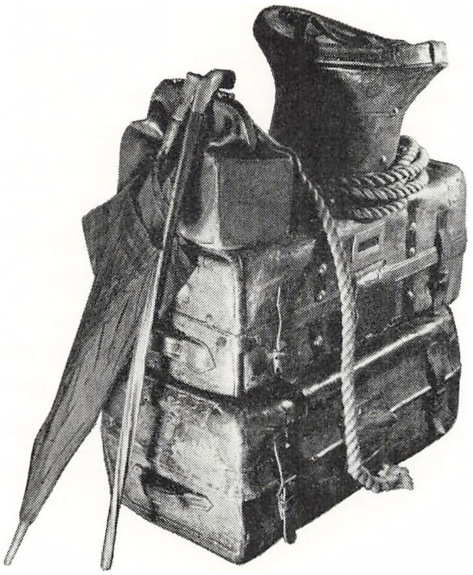
Det cylindriske rejseskrin er også en meget gammel type, der går tilbage til middelalderen. Det har været meget anvendt, fordi det så let lod sig stuve, det være sig i bunden af en vogn eller i lasten på et skib. Det har også været let at manøvrere med, fordi det har kunnet trilles op og ned ad en slisk, og endelig har det kunnet gøres så rummeligt, man næsten har ønsket. Her i Nordeuropa har det været almindeligt at betrække det med sælskind, der som bekendt så let lader vand løbe af. Hanseatisk Museum på Bryggen i Bergen har således flere af disse rejseskrin, der har været typiske for de rejsende købmænd, der ikke måtte få blivende sted i byen. Nationalmuseets 3. afdeling ejer også et eksemplar. Det er fra midten af 18. århundrede og stammer fra Læsø, altså også fra et miljø af søfarende folk.

I det 19. århundrede, hvor en stadig højere og højere udviklet teknik ændrede levevanerne, kom der også nye rejsemuligheder. Først forbedredes rejsevognene, trukket af heste, men da dampskibet og damptoget satte ind, blev der rejst mere end nogensinde, og der blev rejst over relativ kort tid og uden stort opbud af tjenerskab, således at bagagen ikke behøvede at være så omfangsrig som tidligere. Derfor udviklede sig nu den moderne forholdsvis lille og forholdsvis lette kuffert. Udviklingen har ganske naturligt bevæget sig fra stort, tungt og svært håndterligt rejseudstyr til mindre og lettere.

Et almindeligt stykke rejsetøj i hele forrige århundrede var vadsækken, en »sæk« udstyret foroven med en ramme af jern — med låseanordning. Sækken var næsten uden undtagelse af stof, ofte broderet med korssting, undertiden med et lokomotiv som symbolsk midterdekoration. Vadsækken skal være opfundet af en vis M. Godillot i Paris i 1826. Tasker med metalrammer og låsetøj har man ganske vist kendt siden middelalderen, men det skulle være første gang, metalrammen skulle være anvendt til en rejsetaske.

Læderkufferten af den grundform, vi kender i dag, skal være udviklet af vadsækken. Der skete nemlig det med rejseskrinet eller -kisten, at grundformen, en kasse med et låg, forsvandt til fordel for kufferten, hvis »bund« og »låg« var omtrent lige dybe. Desuden blev kufferten ikke forarbejdet i træ, men udelukkende som sadelmagerarbejde. Udvendig beskyttedes den store kuffert af svære bånd. En kendt og yndet kufferttype, der hører hjemme i sidste halvdel af forrige århundrede, var f. eks. den kuffert, der bærer det værdige og respektable navn »Gladstone«. En »Gladstone« er en forholdsvis flad kuffert, hvor låg og bund er så nogenlunde af samme størrelse. Den havde solide læderremme, gode beslag og sikkert låsetøj. Vi kender sådanne kufferter bl. a. fra H. C. Andersens »Rejse Tøj«, der findes i hans museum i Odense. Kufferterne er velbevarede,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



H. C. Andersens »Rejse Tøj«, der nu findes på museet i Odense, omfatter et par »Gladstoner«, en vadsækagtig lædertaske og en hatteæske. Odense Bys Museer. L. Larsen fot. — Efter Sadler og Draperier.

men slidte. Digteren var som bekendt en meget rejsende mand, og hans rejseudstyr har ganske sikkert svaret til tidens krav. Og at der ikke er tale om gammeldags udstyr, kan man gå ud fra, fordi H. C. Andersen var overordentlig interesseret i den moderne tids frembringelser.

Vi kan også vise hen til de mange mindre tasker, der trods en vis variation i udformningen næsten alle er bygget op over vadsækkens princip: en pose med en metalramme med låseanordning.

Til rejseudstyret hørte også hatteæsken. Den var vigtig både for herrer og damer gennem hele det 19. århundrede. Den høje cylinderhat var den hat, en herre først og fremmest gik med, og som han først og fremmest måtte sørge for at beskytte. Til den høje hat var det altså nødvendigt med hatteæsken, også udført i læder. Formen kunne variere; men som regel er den keglestubformet, afsmalnende nedefter; undertiden var den bygget op, så der var særlig plads til skyggen, og det øverste parti af æsken breder sig ud. Men hatteæsken kunne også gøres overdimensioneret og få form som en mindre rejsekuffert, og den kunne under sådanne omstændigheder blive til en hatte*kuffert* med plads til flere forskellige slags hovedtøj.

I løbet af det 19. århundrede og de forløbne årtier af det 20. har linien for udviklingen af rejsekuffertens form været, at den fra den kraftige kasseform, stadig mindende om skrinet eller kisten, blev smallere, og navnlig efter første verdenskrig blev kufferten lettere. Forklaringen kan vel blandt andet søges deri, at bagagen stadig er blevet mindre omfangsrig, og at den rejsende selv har måttet tage mere og mere hånd om sine kufferter, som for en dels vedkommende skulle have en form, så en mand kunne bære den gennem korridoren i et jernbanetog.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

I de allerseneste år har flyvningens andel i den almindelige passagertrafik haft indflydelse på rejsekuffertens opbygning. Formen er i princippet stadig den flade kufferts, hvor »låg« og »bund« er af omtrent samme dimensioner, men materialerne er blevet lettere, hvad der hører sammen med flyvemaskinernes krav om mindst mulige vægt.

For at afrunde denne lille oversigt over rejsekuffertens udvikling skal det til slut fastslås, at der ikke er bemærkelsesværdig forskel på herre- og damekufferter. Man kan tænke sig, det skyldes, at tidligere tog damerne sig ikke selv af deres bagage, højst kunne de bevæge sig med en lille broderet vadsæk eller en elegant lædertaske i hånden. Til den store garderobe, som damen af selskabet rådede over, disponerede hun imidlertid over meget store kufferter, hvis længder var beregnet efter en kjoles længde. Sådanne kufferter forarbejdedes, så de blev meget solide; de var beregnet til hårdhændet transport pr. jernbane eller skib.

Det er fremhævet, at de mennesker, der ejede det rejsetøj: kufferter, hatteæsker o. s. v., som er trukket frem for at angive en udviklingslinie, har været samfundets bedststillede. Også de mindre velstillede har dog haft et behov for bagage, men det blev løst på en anden måde; for mandens vedkommende med hans soldaterkuffert, der som type går direkte tilbage til skrinet og kisten, men udført af træ; for kvindens vedkommende, navnlig den unge ugifte, der tjente sit brød som tyende, løstes problemet — i hvert fald i forrige århundredes slut-

Lille todelt rejsetaske af brunt læder og med messingbeslag. 19. århundredes slutning. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

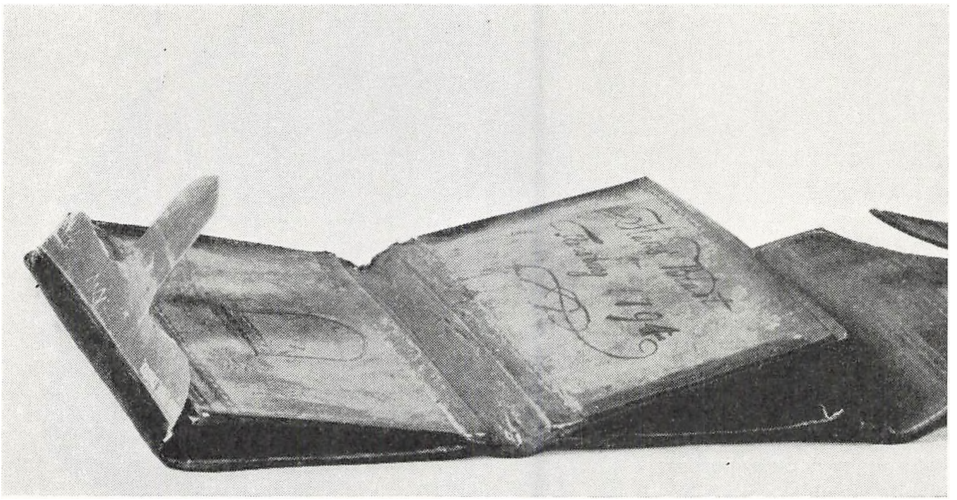
ning og begyndelsen af dette — ved at hun brugte sin kommode som rejsekuffert. Som direkte rejsetaske har begge køn i almindelighed kun rådet over en vadsæk, ja mange klarede sig vel med et knytteklæde.

Een undtagelse er der; det er den rejsende håndværkssvend. Da han vandrede gennem landene på sine fødder, kunne han ikke slæbe kiste eller skrin med sig. Fra gammel tid havde han derfor en lille cylinderformet taske af læder, »fellesen« kaldet, som han bar i en rem over skulderen. Det var hans »Rejse Tøj«.

Tasker, punge og foderaler.

Til daglig, når man ikke er på rejse, har man imidlertid også et behov for at gemme vigtige småting, som man til stadighed skal have ved hånden. Det drejer sig i første instans om penge. Dernæst om papirer og endelig om nydelsesmidler — eller stimulanser — og det har i de sidste to-tre hundrede år været tobak. Hertil føjer sig et stadig stigende behov for specialgemmer. Men een ting er fælles for dem alle: Disse tasker, punge, mapper o. s. v., o. s. v. skal være stærke, tætte (vandtætte, lufttætte o. s. v.) og smidige. De skal helst allesammen kunne stikkes i en lomme i tøjet. Derfor skal de — foruden at lægge sig sikkert om indholdet — kunne følge dragten og kroppen, de skal også kunne tåle temperaturforandringer. Alle disse krav og flere til opfylder læderet, og det er gennem tiderne blevet meget brugt til disse formål.

Tasken er en grundtype. Brugen af den varierer i forhold til brugen af lommer efter princippet: lommer — ingen tasker; ingen lommer — tasker. I middelalderen, hvor man ikke kendte lommer, gik alle med taske, hvor man havde



Tegnebog af mørkbrunt læder, indvendig lysbrunt skind. Engelsk arbejde. Ifølge indskriften ejet af Hans Blast i Flensborg i 1794. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Tegnebog af sortbrunt læder. Samme fabrikat som tegnebogen på foregående side. Har tilhørt Rasmus Christensen Miner, Ærø, 1796. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

sine strengt personlige ejendele, som allerede nævnt, først og fremmest penge. Man bar den forholdsvis store taske i en rem eller en kæde ved bæltet. Den ses på mange middelalderlige billeder, på kalkmalerierne erkender man den; går man til udenlandsk billedmateriale, ser man den f. eks. på billedtæpperne. Således har dommeren på det store billedtæppe fra Tournais (Kunstindustrimuseet, København) fra 15. årh.s slutning taske ved bæltet, og det gælder også købmændene, han forhandler med. Dette fænomen gentager sig så ofte, at det må have været reglen: man har båret taske eller pung ved bæltet.

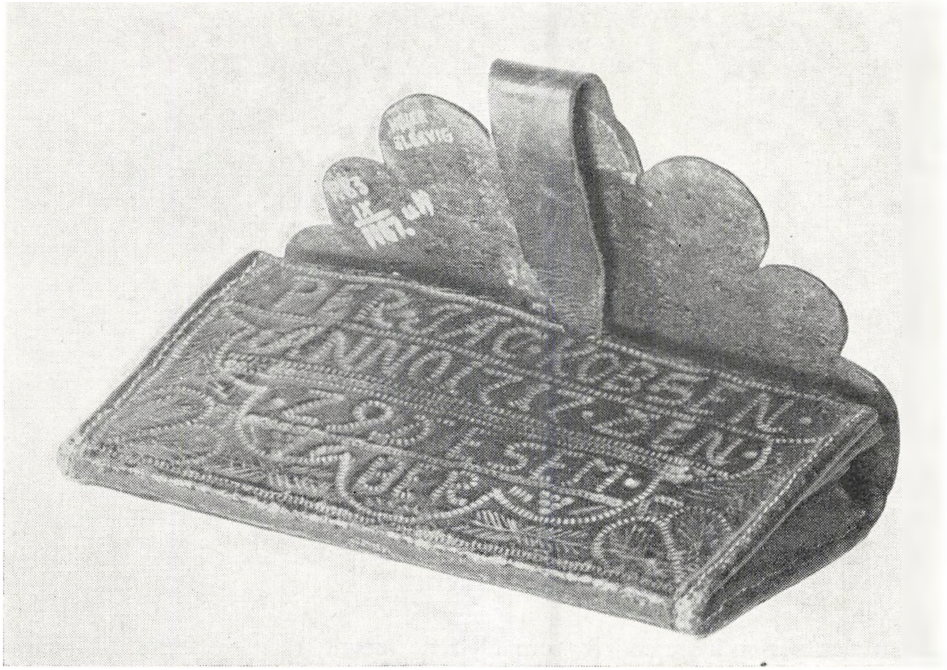
Til belysning af spørgsmålet: tasker — lommer kan man nævne den traditionelle skotske mandsdragt, hvortil der bæres skørt, kilt, der er uden de bukselommer, manden i vore dage råder over. Men til kilten, der er et ældgammelt klædningsstykke, hører der en taske. Det er gammel middelalderlig skik og brug, der er bevaret her.

I løbet af det 16. århundrede trængte brugen af bukser, der ikke dækkes af lange kåber, igennem i mandsdragten. Og sammen med bukserne kom lommerne. Tasken forsvandt!

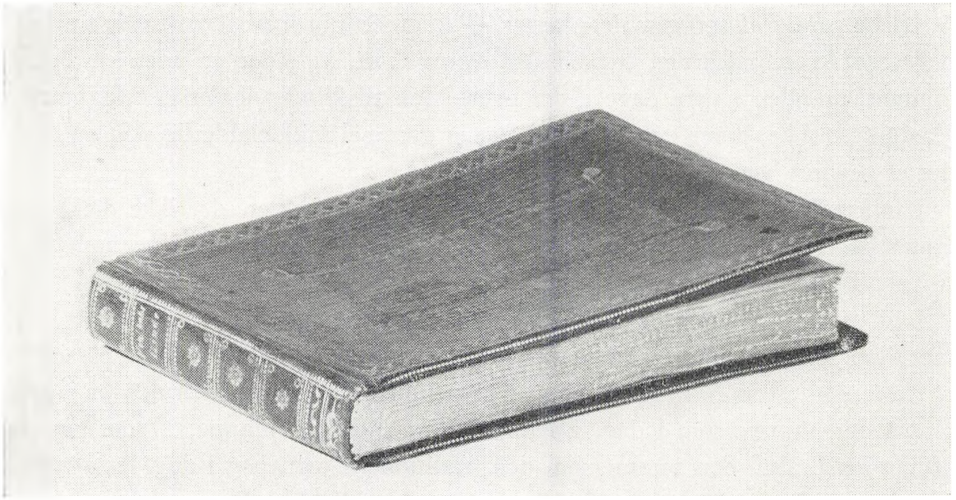
Lad os springe frem til begyndelsen af 18. århundrede. Papirer var kommet til at spille en større rolle, så stor at man måtte gå rundt med dem på sig.

Nationalmuseets 3. afdeling ejer et par tidlige tegnebøger. Formen er i princippet den samme som i dag. En forholdsvis flad lædermappe, 17 cm lang og 10 cm bred, altså den samme som den traditionelle tegnebog i dag, let at stikke i en brystlomme uden at den hindrer bevægelsesfriheden. De gamle tegnebøger lukkes med et overfald og en strop, overfald og strop bruges ikke meget mere.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

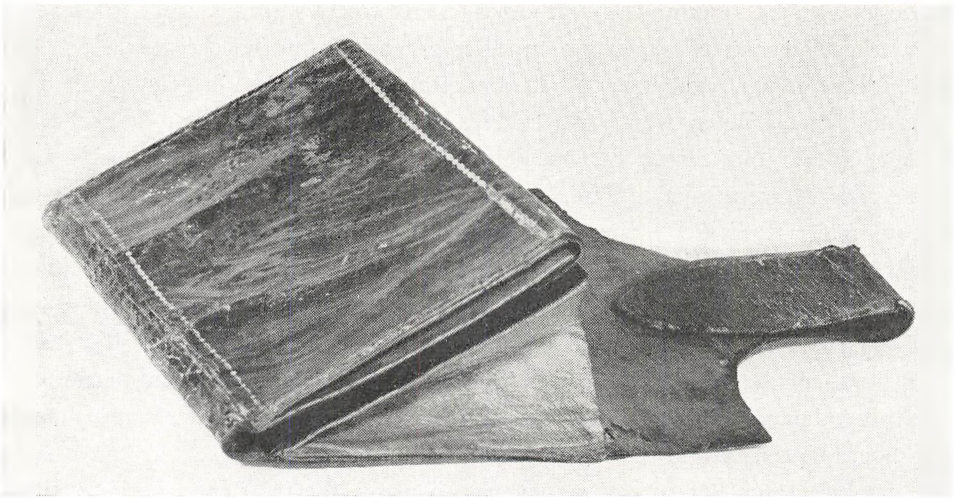


Tegnebog af svært læder. Indpresset ornamentik. Indpresset: PER JACKOBSEN. ANNO 1717. DEN. 29. DESEMBER. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.



Stambog, indbundet som bog i rødt maroquin med guldtryk. Lige efter år 1800. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Tegnebog af lysbrunt læder med marmoreret mønster. Dekoreret med guldtryk som et bogbind. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

Disse to tidlige tegnebøger er henholdsvis fra 1717 og 1744. De er udført af mørkt læder og prydet med pressede ornamenter, der minder om de blomster og hjerter, man kender fra bondealmuens træskæringer og malinger, og som går tilbage til hollandsk barok. Betegnende nok stammer begge disse tegnebøger fra Sønderjylland. Navn og dato er — som på træskæringer og malinger — dekorativt arbejdet ind i fladernes mønster.

Tegnebøgerne fra slutningen af 18. århundrede er ofte lidt større, 18—20 cm lange og tilsvarende brede. Formodentlig er lædertegnebogen blevet mere nødvendigt udstyr, der måtte være robust, mens de finere tegnebøger, hvoraf der ikke krævedes nogen særlig styrke, udførtes i mindre format og af silke, prydet med

Pung af rødt saffianlæder, foret med gult skind. Cirkelrundt glas over indfældet broderi. Fra 1789. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

broderier i tidens følsomme og symbolske billedsprog. I slutningen af århundredet gør der sig her som på så mange områder en engelsk indflydelse gældende. Her kan nævnes et par tegnebøger på Nationalmuseet, der begge er forsynet med en fabrikationsseddel, der oven i købet er fra samme firma: E. Abott, Pocket-Book Maker, No 10 John Street, Liverpool. Den ene tegnebog er fra Flensborg og har ifølge påskrift været ejet af Hans Blast, og den bærer datoen 1794, den anden har stemplet: Rasmus Christensen Miner, fra Marstal på »Erröe« 1796. De to tegnebøger har altså begge haft tilknytning til sejlende folk, hvad der er meget naturligt for disse år, der benævnes den glimrende handelsperiode, med stor og livlig skibsfart. De er begge af mørkebrunt læder. De har, hvad der har været brugt i en stor del af 18. århundrede og et stykke ind i 19., haft lommerne foret med broget papir, ofte klistermarmor, under alle omstændigheder samme papir som bogbinderen brugte til forsatspapir.

I det hele taget kommer tegnebøgerne, ikke mindst fra denne periode, til at erindre om bogbind. Her er brugt det samme papir indvendig, og udvendig prydes siderne med de samme smalle forgyldte fileter.

Tegnebogen følger den almindelige udvikling for mandens dragtskik i 19. århundrede, den bliver enklere, mere arbejdspræget. Guldet og det brogede papir forsvinder. Men der lægges vægt på fine materialer. Den sidste fornyelse i tegnebogen er kommet efter anden verdenskrig og gælder navnlig formatet. Den foretrukne tegnebog, navnlig hos unge mennesker, har form som den smalle amerikanske dollarmappe, der igen har form efter den lange og smalle dollarseddel.

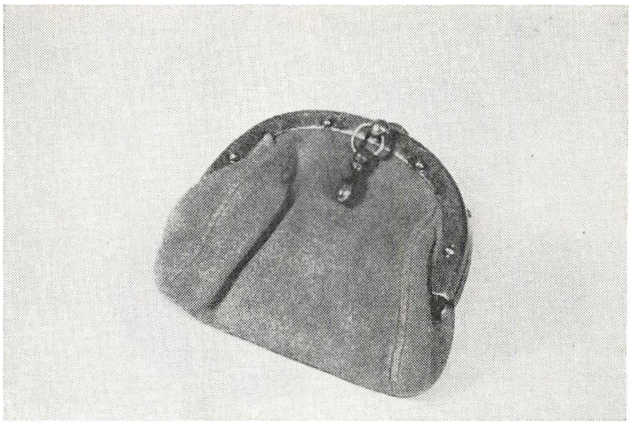
Af pengepungstyper har der i det store og hele været to: den ene af form som en lille taske med overslag og lukke eller blot med en metalramme og lukke, den sidste er af samme karakter som den middelalderlige taske. Begge former lever og benyttes stadig. Dernæst er der posen, en ganske enkel læderpose med snøreindretning, ofte efter sin ydmyge, men hyggelige placering i samfundet, benævnt kuskepung. Den bruges af folk, der anvender mange småpenge og ofte har brug for dem, altså ølkusken, mælkekusken, brødkusken. Den afspejler det samfund, der blomstrede omkring århundredskiftet 1900, og som endnu levede efter første verdenskrig, et samfund med hestevogne, der sørgede for fordelingen af øl, mælk og brød o. s. v.

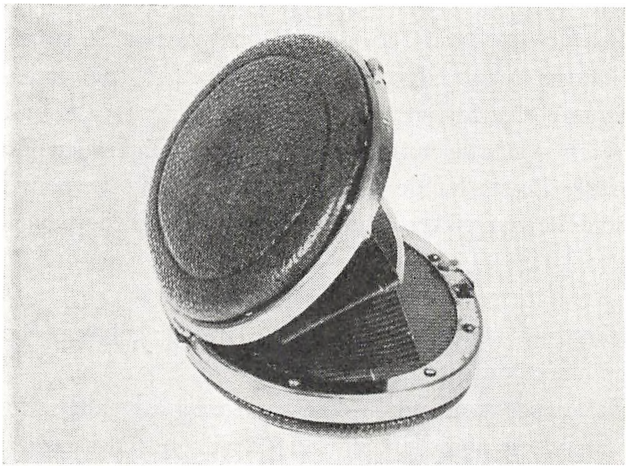
Grænsen mellem pungen og tasken, formet som en pose med metalramme, er flydende: en stor pung — en lille taske. Det kan ofte være en følelsessag at sige, hvortil tingen har været brugt.

I 18. århundrede benyttede damerne undertiden en lille taske eller pung med en svejet kontur. Den var af poseform, forsynet med et lukketøj af metal, der kunne være forgyldt bronze eller forgyldt messing. Ofte var taskens beslag forsynet med en krog, et bøjet stykke metal, hvis glatte, uornamenterede del kunne stikkes ned bag bæltet. Selve posen var ofte af skind, men udvendig betrukket

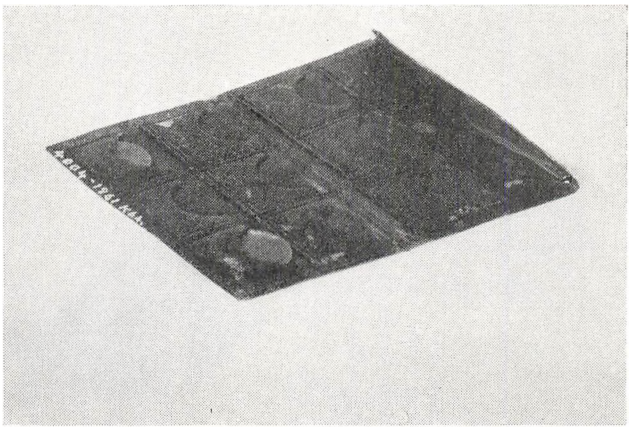
SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Lille pung af gult skind. Låsen er i princippet som i middelalderen — og som i vore dage. Ca. 1900. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.



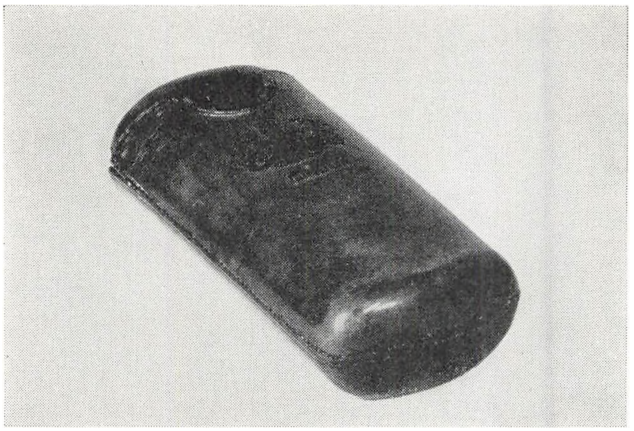


Pung af brunt skind med blåt foer. Metalramme. Har tilhørt en dreng, der døde som 11-årig i 1850. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.



Pung af brunt gedeskind foret med rød silke. Seks små rum beregnet til vekselpenge. Ca. 1920. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

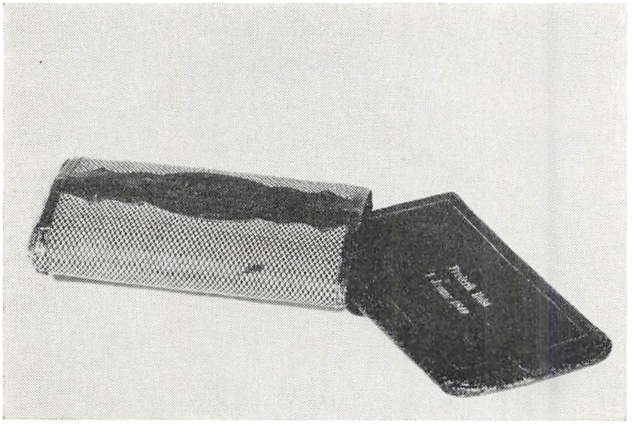


Cigarfoderal af svært brunt læder. Det engelske våben og LONDON på forsiden. 1850'-erne. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

med stof, pyntet med agramaner eller lignende. Til finere punge, som ikke skulle bruges så meget, har damer fra slutningen af 18. og langt op gennem 19. århundrede broderet korssting på kanvas, men ved siden af har man dog brugt læderpungene. Om de fleste damepunge fra forrige århundrede gælder, at de er små og uanselige. Hvis man vil se en symbolik heri, kan man sammenligne den lille pung med, at kvinden ikke ifølge loven havde rådighed over ret mange penge. Men moden og indkøbsforholdene har sikkert spillet en større rolle for pengepungens udformning.

En rigelig anvendelse af skind og læder gav tobakken. Utallige tobakspunge efter snørepungsprincippet er blevet udført og slidt op.

Mens 18. århundredes tobaksvaner med snusen ikke gav særlig anvendelse for læder, men meget mere for metal og porcelæn, gjorde 19. århundredes cigarer brugen af foderaler nødvendig.



Cigarfoderal af brunt skind. Gave fra en niece til hendes onkel den 1. januar 1849. Desuden stramajbroderi. Nationalmuseets 3. afd. Jørgen Schytte fot.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Størrelsen på foderalet til cigarer var givet med hensyn til længden, bredden kunne lægges indenfor, hvad en lomme kunne rumme, altså samme bredde som en tegnebog eller måske oftest lidt mindre. En almindelig form for cigarfoderalet var dobbeltskeden: cigarer i den inderste, der med åbningen forrest skydes ind i den yderste. Men også formen som en bog bruges overordentlig meget. Foderalet bygges op med sider af skind, der er udspændt i en metalramme med lukkeanordning — som en taske eller en pung.

Cigarfoderalet var et kærkomment emne til gaver, og mange af de overleverede er forsynet med navn og dato samt årstal. Disse daterede foderaler begynder i 1840'rne, altså på den tid, cigarrygningen blev almindelig.

Da cigaretten blev almindelig, hvilket ikke var før efter første verdenskrig, fik også den sine etuier, men der er aldrig blevet anvendt den samme omhu på cigaretetuier som på cigarfoderalet. Vel er der lavet kostbare etuier, både i guld og sølv, men den sans for det fine materiale, som kendetegner valget af læder til cigarfoderalet, er aldrig rigtig kommet frem ved cigaretetuiet, selv om små læderetuier ganske svarende til cigarfoderalerne findes. Det har ikke været et spørgsmål om kostbarhed, men det er den rygendes kvalitetssans, der har gjort, at han ofte har valgt læder eller skind til sit cigarfoderal.

Alle disse småting har bedre end noget andet kunnet illustrere, hvor rig anvendelsen er for læderet, og så har vi endda kun lige strejfet læderets anvendelse som bogbind og er slet ikke kommet ind på dets brug til møbler, hvor det til tider har været meget en vogue, til tider mindre, men for øvrigt nu, lige efter midten af 20. århundrede, er fornemmere end nogensinde som materiale til møbelbetræk.

En gammel englænder har engang sagt det så uhyre enkelt: »Nothing is like leather.«

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SKOMAGEREN PÅ DEN DANSKE SKUEPLADS

Af mag. art. *Karen Krogh.*

I et langt perspektiv øjner man skomagerens figur i teatrets historie. Allerede i antikken gør han sin entré. Digteren Herondas, som levede i første halvdel af det 3. årh. f. v. t., satte ham på scenen — vistnok for første gang — og lod ham falbyde sin udsøgte kollektion af skomodeller, lige fra guldsandaler til skarlagenstøfler for et par damer, der var mindst lige så kræsne, som de er det i dag. I verdensdramatikken optræder han undertiden som titelfigur. »Shoemaker's Holiday« kalder Dekker, en af Elisabethtidens dramatikere, den lystige komedie om den joviale selfmademan, skomageren Simon Eyre, der henrykkede det samme Londonerpublikum, som ellers var forvænt med Shakespeare.

Men det er jo ikke skomageren på verdensscenerne, som her skal behandles, men hans forekomst på den danske skueplads. Skal vi lade historien begynde en gang i det 18. årh., nærmere betegnet 1722. Lad os begive os over kongetorvet med de mange statelige palæer for at besøge Nordens første talescene på modersmålet, Grønnegadeteatret. Selvfølgelig vælger vi en aften, hvor en af professor Holbergs nye komedier bliver spillet. For at ankomme med maner må vi age i karet gennem porten i Gothersgade. Klokken er halv seks, og forestillingen har allerede taget sin begyndelse kl. fem. Man er et godt stykke inde i første akt, og vi hører Jeppes brægende, noget anløbne røst synge:

»Skomageren med sin Bass og Fiol, Filepom, Filepom!«

Jakob skomager ler svedent og siger, at visen er gjort over spillemænd. Det er Gram, som spiller Jeppe; sproget, gebærderne og sæderne giver os den sjællandske bonde, som han står og går. For Jakob, der supplerer sin skomagerhåndtering med udskænkning af brændevin og mjød, er Jeppe det sikre offer. Styveren og skillingen springer i Jakobs lommer, mens brændevinen skyller i Jeppes mave og giver ham »Corasie«. Degnen gør ham til hanrej, og Jakob sørger for, at rusen stadigt spædes. Det var Høeberg, som spillede Holbergs skomager første gang. Ellers plejede han at optræde som Arv eller Studenstrup i »Den 11. Juni«, så han var vant til at udfolde sig indenfor et register af lav-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

komiske effekter. Hvem ville ikke gerne have været til stede ved denne lejlighed. Teatrets levetid var så kort. Da Grønnegadeteatret i 1728 lukkede efter i 6 år næsten uafbrudt at have kæmpet med fallitten, blev Thalia tvunget i hi. I 20 år måtte hun ufrivilligt sove vintersøvn under Christian VI og pietismen, hvor folk blev så ærbare som gamle katte. Men ved Frederik V's tronbestigelse i 1746 gik tæppet op for en ny og fornøjeligere periode. Holberg hilste den unge letlevende og teaterglade monark med ordene: »Vi har alle faaet ligesom nyt Liv«. Kongen skænkede skuespillerne en grund på Kongens Nytorv, og hofbygmesteren, Nicolai Eigtved, rejste det smukke palælignende komediehus, som stod færdigt i 1748. København havde fået et fast teater.

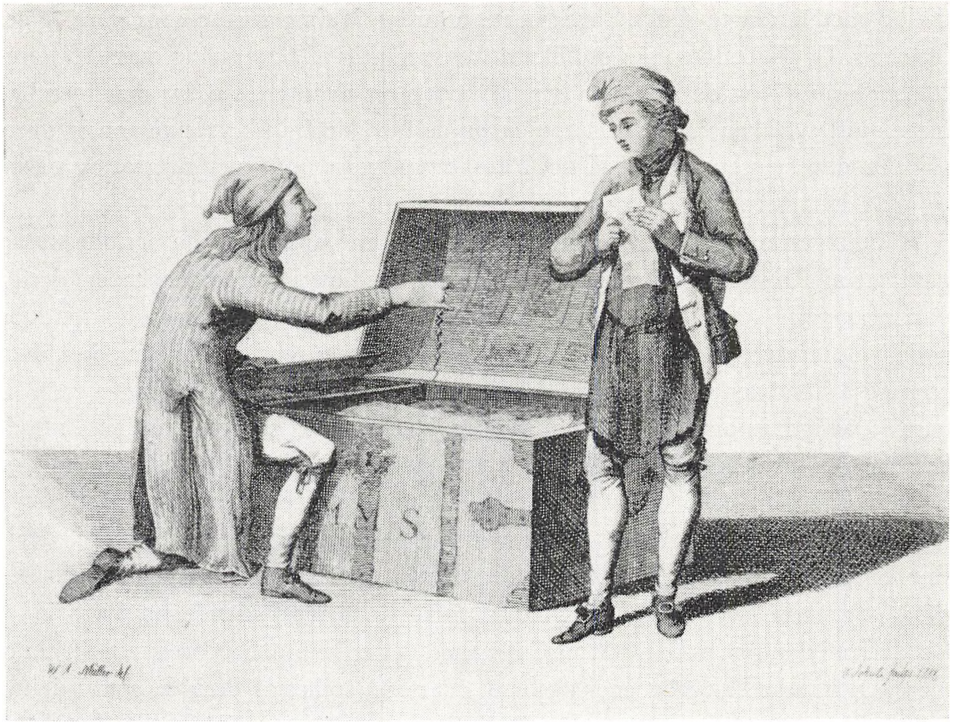
Med Johan Herman Wessels genistreg »Kærlighed uden Strømper« fra 1772, den vigtigste forøgelse af det hjemlige repertoire efter Holberg, markerede den danske skueplads sin holdning overfor italiensk opera og fransk tragedie. Hvor ellers guder og helte vakler mellem dyd og tilbøjelighed og udtrykker deres affekter i dertil passende arier, blev det nu en skrædder og en skomager, som med skødskind og syl kæmpede om hjerterdame. Vi bliver præsenteret for hele det heroiske apparat i komisk belysning.

Skrædderen Johan er trolovet med Grete. Mads er rivalen. Wessel har ikke nøjere angivet professionen, men på teatret er han fra den første opførelse gjort til skomager, antagelig for at markere modsætningen mellem den »fornemme«, lapsede Johan og den tarveligere rival med skødskind og beg på fingrene. Grete og Mads er så endvidere flankeret af deres respektive »fortrolige«, Mette og Jesper. Handlingen sættes i gang af en drøm, som lader heltinden ane, at hun aldrig bliver gift, hvis det ikke sker i dag, en allusion til overholdelsen af tidens enhed i den klassiske tragedie. Den trolovede er bortrejst, og for ikke at risikere et liv i ugift stand tilbyder Grete sin hånd til Mads, hvilket hun dog tager i sig igen, da skrædderen uventet vender hjem. Alt tyder på en hurtig forening af de elskende, men ak, brudgommen mangler de nødvendige strømper til ceremonien. Mette finder på råd: strømperne må stjæles hos skomageren Mads. Og så står skrædderen i den evige tragiske konflikt mellem sin ære og sin elskov, den konflikt, som handlingsskemaet i den franske klassiske tragedie er bygget på. Dyden lider nederlag, tyveriet åbenbares, og helten må sone sin skyld med døden. Grete, Mads, Mette og Jesper berøver sig også livet for egen hånd for at gøre parodien fuldstændig.

»Kærlighed uden Strømper« skal være skrevet i marts—april 1772 som en spøg for en begavet inderkreds. Den blev opført som studenterkomedie i selskabet »Det skønnes muntre Dyrkere« og kom op på komediehuset i marts 1773 med Scalabrinis musik.

Billedet gengiver den situation fra 5. optog, 3. optrin, hvor Mads og Jesper undersøger kistens indhold uden dog at finde de hvide strømper. Mads læser op

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



»Kjærlighed uden Strømper«, 5. optogs 3. optrin. Skomageren Mads med sin fortrolige, Jesper, undersøger kistens indhold for at finde de hvide strømper. Mads læser op af listen, mens Jesper tager tingene frem, hvilket sker i den morsomme »duo«: »Fem Knapper til en Trøie«. (Tegnet af W. A. Müller, stukket af Schule som titelvignet til N. Schiørrings »Arier og Sange« 1786).

af listen, mens Jesper tager tingene frem, hvilket sker i den morsomme »duo«: »Fem Knapper til en Trøie«. Skomageren Mads var ifølge de gamle regiprotokoller påklædt med »en couleur de loups Vest«, »en blaae Trøye«, »gule Nanqvins Buxer«, »Skomager Skjødskind«, »en Bomulds Hue«, »Silketørklæde om Halsen«, »blaae indsprængte Strømper«, »store Tiinspænder« og »Papiir i Haaret«. I slutningsscenerne, hvori han skal stikke sig med en kniv, der dog på teatret til lejligheden var slebet stump, optrådte han i en rød romersk kappe og fjerbesat hjelm for at kunne lide heltedøden i passende heroisk udstyr.

I 1766 engagerede Christian VII en fransk hoftrup, som skulle være hoffet til »Ziir og Honeur«, et såre bekosteligt foretagende for den teatergale monark. Allerede det følgende år måtte han punge ud med 30.000 Rdl. til de franske skuespillere, mens den kongelige skueplads på torvet kun modtog 7000 Rdl. af den kongelige kasse. Der blev spillet på det nyindrettede hofteater, og truppens repertoire spændte fra tragedier over lystspil til det franske syngespil, opéra comique, en ny dramatisk genre, som kom til at spille en betydningsfuld rolle i det 18. århundredes danske scenekunst. Disse små operetter, som bestod af talt

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

dialog med indlagte sangnumre, vakte omtrent samme furore som vore dages musicals. Det københavnske publikum var vanvittig af begejstring over den iørefaldende musik og de muntre viser, så begejstret at interessen for den hjemlige scenekunst svækkedes. For at være på højde med de franske konkurrenter overtog den danske scene en del af det franske repertoire, som blev oversat og i flere tilfælde lokaliseret.

Handlingerne var hentet fra hverdagslivet. Man var jo i denne periode stærkt påvirket af Rousseaus ideer og sværmede for landlivets uskyldige glæder, derfor var personerne ofte bønder, men for elskerparrenes vedkommende nette og nydelige »teaterbønder« klædt i sarte pastelfarver og med sirlige parykker. Her kom også håndværkeren ind i billedet, smeden, snedkeren, bødkeren — man så ham i dagligdags omgivelser, man så ham i arbejde på scenen. Audinots »Bødkeren« kom på repertoiret i 1780 og vakte stor begejstring. Omtrent lige så stor lykke gjorde »De forliebte Haandværksfolk«, som opførtes første gang på Det kgl. Teater 1781. Teksten skyldes den italienske lystspildigter Carlo Goldoni, der i sine komedier med stort lune har skildret livet i det 18. århundredes Italien. Florian Gaszmann havde forgyldt handlingen med sin iørefaldende musik. Stykket handler om den rige enke madame Constance, der er hemmeligt forelsket i sin charmerende franske kammertjener og frisør, Partout, spillet af Preisler, som i denne rolle brillerede ved sin elegante fremtoning og sine fremragende franske kundskaber. Omkring dem grupperer sig de jævne folk, modehandlerinden Engelke og den kønne syerske Rosine, som begge er lidenskabeligt forelsket i samme mand, den unge snedker Jens, som dog i sit hjerte har valgt Rosine. Hendes far, den gamle fornuftige *skomager* Bendt sætter sig imidlertid kraftigt imod forbindelsen, fordi snedkerens eneste jordegods består af »tre, fire Brædder, en Høvlebænk, et Huggejern, en Sav og en Hammer«. Bendt ser hellere den brovtende smed Bastian som svigersøn. Goldoni er hverdagsskildrer. Som i flere andre af mesterens komedier foregår spillet på et lille italiensk torv, hvor de tre håndværkere har deres værksteder. Musikken skildrer meget illustrerende de tre mænds arbejde: Jens står ved høvlebænken og laver nogle brædder til, tegner af og tager mål, Bastian filer på et stykke jern, og Bendt hamrer på et stykke læder, mens han synger:

Dette Læder, haardt som Steene,
bankes maae for mygt at blive.
Hvilke Rap jeg skulde give,
hvis den Knegt jeg banked' paa.

Hermed hentyder han naturligvis til snedkeren Jens, som han helst ville se hængt. Jens på sin side synger, mens han tager nogle brædder og slår dem sammen med nagler:

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Disse Nagler, alt for svære
til at hefte disse Brædder,
hvor jeg skulde dem med Glæde
i de Benglers Øine slaae.

Arbejdets rytme er sat i musik, og personerne udtrykker deres forskellige affekter på noder. Men alt ender dog lykkeligt. Constance får til slut opsat en giftekontrakt og gør frisør Partout begribelig, at han er den udvalgte, til gengæld må han love hende aldrig i verden nogensinde at toupere, krølle og pudre andre damer. Rosine får sin Jens, og den ulykkelige Engelke modtager inden komediens slutning et tilbud. Den aldrende Bendt, som kun har levet for at sy sko, og som har villet slå sin datter Rosine med spandremmen for at drive den forbudte kærlighed ud af kroppen på hende, er nu selv blevet alvorlig ramt i hjertet. Han erklærer sig overfor Engelke og begynder frieriet med en drøj håndværkered: »Potzlapperment, havde jeg en Snees Aar mindre paa Bagen — men hvad jeg vilde sige, min lille Engel! Det er vel sandt, at jeg er lidt til Alders, men hun maa troe, jeg har Fyr endnu, og mit Hierte slaar ligesaa frisk, som da jeg var tyve Aar.« I en sang tolker han sin tilstand:

Naar jeg ser en dejlig Pige,
jeg da glemmer Alderen.
Blodet føler jeg opstige,
Elskov kildrer mig igen.
Ak, min smukke
Engle Dukke!
Som Soldaten, naar ham Alder
svag og krum fra Striden kalder.
Han saasnart ei hør Trompetter,
Trommeslag og Klarinetter,
før hans Mod igien opstaaer,
tipe-tip hans Hjerte slaaer.

Engelke modtager efter nogen tøven og i mangel af bedre hans tilbud, og således slutter stykket med, at også skomageren Bendt bliver en lykkelig elsker.

Håndværkeren blev takket være disse syngespil en meget populær figur på scenen. Danske dramatikere begyndte nu også at forsøge sig i genren. Teatret opnåede en kolossal succes med syngespillet »Dragedukken«, hvis tekst skyldtes Enevold de Falsen og med musik af teatrets kapelmester F. L. Æ. Kunzen, hvis begejstring for Mozart tydeligvis sporedes i dette værk, hvor den talentfulde komponist med inderlig følelse vekselvis tolkede bekymring, gemytlighed og jub-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

lende glæde i så kønne og folkelige melodier, som om tonerne trængte frem fra den københavnske almues hjerte. Falsen har her sat den jævne mand på scenen og inspireret af revolutionstidens ideer skildret hans nød og trængsler med stor menneskelig varme og medfølelse. Hovedpersonen er den brave, men ludfattige skomagersvend Jacob Olsen. Når tæppet går op for første akt, bliver vi præsenteret for hans lille skomagerværksted, som tillige er familiens dagligstue. Arbejdsbordet er fyldt med læder, sko, støvler, læste og skomagerværktøj. På et andet bord i stuen ligger dukker og legetøj, et vidnesbyrd om, at det kun er penge, man mangler i hjemmet, ikke børn. I baggrunden står en opredt løjbænk, hvorpå Jacob nu har måttet sove i 14 dage, fordi hans kone Lene har velsignet det fattige hus med tvillinger, et dommedagsslag for den arme mand, som i forvejen var far til 4. I de sene nattetimer sidder han flittigt ved tranlampens skin og syr på et par sko, som skal afleveres næste dag. I en sang fortæller han nu om sit slidsomme liv, et liv, som kun poeterne besynger, fordi de aldrig har prøvet det:

Ved dækkede Borde, hvor Druerne spille,
De Skjalde tit qvæde om nøisomme Kaar;
Mens Armodens Taarer paa Kinderne trille,
Om Hytternes Glæder de Strengene slaaer.
Ved enlige Lampe kom sæt dig, o Skjald!
Med Læsten i Haanden mød Hungerens Kald.
    Ved kommende Morgen
    Staa væbnet mod Sorgen — — —
Med sønderbrudt Harpe han iler sin Vei
Og raaber: De Glæder behage mig ei.

Jacob fortsætter i prosa: »Slide og slæbe og intet fortiene; sye Skoe og skrive Regninger; arbeide Dag og Nat for at sulte ihjel; faae Huset fuldt af Børn og — — — intet at føde dem med — — — den som kalder det at leve, ham skal jeg sælge min Plads for godt Kjøb.« »Gift dig aldrig,« sagde hans gamle far til ham, men Jacob fulgte ikke rådet. Fortrudt det har han imidlertid så langt fra, han elsker sin lammefromme Lene inderligt; hun har bare den fejl, at hun er så frugtbar. Den ældste datter Trine, der er ligeså hjertensgod som forældrene, har holdt huset oven vande under moderens barsel ved at låne penge af sin forlovede, snedkersvenden Peter. Hos Jacob modnes nu en frygtelig plan, som han i flere dage har gået og ruget over, nemlig at sætte det ene af sine nyfødte drengebørn ud hos fremmede mennesker. Urtekræmmeren på hjørnet er rig, han er tilmed pebersvend, hvad er så rimeligere, end at en del af fattigfolks byrder lægges over på ham? Lene bliver naturligvis ude af sig selv, da han åbenbarer sit forslag for

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

hende, men hun tvinges dog til at give efter, da Jacob forklarer hende situationens håbløshed. Hun lægger nu med tungt hjerte den ene tvilling i en kurv, men da Jacob et øjeblik er borte, fortryder hun det alligevel og anbringer drengebarnet i løjbænken og lægger i stedet en trædukke i kurven.

Anden akt forestiller en gadedekoration. Det er nat, og skuepladsen oplyses kun af enkelte lygter, som hist og her giver et mat skin. Man ser den rige urtekræmmers hus og ved siden et kælderskur. Jacob kommer ind med kurven på armen og vil sætte den uden for urtekræmmerens dør. Men klokken slår imidlertid fire, vægteren kommer, og Jacob må imens skjule sig i kælderskuret, indtil vægteren har sunget sin sang til ende, og alt igen er roligt. Kurven bliver stillet foran urtekræmmerens dør, han ringer på, fjerner sig, men dog ikke længere væk, end han kan iagttage, hvad der vil ske. »Der kommer Ingen — — jeg kan dog ikke gaae fra Barnet, førend jeg ser ham i kristne Folks Hænder — — — — jeg maa ringe engang endnu, og kommer der da Ingen — — — nu, saa vil Vor Herre ikke have det, og saa bærer jeg ham Hjem igen.« Han ringer stærkt, og i det samme springer døren op; den rige urtekræmmer viser sig i kasseking og nathue med en håndlygte; Jacob vil løbe, men falder. Urtekræmmeren griber ham. Jacob må gå til bekendelse, og urtekræmmeren indser nu tydeligt, at han endelig har fået fat på gerningsmanden til en lignende grov spøg, som han har været ude for samme nat, hvor der tidligere er blevet anbragt en kurv med et spædbarn foran hans dør. Det hjælper ikke, at Jacob forsikrer ham om sin uskyldighed med hensyn til det første barn, alt taler imod ham. Ved trusler om angivelse til politiet bliver den arme Jacob tvunget til at slæbe begge kurve med sig hjem. Han er endda ved at komme i øvrighedens vold, fordi et selskab af drukne personer bliver lukket ud af et værtshus og ter sig så larmende, at naboer og genboer bliver vækket og kikker ud ad vinduerne, vægterne kommer til, og et gadespektakel udvikler sig, under hvilket Jacob atter må skjule sig af angst for at blive opdaget.

Imens venter den trofaste Lene i angst og bæven. Hun betror svigersønnen sine bekymringer, og han drager ud for at lede efter Jacob. Om morgenen kommer en skattekommissær for at inddrive huslejen, som ikke er betalt. Lene ejer ikke kongens mønt, men manden vil ikke gå tomhændet bort og kræver en dyne som betaling; men den gode datter, Trine, stiller ham tilfreds ved at overlade ham et silketørklæde, som hun lige har fået af sin forlovede. I fjerde akt indfinder Jacob sig endelig. Angst og udmattelse har helt gjort det af med ham; han var faldet i søvn på sin post. I stedet for at blive af med et barn har han nu fået endnu et at forsørge. Lene tager dog med glæde imod den lille, som hun endda mener er en gave fra forsynet. Det viser sig da også, at ungen er et sandt lykkebarn; for da den lille bliver pakket ud, opdages det, at der i en silkesnor om dets hals hænger et brev med to hundreddalersedler samt tilsagn om, at »naar Mod-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

tageren i Adresseavisen vil melde at have bekommet den tilsendte Kurv og angiver sit Navn, skal der hvert Aar paa denne Dag blive ham tilsendt 100 Rdl. indtil Drengens tiende Aar, til hvilken Tid Faderen haaber at give sig til Kende, og da ikke skal vise sig uskjønsom mod den, som har behandlet hans Barn menneskekjærligen.« Den rige urtekræmmer, som gav Jacob det råd, at han for fremtiden skulle gøre flere sko og færre børn, har fået en lang næse, og Jacob Olsen har vundet det store lod i lotteriet. Han kan nu som mester komme ind i lauget, holde svende og drenge og købe sig en butik, og han vil tilmed blive berømt som den skomager, der ved nattetid går og finder børn, som er spækkede med bankosedler.

Handlingen er måske lidt rigelig følsom, personerne ubegribeligt hjertensgode, men man må ikke glemme, at det for datiden alligevel var en social komedie, hvori den fattiges problemer behandles i rampens lys, og hvor hans flid og gode hjerte belønnes af forsynet. Kunzens dejlige musik sprudlede i drikkevisen »Druen vokser på vor klode«, som blev foredraget med temperament af den store karakterskuespiller Frydendahl. Når han i visens slutning sang:

Klinker, Brødre, synger Kor:
Frihed paa den hele Jord!

udbrød det frihedsbegejstrede publikum i klapsalver, mens det sang omkvædet med. Visen blev hurtig folkeeje. Det var H. C. Knudsen, som spillede skomageren, og han gjorde det med en hjertelighed og en jævnhed, som alle berømmede. Hans lune og livfuldhed blomstrede, når han i stykkets slutning forklarer, hvorledes han har tænkt at anvende alle de mange penge:

Først jeg Mesterstykke gjør,
Saa en Bod opretter;
Mester Jacob paa sin Dør
Saadan Indskrivt sætter:
»Kommer, Landsmænd, kommer, Kunder!
»Her er Skoe til alt Slags Læst;
»Yndest mig og Næring under,
»Vælger hvad jer passer bedst.«
Sko til Pikkenik og Bal
Petitmaitren finde skal,
Danserindens pæne Fod
Nydelig skal vorde skoed.
Men her skal og Støvler være,
Som kan tung Borgmester bære,
Stive Støvler til Majorer,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Springboots med smaa bitte Sporer,
Til Grasat at ride med,
Eller lade som man reed.
Og alt hvad I kan attraae,
I min Bod parat skal staae.
Skoe af Rusvart, Klædelister
For de Herrer Podagrister;
Til en Lænestols-Madame,
Til en munter Valby-Amme,
Jeg, som det sig hør og bør,
Tøffelen forskjellig gjør.
Er mit Arbeid Fuskeri,
Boden straks jeg lukker i.

Støvler, Tøfler og Gramasker,
Tynde Skoe og Skoe med Rand,
Fra Pampusser til Kalosker,
Alting I her finde kan.

Dette var en skomagers ønskedrøm i det 18. århundrede. Da Knudsen i slutningsstrofen sang:

Hold Lampen tændt, sy Tøfler, Skoe,
Staa aarle op, gaa sent til Ro

skyllede bifaldsstormen op imod den lille skomagerfamilie.

Meget betydningsfuldt for den danske scenekunsts udvikling blev det, at en ny kunstart, balletten, fik en plads på repertoiret. I begyndelsen bestod »den kongelige ballet« af ganske få dansere, og opgaverne indskrænkede sig til mindre entreer og balletdivertissementer. I 1756 engageredes den italienske balletmester Antonio Como, som blev ledig på markedet, da den Mingottiske operatrup oplevede en dundrende fallit. Nogle af emnerne i Comos balletter var hentet fra antikkens mytologiske verden, men langt de fleste fremstillede folk af beskednere erhverv, bønder og særligt håndværkere, hvilket kan ses af titler som »Brændehuggeren«, »Hattemageren«, »Gartneren« og, hvad der især interesserer os i denne forbindelse: »Skomagerne«. Oplysninger om Comos balletter får vi gennem endnu bevarede inventarfortegnelser fra datiden. Åbenbart har den italienske balletmester gjort sig anstrengelser for at fremtrylle et virkelighedstro billede af de personer, som dyrkede håndens gerning. Til »Brændehugger-Balletten« blev der anvendt »et stoert Træe« og »en Sauge-Blok«; til »Hattemager-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Skuespiller H. C. Knudsen (1763—1816) som spillede skomageren Jacob Olsen i »Dragedukken«. Han var den jævne mands fremstiller på scenen. En ypperlig sangstemme førte ham også over i syngespil og opera; Saft i »Sovedrikken«, Johan i »Ungdom og Galskab« og Leporello i »Don Juan« er figurer, som han gav liv for første gang på vor scene. Under krigen med England og Københavns bombardement optrådte han som ivrig patriot. Efter slaget på Rheden drog »Fædrelandets frivillige Sanger«, som man dengang kaldte ham, gennem landet for ved nationalfester at indsamle penge til krigsofrenes enker og børn. Han indsamlede ikke mindre end 257,533 Rdl. og blev som tak for sin indsats hædret med guldmedaillen »Pro meritis« og Dannebrogsmændenes hæderstegn, en dekoration, som ingen dansk skuespiller havde fået før ham.

Maleriet er tilskrevet C. F. Viertel og tilhører teatermuseet.

Balletten« »en firkantet Machine, som forestiller en Sværte-Kiedel«, »4re Presse-Jern af Træe«, »4 ny og to gamle Forme til Hatte«; til »Skomager-Balletten« »5 Skomager-Stoele«.

Den berømte solodanser, balletmester og -forfatter Vincenzo Galeotti, der selv påstod at være elev af de to store balletreformatorer: Angiolini og Noverre, kom til Danmark 1775 og begyndte her sit banebrydende arbejde på at samle og uddanne et fast balletkorps og på at skabe et tidssvarende repertoire. Han lavede ikke mindre end 49 balletter, af hvilke vi endnu kan glæde os over »Amors og Balletmesterens Luner«. I 1791 førte han en skomager frem i sine pantomimiske balletter, »Forvandlingen eller Fanden er løs«, hvis handling kan føres tilbage til et engelsk sangspil fra 1731, »The devil to pay«.

Ved tæppets opgang præsenteres man for en galsindet baronesse, der piner og plager sine omgivelser og hundser de personer, som kommer i hendes nærhed, deriblandt en skomager og en doktor. Sidstnævnte, som mestrer den »sorte

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

kunst«, tager hævn ved at forbytte baronessen med skomagerens langt blidere kone. Hos sin nye, meget brutale og fordrukne ægtemand får baronessen både prygl og en spand vand over hovedet, når hun bliver vanskelig. Skomagerkonen derimod har gode dage på slottet. Trold kan tæmmes! Baronessen bliver af skomagerens drøje behandling gjort så blid og føjelig, at doktoren med tilfredshed kan trylle de to kvinder tilbage til deres oprindelige ægtemænd. Ballettiseringen var fremragende og blev fortræffeligt understøttet af Schalls iørefaldende og illustrerende musik. Mad. Biørn dansede den arrige baronesse med »Flid og Styrke«, jfr. Jensen gav den blide skomagerkone med »en höyst indtagende Ynde og Naivitet«, og Weyle, der fremstillede den rå skomager, udførte partiet med »den comiske Styrke, som denne Dansens Gielstrup veed at lægge i sine forskiellige Roller«. En smigrende karakteristik for en balletdanser at blive sammenlignet med en af teatrets betydeligste karakterskuespillere.

Ahasverus, den evige jøde, var ifølge en tysk folkebog fra 1602 gjort til skomager i Jerusalem. Som scenefigur optrådte han første gang på Københavns Slot i en hofballet givet under Frederik III 1655. »Underschiedliche Oracula« hed denne enorme maskerade, som indeholdt ikke mindre end 35 entreer, hvoraf en havde titlen: Den evige Jøde »von vielen hundert Jahren«.

Ahasverus-figuren kom ellers i digternes søgelys mellem 1830 og 1855. Hans skæbne blev tolket i flere digtarter og ud fra vidtforskellige livssyn. Goethe havde lagt for, og tyske såvel som danske poeter fulgte hans eksempel. Poul Møller, Kierkegaard og Ingemann beskrev karakteren højst forskelligt. Denne sælsomme person, der var dømt til et evigt liv, inspirerede også H. C. Andersen, som allerede 1829 i »Fodrejse fra Holmens Kanal til Østpynten af Amager« havde haft et møde med den udødelige skomager. I en prolog til »Ahasverus, den evige Jøde«, mindes Paludan-Müller sine mange forgængere i emnet:

»Hundred Poeter
Greb fat den gamle Karl i Kjoleskødet,
For ham i Digtertjenesten at tage;
Men bort han smutted — .«

Hostrup holdt ham dog fast og satte ham på scenen i sin evigtunge studenterkomedie »Genboerne«, som havde première 1844 på hofteatret, hvor de italienske operister huserede, og hvor rummet ellers genlød af Rossinis, Bellinis og Donizettis iørefaldende musik.

»Genboerne« beskriver to milieuer: Studenterne, der bor på »tankens slot«, Regensen, og genbofamilien, den ærkekøbenhavnske kobbersmedemester Smidt og hans elskelige husstand. Jerusalems skomager, hvis fortryllede galocher fungerer som magisk rekvisit, drejer handlingen og forbinder filistrene med studenterne,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

livet med ideen. Det eventyrlige element havde Hostrup benyttet i flere af sine andre skuespil, fordi han fandt, at det »højnede Himmelen« over de små borgerlige skildringer. Meget tidligt havde digteren ladet sig inspirere af Shakespeares »Stormen« og »En Skærsommernatsdrøm« og netop følt, i hvor høj grad det eventyrlige og et stærkt komisk element klædte hinanden. Helt upåvirket var han heller ikke af »Lumpacivagabundus«, som var blevet opført af et tysk selskab, og som havde henledt hans opmærksomhed på Raimunds og Nestroys wienske folkekomedier.

»Genboerne« blev en formidabel succes. Der gik ry af forestillingen; nogle blev endogså forargede, deriblandt Ingemann og H. C. Andersen, som følte sig ramt af den nærgående satire. Men studenterne morede sig. For Kr. Mantzius, der allerede to år i forvejen havde debuteret på Det kgl. Teater, blev den geniale udførelse af løjtnant von Buddinge af stor betydning for hans senere kunstnerkarrière. Af programmet, som er fuldt af studentikose løjer, fremgår det, at Jerusalems skomager blev fremstillet af en hr. Suitznam, hvilket med behændighed kan læses som Mantzius.

»Genboerne tilhører Dig mere end mig,« skrev Hostrup engang til vennen Mantzius, og han fik da også stor betydning for »Genboerne«s videre trivsel på den danske scene. I provinsen gjorde forestillingen stor lykke ved Langes selskab, og i juni 1846 blev stykket opført på Det kgl. Teater ved nogle sommerbeneficeforestillinger, hvor det trak fulde huse. Hostrup høstede ikke andet end æren af opførelsen og den glæde, det var at se stykket spillet af rigtige skuespillere. Mantzius optrådte naturligvis ikke mere i de to krævende roller, men boltrede sig alene som den storpralende, luvslidte løjtnant. Phister overtog Jerusalems skomager og gjorde ved denne lejlighed en lille rolle stor. Hostrup, som overværede prøverne, var ikke helt tilfreds med hans opfattelse, som på ingen måde lignede den, han havde set hos Kr. Mantzius. Phister havde med sin vanlige flid gjort et stort forstudium til rollen og bøjede sig ikke for forfatterens indvendinger, men bad ham opsætte sin endelige dom til forestillingsaftenen. Her fik digteren dog øjnene op for, hvad Phister havde fået ud af figuren, og hvilket sikkert blik for virkningen den store skuespiller havde haft. På publikum virkede hans skomager aldeles betagende; i spændt forventning fulgte det ethvert af hans ord, hvor dæmpet han end talte. Da han sagde slutningsreplikken: »Naar Klokken slaar tolv paa Regensens Uhr, da flyver jeg ud fra min Fængselsmur,« herskede der ligefrem en højtidelig stemning blandt publikum, som ved hans sortie brød ud i et jublende bifald. Selv Hostrup var henrevet. I sine »Erindringer fra Barndom og Ungdom« skriver han, at Phister var aldeles uforlignelig som skomageren, der gik i sit 19 hundrede år. Ved sin store fantasi og sin enestående evne til at forvandle sin person havde han gjort sig så skyggeagtig, at den illusion, han frembragte, var helt betagende.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Skuespiller J. L. Phister (1807—96) som Jerusalems skomager i Hostrups »Genboerne«, en af hans uforlignelige præstationer. 56 år virkede han ved nationalscenen, hvor han fra balletdreng avancerede til at blive teatrets førende komiske kraft. Gennem Holbergrollerne voksede han sig stor, og det lykkedes ham at levendegøre ikke mindre end 649 vidt forskellige roller. Ingen genre var ham fremmed; med lige stort geni spillede han klokker Link i »Nei«, den sløve skomager Tokkerup i »En spurv i Tranedans« og bagvaskeren Don Basilio i »Barberen i Sevilla«, en skikkelse, der ville have skaffet ham verdensnavn under andre sprogforhold.
Fotografi. Teatermuseet.

Drikfældighed er ofte på scenen forbundet med skomagerhåndværket — honi soit qui mal y pense! I »En Spurv i Tranedans« har Hostrup skildret den snapseglade skomager Tokkerup, far til Mine, som er forlovet med skræddersvenden Peter Ravn. Tokkerup bebrejder datteren, at hun for ofte går på dansebal, og kalder hende meget velvalgt for en »svirebror«. Rap i kæften riposterer hun: »Ja, hver har nu sin Fornøjelse; jeg danser og Far drikker Brændevin.« Men som alle drankere er Tokkerup parat til at forsvare sin last. Der er stor forskel på udskejelserne, mener han: Dansen gør fortræd, fordi den ødelægger helbredet, »men Brændevinet, det er det fineste og kraftigste af Kornet: at drikke en Snaps, det er lige saa godt som at spise et helt Rugbrød«. Det var gamle Rosenkilde, som gav denne herlige figur liv på Det kgl. Teater.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

I Henrik Hertz' skuespil »Flyttedagen«, som er en satire over københavnernes mani for stadig at finde nye og bedre lejligheder, forekommer ligeledes en stærkt perialiseret skoflikker ved navn Mester Arendt. Han deltager ligesom hovedpersonerne i den almindelige flyttegalskab, dog mest fordi han altid er bagud med lejen på grund af sin hang til de våde varer.

En drukkenbolt og skomager af de helt store dimensioner oplevede københavnerne i 1850, da Nestroys tryllefarce »Lumpacivagabundus« blev opført på Casino. Den lystige håndværkerkomedie fik en enorm succes og gled senere over i Folketeatrets repertoire, ligesom den utallige gange er spillet i provinsen. En stor del af stykkets sceneheld skyldtes sikkert den heldige lokalisering. De oprindelige byer, Ulm, Prag og Wien, var lavet om til Valby, København og Odense. Feernes konge, gudinderne for lykke og trofast kærlighed, trolde og onde ånder driver deres spil med jævne borgere. Fru Fortuna lader tre fattige rejsende håndværkssvende, snedkersvenden Spaan, skræddersvenden Naal og skomagersvenden Syl vinde det store lod i lotteriet for at sætte deres karakter på prøve. De deler de mange penge, 50.000 Rdl., men alene Spaan består prøven. Naal indretter en mondæn skrædderforretning i København og holder stor selskabelighed med gæster, som plyndrer ham, mens Syl forøder pengene til drik og svir. Han introducerer sig selv i forestillingen med følgende strofe, foredraget til 1. akts finale af »Den hvide Dame«:

Jeg mærker allerede,
Det snart er Tid at bede;
Jeg vel et Værtshus finder,
Hvori jeg uden Hinder
Fornyer gamle Minder
Med Øl og Brændevin.

Undskyldningen for sin drikfældighed har han parat: »Jeg har altid haft saa megen Malheur i Verden, og altid fordi jeg var fuld; naar jeg ikke druknede al min Fortræd i Glasset, ville jeg bestemt af bare Fortvivlelse slaa mig paa Flasken«. En drankers logik og en ond cirkel behersker Syl, som er led og ked af sin profession og hellere vil hengive sig til natlige observationer af astronomiske fænomener; en tilstundende komet, som han modtager varsler om på bunden af pomerantz-snapsen, får ham til at spå verdens undergang. Tænk på kometen, bemærker han, når personerne går for stærkt op i det timelige. Syl monologiserer:

»Solcirkelens Astralild er kommet i Orions gyldne Tal fra Planetsystemets Stjærnebillede til Parallaxens Universum, formedelst Fixstjærnernes Kvadranter til Ekliptrikens Elipse; følgelig maa den næste Komet formedelst Diagonal-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

De tre lystige håndværkssvende fra Nestroys tryllekomedie »Lumpacivagabundus«. Det er det tidligste scenemaleri fra privatteatrene og forestiller Hoppensach, Stigaard og Hougaard som skræddersvenden Naal, snedkersvenden Spaan og skomagersvenden Syl. Det er tydeligt, at Syl — yderst til højre — er stærkt beskænket.
Maleriet er malet af E. Hoppensach. Tilhører teatermuseet.

approximationen i de penpendikulære Cirkler støde sammen med Jorden. Denne Beregning er saa klar som Blanksværte. Vel har Faa den Indsigt i Videnskaben, som jeg; men endog den mindre Dannede kan hver Dag bemærke Ting nok, der beviser, at Verden ikke kan staa længe.« Og så bryder han ud i den berømte komet-vise, som for hver gang forestillingen opførtes blev aktualiseret. Den går på den melodi, som Peter Faber overtog til sin muntre julesang: »Sikken voldsom Trængsel og Alarm«. Her skal citeres et par eksempler fra oversættelsen i 1878:

Frankrig skal jo give Tonen an,
Men der man ej mere synge kan.
Pressen den har faaet Mundkurv paa,
Kommunismen maa gaa rent i Staa.
I Paris gier Politiet Stød,
Saa enhver blier blaa, der før var »rød«.
Viser det da ikke aabenbart,
Verden den forgaar vist meget snart.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

I Italien gaar det daarligt til,
Maccaroni mer ej smage vil,
Ungarns Folk forlængst er flyttet fra
Til Tyrkiet og Amerika.
Rusland ene, Verden det har set,
Sædet er for sand Humanitet,
Er det da ej ganske soleklart,
Verden den forgaar vist meget snart.

Skomagersvenden Syl var publikums erklærede yndling; denne gudsforgående drukkenbolt, som er fuld fra tæppet går op, til det går ned, er en taknemmelig opgave for en komisk skuespiller. Forestillingens clou var naturligvis den snærtende komet-vise, som gjorde tryllekomedien til aktuel revy.

Fra Wagners opera »Mestersangerne i Nürnberg« kender enhver den ædle skikkelse Hans Sachs. Men det var nu ikke Wagner, som skulle indføre denne mestersanger og digter på den danske scene. Hans mærkelige livsskæbne, som deltes mellem digtning og det ædle skomagerfag, havde tidligere fristet dramatikerne. Allerede 1830 opførtes Franz Deinhardsteins historiske skuespil »Hans Sachs« på Det kgl. Teater. Oehlenschläger havde oversat stykket, hvis handling foregår i Nürnberg 1517. Det københavnske publikum blev her præsenteret for et borgmestervalg i den smukke sydtyske by. Under musik med pauker og trompeter drog et pragtfuldt optog af håndværkslaugene i gammeltyske dragter over scenen, derefter stadens soldater med Nürnbergs våben, fanedragere og borgere med de kejserlige privilegier på en rød fløjlspude, sværdmestrene med dragne sværd og endelig mestersangerne med deres faner. Et øjenskue var det, men interessen samlede sig dog i særlig grad om Hans Sachs-skikkelsen, som fremstilledes af N. P. Nielsen. Smukt deklamerede han de rimede vers, så smukt, at Overskou måtte erkende, at han nok var en sværmende poet, men ikke ret meget skomager undtagen i personlisten. Hans Sachs elsker Kunigunde, eneste datter af den designerede borgmester Steffen. Hun elsker også ham, men hans beskedne profession er en hindring for deres ægteskab. Hun opfordrer ham til at kaste sylen og bekender, at hun helst vil se ham uden skødskind:

»For ham ei passer sig den Leeg,
Med Syl og Traad, med Læder, Beeg.
Hans skønne Ansigt, ranke Gang,
Hans Tale, klangfuld som en Sang,
Hans ranke Vækst, hans Blik af Ild,
Og denne Siæl saa duemild,
Som føler alting dybt og bedst —
Er den vel syet paa slig en Læst?«

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Rådmand Runge belurer det unge par og har garnene ude efter Kunigunde; han får faderens ja ved på skrømt at love ham borgmesterembedet og ved at bagtale sin rival. »Skomager bliv Du ved Din Læst, det gamle Varsel lyder bedst«, siger han foragteligt. Men Hans Sachs mangler ikke svar: »Hvad tror Du er bedst, at være en dygtig Skomager eller en daarlig Raadmand? Hvad er gavnligst for Byen, min Spandrem eller Jeres Conceptpapir.« — og som slut på samtalen siger han:

Og glem ei heller dette, Fa'er:
En By behøver Skoe og Støvler,
Men trænger ikke til en Nar.

Hans Sachs har nu fået en pålidelig fjende, men som alle genier har han flere. Mestersangerne misunder den geniale poet, der ikke behøver at skrive efter regler, men hvis fantasi kan tumle sig frit og ubesværet uden tanke på kunstige rim og formularer. Han føler jorden brænde under sig, må opgive tanken om Kunigunde og forlader sit elskede Nürnberg. Ude i skoven træffer han en mand klædt

Skuespiller N. P. Nielsen (1795—1860) i Deinhardsteins historiske skuespil »Hans Sachs«. Nielsen spillede titelrollen så smukt, at han nok virkede som den sværmende poet, men ikke illuderede ret meget som skomager. Han debuterede som Axel i »Axel og Valborg« og spillede henimod 50 Oehlenschläger-roller. Smuk og harmonisk skabt med en sjælden malmklang i sin stemme var han bestemt til elsker- og heltefaget. Romeo, Hamlet, Macbeth og kong Lear hørte til hans repertoire.
Billedet er hentet fra C. V. Bruuns samling af »Danske Theater Costumer«, som ganske vist ikke har nogen synderlig værdi i kunstnerisk henseende, men til gengæld er en tro gengivelse af datidens teaterdragter.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

i jægerdragt, som spørger om vej; tilskuerne havde forlængst gættet, at det var selveste Maximilian den Første, formummet i dette kostume. Efter overleveringen var Nürnberg-digteren jo en tid jæger hos denne kejser.

Som i flere andre skuespil fra denne periode er det den oplyste monark, som vender mørkets gerninger til lyset. Ved den afsluttende fest på torvet afslører den vise kejser rænkespillet og udvirker, at borgmester Steffen skænker sin datter til skomagerpoeten. »Det giør I vel i,« udtaler kejseren; »thi om *den* Skomager man tale vil, naar Nürnberg er forglemt.« Og med dette kejserord slutter stykket, som iøvrigt ikke blev nogen publikumssucces, — det gik kun ni gange.

Nürnberg blev så godt som udslettet i den anden verdenskrig, men Hans Sachs vil som scenefigur overleve mange krige. I 1872 kom »Mestersangerne« — Wagners sikreste brev på udødelighed — op på Det kgl. Teater. Komponisten havde dengang ikke nogen menighed i København. For J. L. Heiberg, vort æstetiske orakel, var Wagners musikstil en stor, let gennemskuelig svindel. Denne knusende dom var i høj grad bestemmende for Wagners tidligste skæbne på den danske scene. Ikke engang H. C. Andersen, som ellers havde et vågent blik og et opladt øre for nye toner inden for teatrets kunst, forstod Wagners værk; det forekom ham, at musikken var komponeret alt for meget med forstanden. Især savnede han det, som er »Musikkens Blomst«: melodien. Da teatret vovede sig i lag med »Mestersangerne«, gik der et langt arbejde forud. Indstuderingen havde strakt sig over et halvt år, men resultatet af alt sliddet var ikke opmuntrende. Kapelmester Pauli var måske heller ikke den mand, som evnede at give Wagners musikdrama den rette ånd og stil. Han forstod i hvert tilfælde ikke at dæmpe orkestret tilstrækkeligt ned; for man klagede over, at sangerne med stentorstemmer måtte tilråbe hinanden de »sædvanligste Spørgsmaal og Svar« for at overdøve det brusende orkester. Det herlige forspil fandt man uforståeligt og betragtede det som en stor lettelse for øret, da »den musikalske Storm« lagde sig, og koralen i kirken begyndte. Bournonville, som ellers var en teatermand af internationalt tilsnit, kaldte hånende »Mestersangerne« for »det kolossale Toneværk«, som han dog nok mente, engang i fremtiden ville genopstå, når smagen var modnet og »vore Ørehinder« hærdede.

Operaen var oprindelig tænkt som et modstykke i den komiske genre til sangerkrigen i »Tannhäuser«, men som så ofte hos Wagner svulmede stoffet op, og det, som var den første inspirationskilde, blev kun en episode, mens den ædelt resignerede Hans Sachs-skikkelse voksede frem og blev værkets midtpunkt.

Musikeksemplet er fra anden akt, hvor Sachs har rykket sit bord ud på gaden og sidder under lampens skin og arbejder. Beckmesser indfinder sig for at bringe serenaden til Eva Pogner, men netop som han efter et længere præludium på luthen skal til at begynde sin sang, sætter Sachs i med den vidtberømte, djærve skomagervise, der ledsages af en taktfast hamren på læsten. — Aldrig har en

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

B. Mut: da denk ich nicht an Ster - ben, lie-ber an Wer - - - - - -

S. Sachs (mit dem Hammer). (schlägt)

Brt.

B. ben um jung Mägdeleins Hand. Warum wohl al-ler Ta - ge schönster mag die-ser

S. (schlägt) (schlägt)

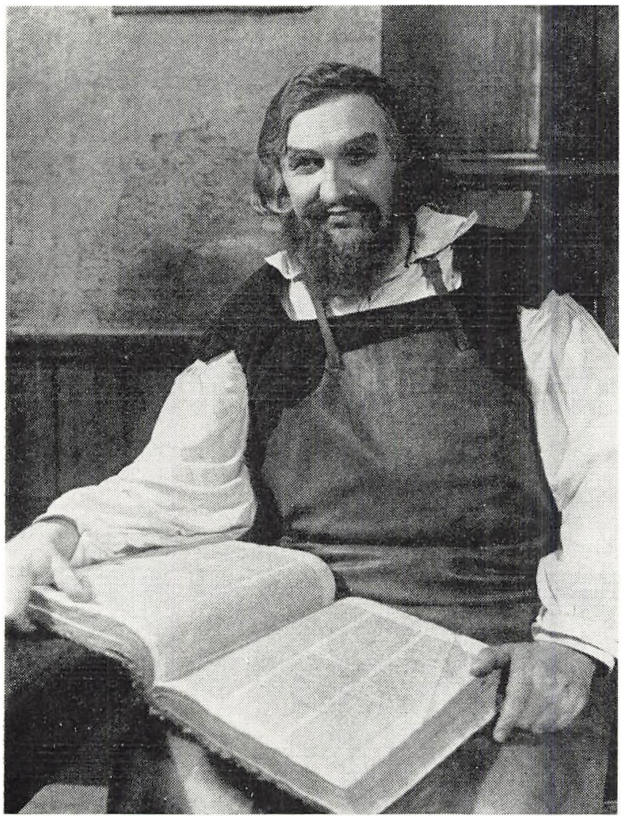
Vcl.

B. (ärgerlich) sein? Al - len ich hier es sa - ge: weil ein schö - nes Fräu -

S. (schlägt) (schlägt)

Brt. Vcl. Vcl. r. H. l. H.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Kgl. Kammersanger Holger Byrding som Hans Sachs i Wagners »Mestersangerne i Nürnberg«.

skomager ved sit håndværk bragt så megen forstyrrelse i en handling. Beckmesser bliver rasende, men han enes dog med Sachs om, at denne skal optræde som »mærker« og betegne fejlene i Beckmessers sang med hammerslag. Serenaden er dog så talentløs, at Sachs opgiver at »hamre« de enkelte fejl, men roligt laver skoene færdig. Beckmesser skråler af fuld hals for at overdøve skomagerstøjen, alle bliver vækket, og scenen ender med slagsmål og gadespektakel.

Også i operetten florerede skomageren. I Offenbachs »Pariserliv«, som kom op på Folketeatret 1876, møder vi således den grinagtige skomager Jean Frick, der er stærkt engageret i handskemagersken Gabrielle. I en vittig og charmerende duet hylder de deres respektive fag.

Det publikum, som har passeret middagshøjden, vil sikkert erindre en af de største teatersucceser i Danmark, Walter Kollos operette »Tre smaa Piger«, som kom op på Folketeatret 1927 i Poul Gregaards direktørperiode, og som holdt sig på repertoiret helt op til maj 1931, hvor forestillingen passerede de 410 gange. Axel Breidahl havde forvandlet den oprindelige tyske udstyrsoperette med larmoyant udgang til et vaudeville-sangspil med lykkelig slutning. Hovedrollen, den blide Beate, blev spillet af den blonde og kvindelige Eva Heramb, medens

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Gerda Madsen fejrede triumfer som den skælmske Annette med kviksølv i blodet og rapheder på tungen. Annette elsker skomagerdrengen Gottlieb, der gør vers som en skrædder og frier efter en roman-recept. Den duet, hvor parret erklærer sig for hinanden, blev en sand landeplage, som hærgede gamle og unge gennem hele min barndom.

»Du tager mig til ægte
med to daler og en bukseknap!
Jeg bringer dig som indbo
mit hjerte og en grydelap,«

synger Annette, mens hun tømmer sparegrisens indhold for at sikre Gottliebs adoption hos rigsfriherre von Biebitz-Biebitz. Gottlieb bliver dog hurtigt ked af at have købt sig »blåt blod«; han vender tilbage til sin profession og får i stykkets slutning titlen af hofskomager. Annette, som imidlertid er blevet mor til fem, har ikke glemt sin ungdoms koketteri, hun kalder sin elskede ægtemage for »Hofpløk«.

Gennem hele teaterhistorien har skomageren levet sit omskiftelige liv på scenen fra hellenismens tid gennem eventyr, balletter, syngespil, operaer, operetter, klassiske komedier og folkekomedier, — han har endda overlevet naturalismen og dukker op som hovedpersonen i Pär Lagerkvists poetiske og symbolske skuespil: »Han som fick leva om sitt liv«. Vore fjernseere, det største danske teaterpublikum, har oplevet et svensk ensemble, der levendegjorde dette poetiske spil, spillet om en menneskesjæl, som higer efter at leve og elske, og som af Gud bliver udvalgt til at leve sit liv om, et nyt liv, hvori hans sjæl dog bliver lige så bastet og bundet og fanget, og hans higen efter at manifestere sig selv bliver til ny og uendelig lidelse.

Spillet begynder i mørke. En bydende røst høres: »Statt upp! Din bön är hörd. Du få leva om ditt liv!« — En lysstråle bryder frem fra oven, Daniel træder ind i lyset, står som blændet og strækker armene mod himlen: »Jag lever! Jag lever! . . . Det är inte sant att jag är död! — — Jag får leva mitt verkliga liv — mitt eget liv! — — Ja, ja — det är sant — jag känner det — — — O min själ du får finnas — du är fri, fri — Befriad från allt — — — Du skall leva nu — — du skall segra.« Det bliver lysere, og skomagerværkstedet dukker frem. Bord med værktøj, halvfærdige sko, læster og maskine til at sy på. Daniel går som i en tåge, standser og rører ved hammeren, sylen og læsterne og udbryder: »Varför är jag här! — Skall jag sitta där igen! Vid det där bordet och laga skor! Skall jag stängs inne här igen! I det här rummet! — — — Jag skall ju leva! Leva! Nej — — — det er ju inte det — —.« Og spillet går videre. Daniel træffer den samme kvinde igen, han får fire børn, slider og slæber.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Fattigdom og bekymring lukker sig omkring ham, — undertiden er hans sjælelige kampe ved at sprænge ham, han går amok, og hans andet jeg: Fangen i den stribede fangedragt kommer til syne og taler med ungdommens stemme: »Får vi inte älska! Ska vi bara vara skomakare, tror du. Sitte här — som du. Vi lever väl, vi skall väl finnas till, vi själva, som vi är!« — — Men Daniel viser ham fra sig og må opleve det rystende, at hans store søn Elof i slutningen af skuespillet begår selvmord, fordi han ikke kan realisere at være et elskende menneske. Og således fortsætter spillet mellem drøm og liv i Lagerkvists poetiske skomagerværksted.

Alt i alt skylder vi skomageren tak for de vekslende inspirationer, han gennem tiderne har givet dramatikerne under de forskelligste aspekter.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

FABRIKATION OG INDUSTRI

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Garvning og Garverivirksomhed 103
Læderfremstilling 105
Dansk Skotøjsindustri 119
Læstefabrikation 131
Gummifabriker og Gummifodtøjsproduktion 137
Kemien og Skotøjsindustrien 149

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

GARVNING OG GARVERIVIRKSOMHED

Af direktør *Vagn Jensen.*

I de gamle garverlav holdt Oldgesellen en såkaldt »prædiken« til de garverlærlinge, som skulle indvies til svende, hvori det hedder, at Gud efter skabelsen gav menneskene dyrene at spise, således at de kunne bruge huderne til klæder, men da huderne jo ikke i rå tilstand kunne bruges til dette formål, så har Gud i sin guddommelige visdom lært de første mennesker garvningens kunst.

Garveren kan derfor med stolthed nævne, at hans virke må være verdens ældste, og megen sandhed må der vel være heri, idet menneskene, selv på det mest primitive stade, må have haft brug for at dække sin sårbare, nøgne krop både mod stød og rifter og mod kulde, sol, regn og sne. At garverhåndværket er meget gammelt, findes der talrige beviser for i gamle skrifter og afbildninger.

Iliaden indeholder en skildring om garvning med fedt. Andre græske skrifter nævner navnet på barkgarvningens opfinder, og det samme gør gamle kinesiske blot med den forskel, at opfinderen er kineser.

Fra tiden 15—1600 år før vor tidsregning har man i ægypten billeder, som viser garverne i arbejde og i både det gamle og nye testamente nævnes ofte både garvere og læder og skind.

I den jødiske talmud er garvernes arbejde ikke højt anset grundet på den ilde lugt. Vi ved også fra andre kilder, at lugten har været årsag til, at man flere steder har haft bestemmelser om, hvor garvning måtte foregå, og hvorledes de der beskæftigede sig med garvning havde at forholde sig med den personlige renlighed. Visse steder kunne der endog kræves skilsmisse, hvis garveren bragte lugt ind i hjemmet.

Herhjemme har vi fra stenalderen kun få fund, der vidner om beredt læder og skin, hvilket vel skyldes gravskikkene, men fra bronzealderen med de ændrede former for gravsætning findes en del, som bærer synlige tegn på, at det drejer sig om bearbejdet læder og skind.

At der har været garvet og beredt læder og skind så langt tilbage, som i den ældste stenalder ca. 6000 år før Kristus, synes bevist af de fund, som er gjort af garveredskaber fremstillet af urokseknogler og som før omtalt, er dette ganske naturligt, idet beredning af huder og skind vel næst efter fremstillingen af våben og jagtredskaber må være det første, vore forfædre har beskæftiget sig med.

Af det før nævnte skulle man antage, at garvning som fag kan føres langt tilbage i tiden, men dette er dog ikke tilfældet. Oprindelig har nemlig de, som

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

videreforarbejdede det færdige læder og skind — skomagere — sadelmagere — handskemagere — skjoldmagere osv., selv garvet det materiale, som de anvendte. Hos oldtidens kulturfolk synes der ganske vist, efter fund der er gjort, at have virket specielle garvere, men i Europa skal man vistnok helt frem til 14—1500-tallet, før de første tegn på, at garvning drives som et selvstændigt håndværk, viser sig.

Ganske vist nævner gamle skrifter fra 800—1000-tallet, at der på de store godser og i enkelte klostre har været beskæftiget folk ved læderfremstilling, men i de da eksisterende almindelige by- og landsbysamfund har egentlige garvere næppe eksisteret.

Først fra år ca. 1600 fremgår det af bevarede skriftlige kilder, at der fandtes folk, der udelukkende beskæftigede sig med at garve læder, hovedsagelig tidligere skomagere, der havde specialiseret sig i dette håndværk, og i 1635 den 5. februar skete der det for garverne i Danmark så betydningsfulde, at Christian d. IV bekræfter de københavnske garveres privilegier.

I mere end 200 år hygger garverne sig nu landet over i ly af laugsvæsenets monopol. Ganske vist må der udkæmpes drabelige kampe for at beskytte de privilegier, man havde, men var man indenfor kredsen, nød man den beskyttelse, som laugets strenge regler skabte. I midten af 1800-tallet mærkede man dog, at tiden med laugsmonopoler var ved at være forbi, og selv om garvermestrene førte en ihærdig kamp for at bevare de bestående forhold, var slaget på forhånd tabt, og nederlaget var endeligt med næringsloven af 1857.

Som det altid vil vise sig, er »frihed det bedste guld«. Ganske vist er der fra omkring år 1800 tegn på nye tider for garvekunsten, men først i sidste halvdel af dette århundrede begynder den udvikling, som er grundlaget for den moderne læderfabrikation, vi kender i dag.

I de sidste 10—20 år inden århundredskiftet sker der noget meget betydningsfuldt. Garverne kommer i forbindelse med den kemiske videnskab, nye garvestoffer myldrer frem, og garverierne bliver færre og større og bedre egnet til at forsøge og frugtbargøre alt det nye.

Udviklingen efter år 1900 og især under og efter den første verdenskrig 1914—1918 er fortsat i forstærket tempo, og selv om nye stoffer på mange områder har fortrængt eller i hvert fald overtaget en stor del af den plads, som visse af de lædersorter, der har været fremstillet i årtusinder, før har udfyldt, er der vist ingen tvivl om, at der altid i Danmark vil bestå en læderindustri af betydning for vort samfund. Med den struktur, som det danske næringsliv har — stor produktion af råhuder og skind — er det en for vort land naturlig industri, og selv om der er og vil dukke nye erstatningsstoffer op, vil de næppe nå op på siden af det smukke og gedigne naturprodukt, som et stykke godt garvet læder altid vil være.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

LÆDERFREMSTILLING

Af ingeniør *A. Faber,* M. af Ing.

Den udvikling, der er sket indenfor garverierne i dette århundrede, er kolossal. Fra at være et håndværk — således at hver by havde sin garver, der opkøbte huder på stedet og garvede dem enten alene eller med ganske få hjælpere — er det blevet en industri. Her i Danmark fandtes omkring år 1900 ca. 200 garverier, mens der i dag er ca. 20. — Denne udvikling er nødvendiggjort af, at man i dag for at kunne fremstille læder til en overkommelig pris og i de kvaliteter, der må kræves, må være i besiddelse af en del ret kostbare maskiner, som må være i stadig brug for at forrente sig.

Læderfremstilling er et af de ældste håndværk. Allerede da mennesket levede på jægerstadiet, anvendte det skindene af de nedlagte dyr til påklædning for at beskytte sig mod vejrliget.

Læderet nævnes allerede i Bibelen, hvor der i 1. Mosebog, kap. 3 v. 21 står: Derpå gjorde Gud Herren skindkjortler til Adam og hans hustru og klædte dem dermed.

Ikke i alle folkeslag har man agtet garveren lige højt. Hos hebræerne fandtes en lov, der sagde, at kvinder, der var gifte med garvere, havde ret til skilsmisse, hvis deres mænd bragte dårlig lugt med hjem fra garveriet.

Bedre stillet har garveren været i f. eks. Grækenland, hvor den græske digter Homer i sit værk Iliaden, der stammer fra ca. 1200 f. Kr., omtalte læder og beskriver, at det anvendtes til beklædning, smykker, hjælme etc., hvorfor garveren var en så agtet person, at han endog kunne spille en fremtrædende rolle som politiker.

De ældste garvninger har været meget primitive. Indianerne praktiserede en fedtgarvning, der udførtes ved indsmøring af skindet med olie, der indvalkedes i skindet, ved at man anbragte dette under sadlen og red på det, indtil fedtstofferne havde garvet det.

En anden primitiv garvemetode anvendte eskimoerne, der tyggede på skindet, hvorved fermentet i spyttet fremmede de naturlige fedtstoffers garvende virkninger.

Barkgarvningen er betydelig yngre, og barkens garvende egenskaber er sandsynligvis opdaget ved forsøg på farvning af læderet.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Alungarvning er kendt meget tidligt. Ægyptiske fund tyder på, at man har kendt denne form for garvning helt tilbage til ca. 5000 år f. Kr.

Derimod er chromgarvningen, der i dag spiller en uhyre stor rolle, af ret ny dato, idet den først blev opfundet i slutningen af det nittende århundrede.

Huder og skind.

Forudsætningen for at kunne fremstille et godt læder er, at man udvælger den råvare, der er bedst egnet til det specielle formål. En forkert valgt råvare vil ikke give et tilfredsstillende resultat, selv om man gør sig de største anstrengelser med garvningen. Et virkeligt indgående kendskab til de forskellige hudetyper fås kun gennem erfaringer, og indkøbene af råvaren er således for garveriets drift og økonomi af den største betydning.

De vigtigste råvarer er kvæghuder, hvis egenskab og kvalitet er bestemt af dyrets race, køn, levevilkår og i høj grad alder.

Man skelner mellem tamhuder, der i store mængder leveres af de europæiske lande og vildhuder fra oversøiske lande som Sydamerika. — De kraftigste og i strukturen tætteste huder fås fra kødkvæget, medens huder af decideret malkekvæg med de store mælkeydelser giver tyndere huder, der ofte har en løsere struktur. Kviehuder giver et udmærket overlæder, medens f. eks. køer og i særdeleshed køer, der har kælvet mange gange, på grund af den løsere struktur ikke er så velegnet til overlæder af bedre kvaliteter. Tyrehuder udviser en helt anden stilling end en kohud, idet kærnen er relativ tynd, medens buge og forparter er betydeligt kraftigere og som regel meget løse og svampede i strukturen.

I lande som Schweiz, Sydtyskland og Italien, hvor dyrene græsser frit i bjergene, bliver kreaturernes huder kraftigere og tættere end huderne fra dyr, som fodres på stald.

Direkte efter afslagtningen konserveres huderne. Den almindeligste konserveringsmetode er saltning, men andre konserveringsmetoder forekommer også f. eks. tørring, pickling o. a.

Råvarefejl, d.v.s. fejl i de indkøbte huder, kan optræde på mange forskellige måder. — Man ser ofte på narven rifter eller ar efter rifter fra pigtrådshegn, tjørnebuske eller andre skarpe genstande. Skader fra oksebremser, lus og hårsækmider forekommer tit og nedsætter værdien af læderet. Disse skader på narven, kan man som oftest ikke konstatere, før huderne er befriet for hår, hvorfor de påfører garverierne store tab. Store skader kan opstå også ved afslagtningen af huderne. De danske råvarer er desværre ikke altid vel afslagtede og viser ofte dybe snitter fremkaldt af slagterens kniv. Selv om disse fejl delvis kan konstateres i saltet tilstand, påføres der dog huderne så store værdiforringelser, at man stadig arbejder på at få nedsat disse slagtefejl.

Udover kvæghuderne benyttes mange andre hude- og skindtyper f. eks. heste-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

huder, kalveskind, gedeskind, fåreskind og svineskind. Nævnes skal også mere eksotiske skind som f. eks. af slange, firben og struds.

Garvningen.

Inden vi går over til at se på de forskellige operationer og behandlinger, som huderne gennemgår på deres vej gennem garveriet, vil vi lige se på hvilke garvemetoder, der er de mest almindelige. Mange af de lædersorter, som vi kender og benytter, er ikke fremstillet ved en enkelt af de følgende garvemetoder, men ofte benyttes en kombination af flere metoder for at nå det ønskede resultat.

De vigtigste garvemetoder kan opstilles efter de anvendte garvestoffers kemiske egenskaber:

I. Garvning med vegetabilske garvestoffer
   a. Barkgarvning
   b. Ekstraktgarvning.
   Anvendes bl. a. til underlæder, remmelæder, plat- og tøffellæder, møbellæder, portefeuillelæder og bogbinderskind.

II. Garvning med mineralske garvestoffer
   a. Chromgarvning
      bl. a. til skooverlæder, beklædningslæder.
   b. Alungarvning
      bl. a. til glacélæder.
   c. Andre mineralske garvemetoder
      f. eks. zirkongarvning til hvidt læder.

III. Garvning med organiske (ikke vegetabilske) garvemidler
   a. Fedtgarvning
      bl. a. til vaskeskind.
   b. Formalingarvning
      bl. a. til handskeskind.
   c. Garvning med syntetiske garvestoffer.
      Der findes en stor række syntetisk fremstillede garvestoffer med meget forskellige virkemåder. Nogle virker som de naturligt forekommende vegetabilske garvestoffer og kan derfor anvendes i stedet for disse, medens andre af de syntetiske garvestoffer bruges i kombination med andre garvestoffer og kan have forskellige virkninger f. eks. virke blegende.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

IV. Kombinationsgarvninger.

Kombinationsgarvninger anvendes i stor udstrækning, og der opnås herved mange variationer i det færdige læder.

De mest almindelige kombinationer er:

a. Vegetabilsk garvning og chromgarvning
b. Vegetabilsk garvning og garvning med syntaner
c. Chromgarvning og garvning med syntaner
d. Chromgarvning og garvning med syntetiske harpiksgarvestoffer
e. Forgarvning med polyphosfater med efterfølgende vegetabilsk- eller chromgarvning.

Forbehandling af huderne (Kalkhusarbejdet).

Inden man kan påbegynde garvningen, må råvaren gennemgå en del forbehandlinger både fysiske og kemiske, der gør huden modtagelig for garvestofferne. — I princippet er disse behandlinger ens, hvad enten man senere ønsker at garve efter den ene eller den anden metode. Dette betyder ikke, at man behandler råvarer til forskellige formål på samme måde. Variationer i materialer, koncentrationer, temperaturer og mekaniske påvirkninger kan give meget forskellige resultater, og en omhyggelig og rigtig behandling i kalkhuset er en betingelse for, at man når et godt resultat ved garvningen.

Råvaren befinder sig på garveriet i et råvarelager, hvorfra den afhentes og inddrives i partier, hvis størrelse indrettes efter størrelsen af de gruber, kar, haspler og valker, hvori de mange behandlinger skal foregå.

Udblødning, der er den første proces, foregår i kar, haspler eller vandtromler. — Formålet med denne proces er at befri huden for blod og snavs samt fjerne konserveringsmidlet (salt) og visse opløselige æggehvidestoffer. Endvidere optager huden en hel del vand og genvinder herved sin naturlige smidighed og fylde. Udblødningen foretages som regel i alm. vand, som skiftes flere gange bl. a. for at undgå en for stærk bakterievækst. Til vandet kan sættes befugtningsmidler og desinfektionsmidler, men det er normalt unødvendigt ved alm. saltede råvarer. Den mekaniske behandling er ret ringe, da råvaren på dette stadium er temmelig følsom overfor stærk mekanisk påvirkning.

Kalkning (afhåring) foregår i kar, haspler eller valker. Hensigten med kalkningen er at fjerne overhuden og dermed hårene og at opnå en vis svelning og dermed blødgøring af kollagenet i læderhuden, hvorved huden bliver modtagelig for garvestofferne. Til kalkningen anvendes læsket kalk og som regel en tilsætning af svovlnatrium. Denne blanding har en stærk nedbrydende effekt overfor keratin, hvoraf overhud og hår består, mens læderhudens kollagen kun angribes langsomt. Den mekaniske behandling er ret ringe, idet man kun bevæger huderne i valken eller hasplen ganske kort.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

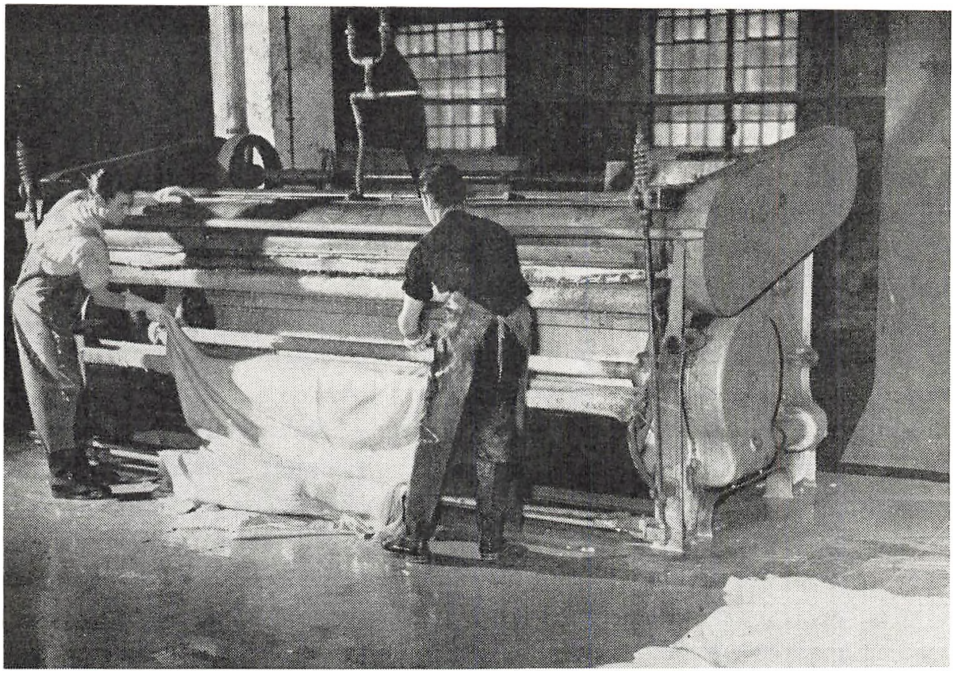


Fig. 1. Skavemaskine.
Skavemaskinen fjerner kød- og fedtrester fra hudens kødside ved hjælp af en knivvalse med højre- og venstresnoede knive.

I stedet for den traditionelle kalkning med kalk og svovlnatrium kan man benytte en behandling med enzympræparater. Til visse formål kan det være en fordel, f. eks. hvor man ønsker at udvinde hårene.

Skavning, spaltning. Efter endt kalkning skaves huderne på en maskine (fig. 1) med en knivvalse med højre- og venstresnoede knive, hvorved fedt og kødrester skæres bort, hvorefter man har selve læderhuden tilbage.

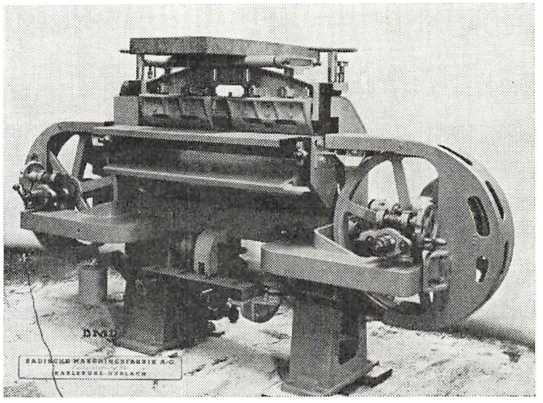


Fig. 2. Spaltemaskine.
Båndspaltemaskinen spalter huderne, så de bliver ensartet tykke. Maskinen er udstyret med en båndkniv og arbejder efter samme princip som en båndsav.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

På dette stadium kan man foretage en spaltning af huden. Denne foregår på en spaltemaskine (fig. 2) med en båndkniv. Herved egaliseres huden, der fra naturens hånd er temmelig uens i tykkelsen. I mange tilfælde foretages denne spaltning på et senere tidspunkt, hvor huden er garvet.

Afkalkning startes med en skylning med almindeligt vand og fortsættes eventuelt ved tilsætning af sure salte eller organiske syrer.

Pyring. De fleste huder og skind, nu kaldet bløsser, pyres, inden de går videre i garveriet til den egentlige garvning.

Pyringen, der i dag foretages med enzymatiske produkter, har til hensigt at nedbryde elastinet, fjerne grund og grundhår, samtidig med at pyren ophæver bløssernes alkaliske svelning og fjerner rester af kalk.

Tidligere blev pyringen foretaget ved hjælp af hunde- eller hønsegødning. Englænderen Wood påviste bakterier som de virksomme bestanddele i hundegødningspyren. De første »kunstige« pyremidler var bakteriepræparater, da bakterierne nedbryder proteiner ved hjælp af enzymer (trypsin). Det viste sig at være lettere at benytte trypsinpræparater i stedet for bakterier, hvilket resulterede i, at en tysk fabrik fremstillede et produkt af bugspytkirtlerne fra slagtede dyr med en konstant enzymkoncentration, der muliggør en nøjagtig dosering.

Efter at råvaren nu i kalkhuset har gennemgået de forberedende behandlinger, der gør den egnet og modtagelig for garvestofferne, går den videre i garveriet til den egentlige garvning og færdigbehandling.

Som nævnt tidligere er der mange muligheder, og det gælder om at vælge den garvning, som dels passer til de forudgående kalkhusbehandlinger, og som resulterer i læder med netop de egenskaber, man tilstræber. Vi kan ikke her komme ind på eksakte metoder, men for at give et lille billede af gangen i garveriet, vil vi følge en råvare bestemt for underlæder og en råvare bestemt for skooverlæder, idet de vigtigste processer og behandlinger kort gennemgås.

Da den vegetabilske garvning er den ældste af disse metoder, vil det være naturligt at starte med den.

Vegetabilsk læder.

Den vegetabilske garvning anvendes til mange forskellige lædersorter fra det groveste tekniske læder til det fineste bogskind. Råvarevalget, valg af garvestoffer og arbejdsmetoder er bestemmende for udfaldet af garvningen. Der findes vegetabilske garvestoffer, der giver et tæt, fast læder, ligesom der findes andre, der giver løsere og mere smidigt eller blødt læder. Ved garvningen ønsker man at få garvestoffet til at trænge ind i bløsserne, fordele sig jævnt og endelig binde sig kemisk til hudfibrene.

Den ældste form for vegetabilsk garvning er barkgarvningen, der anvendes

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

endnu i dag om end i begrænset omfang. Da den er meget tidkrævende og som følge heraf kostbar, må der regnes med et stort rentetab på investeringen i råvaren, ligesom den langvarige garvning nedsætter garveriets kapacitet. Barkgarvningen foregår i gruber, hvori bløsserne nedlægges, og imellem disse strøes et lag malet bark (egebark o. lign.). Når gruben på denne måde er fyldt, påfyldes vand eller en tynd garvebry, til huderne er helt dækket. Efter en vis tid tømmes gruben, og man gentager processen med ny bark og bry. Denne nedstrøning gentages med 3—4 hold bark, og varigheden for garvestoffets gennemtrængning og binding til huden andrager 1—1½ år.

Efter at man har fået koncentrerede garveekstrakter, der er udvundet af garvemidlet ved ekstraktion og efterfølgende koncentrering i vacuumapparater, benyttes barkgarvningen kun til specielle formål, mens den større mængde vegetabilsk læder fremstilles på betydelig kortere tid.

Princippet i denne garvemetode er, at man hænger de afkalkede bløsser i gruben med garvestofopløsningen — den såkaldte »farvegang«. En sådan farvegang kan bestå af 8—10 gruber, hvori bløsserne trækkes fra grube til grube. Gruberne indeholder garvebryer, der i de første kar er milde, d.v.s. med et lavt garvestofindhold og en relativ høj pH-værdi (lav surhedsgrad). Efterhånden som huderne rykker frem i gruberne, møder de garvebryer, der bliver stærkere og stærkere, samtidig med at pH-værdien falder. Selv i den stærkeste »farve« er garvestofkoncentrationen moderat, idet man holder koncentrationer, der i første grube er ca. 0,5 % garvestof og i sidste grube når op på ca. 6 %. Når huderne i løbet af 3—5 uger er kommet igennem alle gruberne, er garvestoffet trængt igennem hele hudens tværsnit, hvilket kan konstateres ved et snit i huden.

Selv om huderne nu tilsyneladende er gennemgarvede, må de dog have en eftergarvning for at blive velegnede som sålemateriale, der er tilstrækkeligt slidstærkt og modstandsdygtigt for gennemtrængende vand. Denne eftergarvning foretages i roterende valker med ret koncentrerede garveekstrakter og til sidst med appreturstoffer og fedtstoffer, der giver en tilpas smidighed. Ønsker man et særligt lyst læder, kan man i eftergarvningsblandingen tilsætte syntetiske garvestoffer, der virker blegende. Den ekstraktblanding, der anvendes til eftergarvningen er sammensat af garvestoffer, som man ved giver fast læder, ligesom der tilstræbes en blanding, der er forholdsvis sur, da binding af garvestofferne til huden fremmes af den sure reaktion.

Det færdiggarvede underlæder bliver nu vredet, hvorpå man støder huderne, d.v.s. behandler dem på maskine, der glatter folder og rynker ud. Derpå følger en svag oliering på narvsiden med en emulsion af sulfoneret olie, der skal hindre oxidering og dermed mørkfarvning af læderet under optørringen. Læderet hænges på tørrestuer, hvor det med livlig luftcirkulation og meget lav varme tørres

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

på 4—5 døgn. Efter tørringen bliver læderet valset — ved meget højt tryk, der gør læderet fast og samtidig giver narven en vis glans — og er hermed færdigt til salg fra garveriet.

Chromgarvet læder.

Ligesom man ved vegetabilsk garvning kan fremstille læder med forskellige egenskaber, kan man ved chromgarvningen komme til vidt forskellige produkter dels ved ændringer i kalkhusbehandlingen og dels ved garvningen og efterbehandlingen.

Chromgarvning er en ret ny garvemetode, idet den først er udviklet omkring år 1900. Metoderne har i de forløbne år gennemgået en kolossal udvikling, hvad selve garvningen angår. Ligeledes er der indenfor finisheringen sket en udvikling, der i dag giver os mulighed for at fremstille læderkvaliteter af høj standard. Chromgarvet læder byder til skofremstilling den store fordel, at en sko med chromgarvet overlæder beholder sin façon i langt højere grad end sko fremstillet af vegetabilsk garvet læder.

Ved chromgarvningen er det nødvendigt — men også muligt — at gennemføre en kontrolleret fabrikation, og en nøje overvågning af de enkelte processer er forudsætningen for en høj kvalitet.

Når de færdigpyrede bløsser kommer fra kalkhuset til chromgarveriet, kommer de straks i en pickel. Picklingen foregår enten i haspel eller valke og er en behandling med organiske eller uorganiske syrer, sædvanligvis myresyre, eddikesyre, svovlsyre eller saltsyre. For at undgå en syresvelning er picklen tilsat neutralsalt, enten almindeligt kogsalt eller i visse tilfælde glaubersalt.

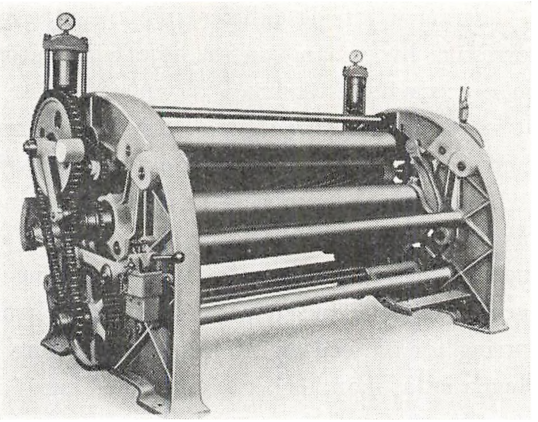
Picklingens formål er flere, dels at bremse pyringen, idet enzymernes nedbrydende egenskaber ophører i et surt medium, dels at fjerne eventuelle kalkrester og at give bløssen en passende sur reaktion, der ved den efterfølgende chromgarvning giver en hurtig og jævn indtrængning og fordeling af chromgarvestoffet, og endelig giver picklingen en glat narv.

Efter picklingen kan selve chromgarvningen gennemføres enten i pickelbadet eller i et nyt bad ved tilsætning af det opløste chromgarvestof i flere portioner. I de senere år er mange chromgarvere gået over til at tilsætte det uopløste chromgarvestof, hvorved man bl. a. kan opnå en fyldigere garvning. Mod slutningen af garvningen, der kan gennemføres på ca. 4—6 timer, afstumpes (neutraliseres) badet ved en tilsætning af f. eks. natriumbicarbonat. At man har opnået en fuldstændig gennemgarvning kan konstateres ved den såkaldte kogeprøve, hvor man holder et lille stykke af læderet i kogende vand i nogle minutter, hvorved der ikke må opstå nogen krympning.

Fra garvningen går huderne — efter en let skylning og vridning (fig. 3) — normalt til sortering efter narvrenhed og førelse, før falsningen foretages. Fals-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Fig. 3. Vridemaskine.
Vridemaskinen presser vandet ud af huder og skind. Vridningen foregår mellem to valser, der ved hjælp af hydrauliske stempler trykkes hårdt sammen. Desuden er maskinen forsynet med en udrettervalse, der retter skindet ud, inden det passerer pressevalserne.



ningen foregår på en maskine med en knivvalse, der skærer spåner fra kødsiden, og man får herved egaliseret læderet til en bestemt tykkelse.

Før farvning med vandopløselige anilinfarver neutraliseres skindene ved valkning med natriumbicarbonat, borax eller blandinger af organiske og uorganiske salte. Som regel efterfølges neutraliseringen af chromlæder til overlæder af en eftergarvning med vegetabilske eller syntetiske garvestoffer, der giver det færdige læder mere fylde og stand, ligesom eftergarvningen gør anilinfarvningen mere ensartet.

I farvebadet kan man, efter at farven er optaget af læderet, gennemføre fedtningen med blandinger af rå og sulfonerede olier. Selve fedtningen er en meget vigtig proces, idet både for stærk og for svag fedtning kan ændre det færdige læders kvalitet. Det er muligt ved ændring af fedtblandingerne at styre fedtningen, så man i ønskede tilfælde får en dybtgående fedtning, og hvis det ønskes kan få en overfladisk fedtning.

Efter en vridning og udsætning (udglatning) af læderet på maskine (fig. 4) eventuelt også ved håndkraft er læderet nu færdigt til tørring.

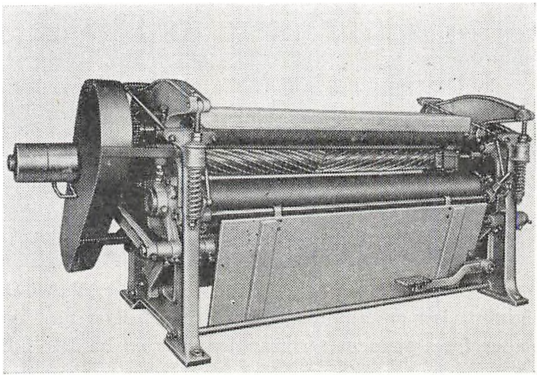


Fig. 4. Udsættermaskine.
Udsættermaskinen glatter skindene og jævner nakkefolder. Maskinen har en udsættervalse, som arbejder hårdt mod den underliggende hårde gummivalse.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Tørringen foregik tidligere udelukkende ved ophængning af skindene på en tørrestue, hvor man ved ret høje temperaturer 30—35 ° C og stærk luftbevægelse gennemført tørringen på en nat. Disse tørrestuer, der er meget vanskelige at »styre«, således at man overalt har samme temperatur og fugtighed, afløses mere og mere af kanaltørresystemer af forskellig art.

En tørreform, som i en årrække har vundet større og større indpas, er den såkaldte klæbetørring (fig. 5), der giver et meget glat læder, og hvor man endvidere får et noget større mål på det færdige læder. For at benytte denne tørremetode er det i reglen nødvendigt at forbehandle skindene specielt med denne tørring for øje ved en ændret eftergarvning og fedtning. Princippet i klæbetørringen er, at man klæber læderet med narvsiden indad på plader, der oftest er af glas. Disse glasplader med læderet på passerer en tørrekanal, der er inddelt i forskellige zoner. Ved automatisk styring af temperatur og fugtighed i de enkelte zoner kan man gennemføre en tørring under kontrol, således at tørringen forløber i den hastighed og under de forhold, der er mest velegnede for den pågældende lædersort.

Ved optørring af chromgarvet læder bliver dette temmelig hårdt, hvorfor det

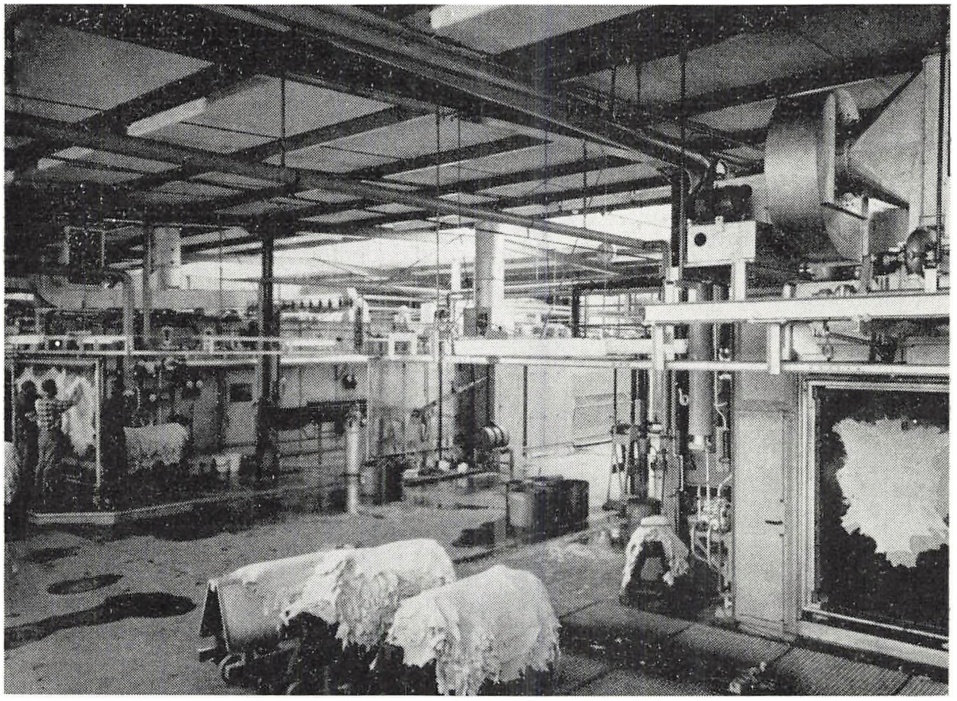
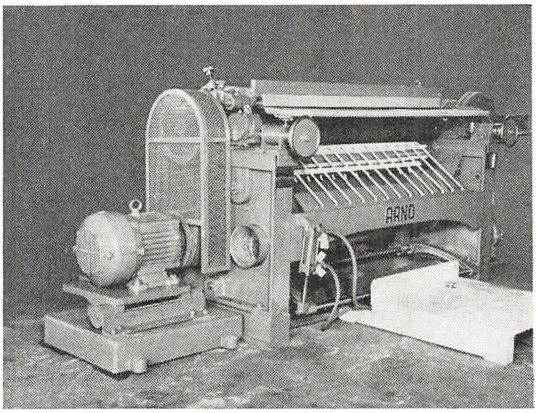


Fig. 5. Pasteanlæg.
Figuren viser et kanaltørreanlæg, hvor læderet med narvsiden indad klæbes på glasplader. Disse plader føres gennem tørrekanalen, der er inddelt i flere zoner, hvor temperatur og fugtighed reguleres automatisk.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Fig. 6. Slibemaskine.
Slibemaskinen er udstyret med en slibecylinder, der er oscillerende. Slibepapiret er viklet om cylinderen i en spiral. Under slibevalsen findes en »fødevalse« med en blød gummibelægning, der optager ujævnheder i læderet. Afstanden mellem de to valser kan indstilles meget nøjagtigt.



efter en let fugtning i fugtigt savsmuld stolles på en stollemaskine. Denne maskine blødgør igen læderet ved at trække det i et »knæk« over en stump æg svarende til, at man trækker læderet over en bordkant eller lignende.

Herefter er læderet færdigt til »finisheringen«, d.v.s. topfarvning med pigmentfarver. Før finisheringen foregår der igen en sortering. Udgangspunktet for læderfremstilling er huder og skind, der som naturprodukter er så varierede, at der i et parti læder forekommer både gode og mindre gode kvaliteter. Derfor gælder det om ved sorteringen, at hvert enkelt skind bliver færdigforarbejdet til netop den vare, hvortil det er bedst egnet.

Finishering.

Den anilinfarvning, som skindene fik efter falsningen og eftergarvningen, er på grund af råvarens uensartethed og eventuelle fejl i narven ikke så ensartet i nuancen, som man forlanger, når læderet skal forarbejdes til brugsvarer; det er bl. a. af den grund nødvendigt at påføre en pigmentfarve. Ud over at give det færdige læder en ensartet nuance har finishen også den mission at gøre læderet mere modstandsdygtigt overfor fugt, smuds etc., som påføres under brugen, ligesom det er muligt ved pudsning med vokscremer at vedligeholde det finisherede læder. Det er blevet mere og mere almindeligt, at anilinfarvningen i mange tilfælde helt udelades. Dette frembyder den store fordel, at man ved sorteringen i finishafdelingen har langt større muligheder for at få den rigtige råvare til det pågældende formål, ligesom leveringen af varen til kunden kan ske langt hurtigere efter ordre- og farvespecifikation, da garveriet kan have et lager af naturelle skind liggende, så man straks efter ordremodtagelsen kan påbegynde finisheringen.

De vigtigste finisheringsmetoder er stødfinishering, plastfinishering og kollodiumfinishering.

Stødfinishering er den finisheringsform, der har været anvendt længst. Denne

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

metode anvendtes og anvendes stadig til de fineste skindtyper fremstillet af spædeskind og fedeskind. En forudgående anilinfarvning, som omtalt tidligere, er her nødvendig, da kaseindækfarven ikke er stærkt dækkende. Finisheringen foregår normalt direkte på narven uden nogen forudgående slibning eller korrigering af denne. Dette i forbindelse med, at kaseindækfarven ikke er stærkt dækkende, får skindets naturlige narvbillede til at fremtræde smukt på det færdige skind. Til gengæld kræver denne metode et narvrent læder, da selv små fejl næppe dækkes.

Princippet i en stødfinishering er, at man påfører farven i et tyndt lag ved hjælp af et plydsbræt. Farveblandingen består af en meget fintrevet pigmentfarve, der er opslemmet i en vandig fortynding af bindemidlet. Som bindemiddel anvendes i størst udstrækning kasein, men også blodalbumin, ægalbumin o. a. anvendes. Desuden indeholder farveblandingen blødgøringsmidler, f. eks. sulfonerede olier, da farvelaget ellers vil tørre op som et hårdt, sprødt lag. Efter optørring af den påførte farveblanding stødes skindet på en glansstødemaskine. Denne maskine er udstyret med en glascylinder, der under tryk føres hen over narven og herved på grund af friktionen og den opståede friktionsvarme indvirker på kaseinbindemidlet, så en smuk glans opnås. Herefter påføres på sprøjtemaskine endnu et tyndt lag farve, og glansstødningen gentages. Til slut påsprøjtes en topglans og et fikseringsmiddel (formalin), så finishen bliver mere modstandsdygtig overfor vand.

Plastfinishering. Den forøgede efterspørgsel efter læder på verdensmarkedet og de deraf følgende prisforhøjelser på råvarer har bevirket, at man kun til luksusvarer kan anvende de fineste råvarer som spædeskind. Prisudviklingen har medført, at man i dag til skooverlæder fortrinsvis må anvende ko- og kviehuder som udgangsmateriale. Ved hjælp af den kemiske leverandørindustris plastbindemidler, der er udviklet gennem de sidste 30 år, og som består af disperge-

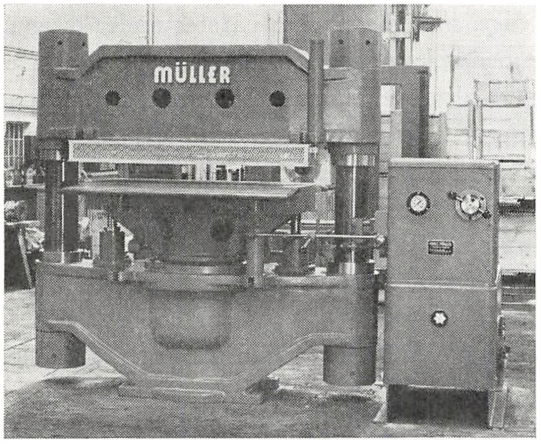


Fig. 7. Hydraulisk presse.
Læderet anbringes på pressens bord, der er belagt med en filtplade. Ved olietryk løftes bordet, hvorved læderet presses mod den øvre plade, som kan opvarmes med varmelegemer. Pladen, som læderets narv trykkes mod, kan enten være af blankpoleret stålplade eller en graveret narvplade, hvorved man kan give læderet en kunstig narvsætning.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

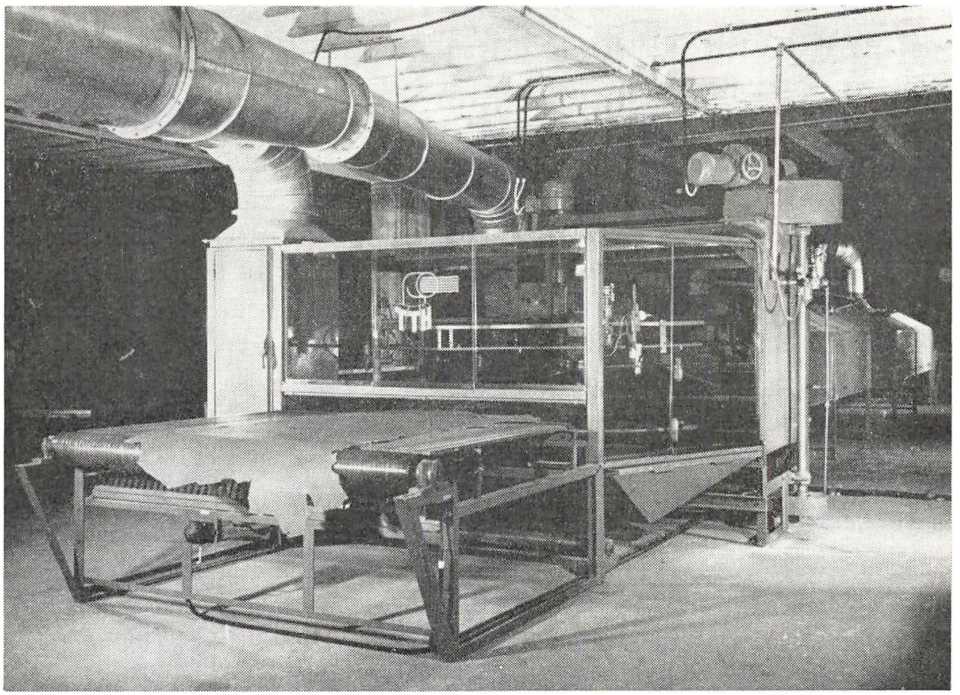


Fig. 8. Sprøjtemaskine.
Læderet anbringes på transportbåndet, der fører det under sprøjtepistolerne. Disse kan styres af fotoceller, så farven kun sprøjtes på selve læderet, hvilket giver en stor besparelse af farve. Efter at have passeret sprøjtepistolerne fortsætter læderet gennem en tørrekanal.

rede polymerisater, er det blevet muligt at finishere et stykke læder, så den grovere narv samt mindre fejl i narven skjules eller neddæmpes i væsentlig grad, hvilket ikke lader sig gøre ved stødfinishering.

Der er således en meget væsentlig forskel i de to finisheringsformer »stødfinishering« og »plastfinishering«. Inden finisheringen påbegyndes, slibes narvsiden på slibemaskiner (fig. 6), hvor smergelpapir på en tromlevalse fjerner det øverste lag af narven. Det anvendte slibepapir kan have forskellige grovheder alt efter, hvor dybt man ønsker at slibe og efter den eftergarvning, man har givet sine skind. Narven slibes ikke bort — man ville i så fald have et stykke spalt — men korrigeres, hvorved de grove hårhuller samt mindre fejl i narven neddæmpes. Efter slibningen fjernes slibestøvet, hvortil der er konstrueret en særlig maskine, hvori princippet er, at en kraftig luftstrøm blæses gennem en smal spalteåbning. Ved hjælp af et transportbånd føres skindet hen under denne spalteåbning, hvorved støvet hvirvles op og ved en særlig indretning suges bort.

De slebne skind grunderes med en grunderingsvædske bestående af polymerisatbindere, blødgøringsmidler og eventuelt pigmentfarve. Sammensætningen varieres efter, hvor stærkt sugende ens læder er, idet det ikke er hensigtsmæssigt,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

at finisheringsmidlerne trænger dybt ned i skindet, da dette vil forårsage et for tykt farvelag, der igen vil resultere i et groft narvbrud ved bukning af skindet.

Efter grunderingen presses skindene på en hydraulisk presse (fig. 7), hvor den glatte plade er opvarmet. Dette bevirker, at plastbindemidlet smelter og flyder, så man får dannet en film. Derpå belægges atter med plydsbræt med en farveblanding af pigmentfarver, plastbindemidler, blødgøringsmidler og ofte også en tilsætning af kaseinbindemiddel. For at opnå en helt ensartet overflade sprøjtes (fig. 8) skindene herpå med farveblandingen. Ligesom ved stødfinishen fikseres med formalin, og der gives også her en topbehandling med en klar kaseintop, inden skindene får den sidste presning på hydraulisk presse.

Kollodiumfinishering. Den sidste af de finisheringsmetoder, som skal omtales her, er kollodiumfinishering. Til denne benyttes en kollodiumlak, der består af nitrocellulose opløst i organiske opløsningsmidler.

Behandling af skindene med kollodiumlakker har været benyttet længere end plastfinisheringen. Mange har tidligere haft dårlige erfaringer med de kollodiumbehandlede skind, idet det ret ofte kunne hænde, at hele finisheringslaget skallede af. Årsagen til dette kunne som regel søges i, at narven ikke var fedtfri, eller fedtstoffet fra skindet vandrede ud i narven og løsnede kollodiumlaget. Denne kalamitet kan i dag undgås, efter at plastbindemidlerne er fremkommet. De slebne skind grunderes — som ved plastfinishering — med en blanding af polymerisatbindere, hvorpå man kan påsprøjte kollodiumlakken, der kan tilsættes specielle pigmentfarver. Kollodiumlakken forankrer sig med polymerisatbindemidlet, så man herved opnår en tilstrækkelig stor vedhæftning af finishen.

Det vil ikke være muligt i kort form at give en detailleret beskrivelse af alle de kemiske og fysiske processer, der foregår i et garveri, da huder og skind forarbejdes til mangfoldige formål.

Hensigten har udelukkende været at give et indblik i de vigtigste operationer ved vegetabilsk garvning og chromgarvning.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

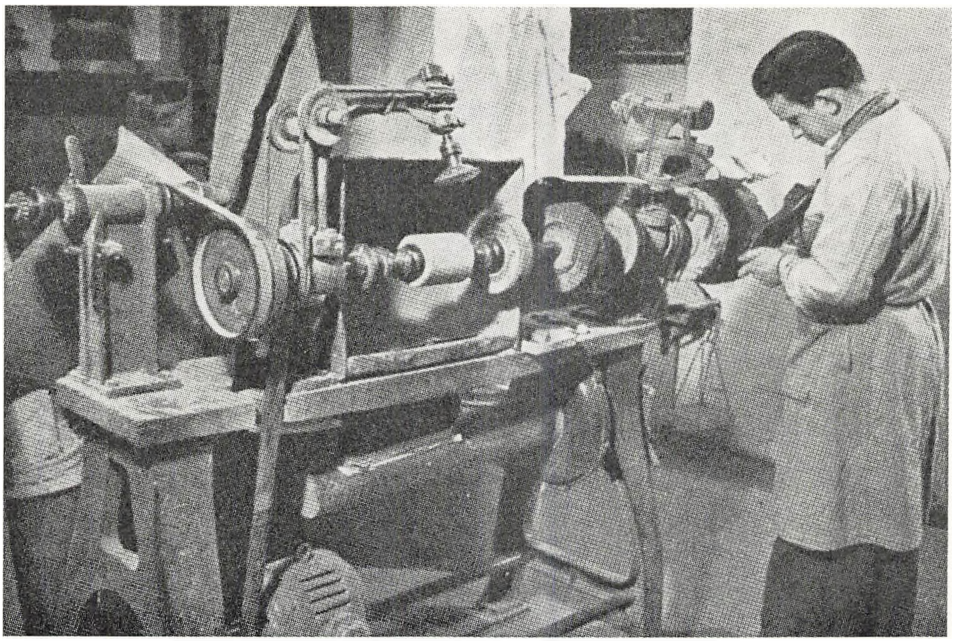
DANSK SKOTØJSINDUSTRI

Af direktør, cand. polit. *Georg Hansen.*

Medens skomagerfaget er et af de ældste håndværk i verden, er overgangen til skotøjsindustri ikke mere end 100 år gammel. De første maskiner til fremstilling af sko fremkom i Amerika, og i 1873 fremvistes for første gang i Europa arbejdende skotøjsmaskiner på en udstilling i Wien. Vi kom ret hurtigt med herhjemme, idet der allerede i 1874 oprettedes en fabrik i København. Den fik dog ingen lang levetid, allerede i 1880 var aktiekapitalen, 250.000 kr., opbrugt, og fabrikken måtte lukke. Det virkede dog ikke afskrækkende, idet den næste fabrik var oprettet i 1879, og efter den første fabriks lukning gik dens værkfører i gang med sin egen fabrik, og i løbet af de følgende år kom der stadig nye fabrikker til, og nogle forsvandt også lige så stille igen, for særlig strålende gik det ikke. Årsagen hertil var for det første, at kvaliteten af det fabriksfremstillede skotøj slet ikke kunne stå mål med det håndsyede, og det var også så som så med pasformen; man havde ikke noget stort antal forskellige læster, og derfor kunne det være svært nok for kunderne at finde et par sko, der passede til deres fødder. Skomagerne var selvfølgelig ikke glade for fabrikkernes konkurrence og misrekommanderede fabriksfodtøjet kraftigt, og de fleste nægtede at reparere det. Endelig var der konkurrencen med det udenlandske fodtøj, idet man her nok var lidt længere fremme i udviklingen, men når de danske fabrikker klarede sig frelst igennem, var det i kraft af, at arbejdsdelingen på fabrikkerne gjorde det muligt for dem at fremstille deres varer til en betydelig lavere pris end håndskomageren. Til at begynde med var det nemlig ikke særlig brugen af maskiner, der gjorde fabrikationen billig. Til at begynde med fandtes der ikke andet end nogle symaskiner til fodkraft, en stanse til udhugning af underlæder og en gennemsyningsmaskine; hele skoens fremstilling var kun delt i 5—6 arbejdsprocesser, medens man nu kan komme op på over 200.

Efterhånden som fabrikanterne vandt mere erfaring, og nye maskiner kom til, forbedredes kvaliteten. I 1890'erne kom pudsemaskinen og lidt senere de første, ganske vist meget ufuldkomne, pindemaskiner. Læsteindustrien udvikledes, og dermed fulgte bedre pasformer, man fik bedre overlæderkvaliteter gennem det chromgarvede overlæder, hvorved skoene vandt betydeligt i udseende og behagelighed, og snart var det danske fabriksfodtøj på højde med det udenlandske.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Gammeldags pudseri.

Hvor mange fabrikker der var i de første år, ved man ikke så nøje. Da den første aftale blev truffet med forbundet i 1890 — en håndpinderprisliste — var den underskrevet af 9 fabrikker, men det var kun dem, der var medlemmer af fabrikantforeningen, og der har sikkert været mange andre. De første tal har man fra industritællingen 1897, da der optaltes 27 fabrikker med ca. 1200 arbejdere, hvoraf 95 % i København, medens 6800 skomagervirksomheder beskæftigede i alt 12.500 personer — indehavere iberegnet — deraf ca. 5400 arbejdere. Ved den næste tælling i 1906 optaltes ca. 70 fabrikker med over 5 arbejdere og med ialt ca. 2800 arbejdere. Statistikken opviser et langt større antal, men man regnede dengang enhver skotøjsvirksomhed, der havde mekanisk kraft, for en fabrik, hvorved en række reparationsværksteder også kom ind i statistikken over fabrikker. Men selv om ovennævnte tal er noget usikre, viser de dog en meget betydelig stigning i fabrikkernes antal og i antallet af arbejdere, der beskæftigedes, det ses også, at skomagervirksomhederne var gået tilbage til 6400, der kun beskæftigede 2900 arbejdere, og da de fleste af disse var reparatører, viser det tydeligt, at nu havde fabriksfodtøjet vundet sejr. Skomagerne erkendte dette, og selv om der endnu var skomagere, der nægtede at reparere i hvert fald gennemsyet fabriksfodtøj, så var dette kun ganske enkelte. Man var nu inde i en rolig tid med jævn fremgang i produktionen, men også med stigende konkurrence fra udlandet, der i årene op imod den første verdenskrig leverede henimod 15 %

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

af det danske forbrug. Tolden var ikke nogen større hindring, idet Toldloven af 1908, der fastsatte en told på 60 øre pr. kg + 7½ % af værdien, kun gav en beskyttelse på 4—5 % af værdien, når man trak tolden på råstofferne fra. Produktionen herhjemme, der i 1906 var ca. 2 millioner par, nåede i 1913 op på 2,4 millioner par, men priserne steg, hvilket ses af, at salgsværdien af den danske produktion, der i 1906 var 8—9 millioner kroner, i 1913 nåede op på 14—15 millioner kroner.

Det var stadig gennemsyet fodtøj, der udgjorde den langt overvejende del af produktionen, idet dette i 1906 udgjorde 88—90 % af produktionen, resten deltes mellem randarbejde, vendt arbejde og lidt pløkket. I 1913 var randarbejde nået op på ca. 8 %, vendt arbejde på noget lignende, men tilbage til det gennemsyede arbejde var stadig 80—85 %.

Den første verdenskrig og de svære år derefter.

I 1914 udbrød den første verdenskrig. Det bevirkede en total omvæltning i skotøjsindustrien. Importen fra udlandet standsede, men samtidig standsede indførslen af huder, medens en mængde danske huder udførtes. Da fabrikkerne snart fik store ordrer på militærstøvler både til den danske hær og til udlandet, blev resultatet, at der i oktober 1914 udstedtes forbud mod udførsel af huder og i december forbud mod udførsel af læder. Skohandlerne krævede nu også forbud mod udførsel af skotøj, men dette lykkedes foreløbig ikke, men der blev sat

Gammeldags håndpinderi.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

snævre grænser for, hvad der måtte udføres, men da der ikke blev vedtaget lignende begrænsning for andre fag, der anvendte læder, kneb det hårdt med at få det nødvendige læder til sko, men produktionen steg stadig og var ved krigens slutning nået op til omtrent 4 millioner par. Priserne steg stadig, og regeringens forsøg på at standse stigningen mislykkedes totalt, idet alle råvarer steg i pris. Man fik derfor indført den såkaldte Maksimalstøvle til en billig pris. Man var enig med regeringen om, at der skulle fremstilles 60.000 par af denne støvle, men selv om den var god nok, var der ingen interesse for den hos publikum, og det varede over et par år, før de 60.000 par var aftaget. Køn var den nu heller ikke, og forslaget om en ny Maksimalstøvle blev ikke gennemført. Derimod skred man i 1918 fra regeringens side til en prisregulering af skotøjet, således at der blev fastsat en nettoavance, der udgjorde 7—8 %. Skohandlernes avance blev ligeledes reguleret, og den endelige detailpris blev stemplet i bunden af skoene.

Denne ordning varede til 1920, og da var der heller ikke brug for den mere, idet der i 1920 indtraf et voldsomt prisfald, der i nogen grad skyldtes den tyske valutas katastrofale nedgang. Da publikum ventede yderligere prisfald og derfor holdt sig tilbage, faldt beskæftigelsen overalt, og den krigskonjunktur, man havde levet i siden krigens begyndelse, var nu forbi. I 1921 var produktionen således gået ned til 2,3 millioner par, en formindskelse på ca. 1 million, og arbejderantallet var en overgang gået ned til det halve. En medvirkende årsag til nedgangen var også, at indførslen allerede i 1919 igen begyndte at tage fart, heraf meget af dårlig kvalitet. Dette medførte, at der i 1919 til beskyttelse af publikum indførtes en lov om forbud mod anvendelse af papir og pap samt til dels også kunstlæder. Lovovertrædelse blev overvåget af et udvalg under handelsministeriet, hvori også fabrikanterne, arbejderne, handelen og toldvæsenet var repræsenteret. I begyndelsen havde udvalget meget at gøre og gjorde god nytte ved at hindre en mængde dårlige varer i at komme ind i landet, men de bedre varer blev ved at strømme ind, og indførslen var i 1921 gået op til 540.000 kg — ⅓ af forbruget — og efter mange anstrengelser, deriblandt et mislykket forsøg på at få tolden sat op, fik man i 1922 importregulering af en noget mærkelig art. Den, der ville indføre skotøj, måtte fremlægge bevis for, hvor meget han havde købt fra danske fabrikker, og hvis det var et valutastærkt land, måtte han så indføre lige så meget, som han havde købt i Danmark. Var det et valutasvagt land, måtte der kun indføres $^1/_5$—$^1/_{10}$ af, hvad han havde købt i Danmark. Denne ordning holdt dog kun 3 måneder og afløstes af en ordning, hvorefter indførslen begrænsedes til 30.000 kg pr. måned. Denne lov virkede særdeles godt trods milde overgangsbestemmelser, og i sidste del af 1922 gik indførslen meget ned, men for hele 1922 satte indførslen dog rekord med 800.000 kg eller godt 41 % af forbruget, og i foråret 1923 gik indførslen yderligere ned. Loven fastslog, at fabrikanterne ikke måtte forhøje deres priser ud over, hvad forhøjelsen

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

på råstoffer gjorde det nødvendigt, og priserne faldt i løbet af lovens løbetid med ca. 10 %. En del af denne nedgang havde sin årsag i nedgang i arbejdslønnen, idet man, da priserne fra efteråret 1920 raslede ned, i lighed med alle andre fag krævede lønnen nedsat både ved overenskomstforhandlingerne i 1921 og 1922, hvilket også lykkedes, dog først efter at man i begyndelsen af begge år måtte skride til lockout. For skotøjsindustriens vedkommende blev nedsættelsen i alt 35—40 %, og timefortjenesten for mandlige arbejdere gik ned fra 256 øre til 160 øre i 1923.

Importreguleringen udløb 1. april 1923. Den erstattedes med en lov om krisetold, hvorefter tolden blev 4 kr. pr. kg + 7½ % af værdien, men betingelsen var, at fabrikkerne kun måtte yde et begrænset udbytte, og at arbejderne skulle gå ned med lønnen til, hvad den var i 1914 + tillæg efter pristallet. Skete dette ikke inden tre måneder, skulle loven bortfalde. Det lykkedes at få en ordning med arbejderne, omend noget modificeret, men da ministeren først fik denne aftale om morgenen den 1. juli, erklærede han, at det var for sent, idet han skulle have haft den senest den foregående aften — aftalen var først blevet truffet hen på natten den 30. juni under medvirken af professor Birch — og loven bortfaldt.

I de 3 måneder, den havde eksisteret, var indførslen, der i januar kvartal havde været ca. 120.000 kg, gået ned til 52.000 kg, og man frygtede nu for, at landet igen ville blive oversvømmet med udenlandsk, specielt tysk fodtøj, men helt galt gik det nu ikke, idet der i andet halvår 1923 blev indført ca. 310.000 kg, hvilket dog var en del mindre end før de importregulerende importforanstaltninger begyndte. Hovedårsagen til den lavere indførsel var den, at Tyskland nu havde fået stabiliseret sit pengevæsen og nu ikke var i stand til at undersælge de danske fabrikker i den grad, som det var tilfældet under inflationen, og desuden bevirkede den danske valutas fald også en styrkelse af den danske industris konkurrenceevne, og importen gik i 1924 ned til 410.000 kg mod ca. 500.000 kg året før eller ca. 20 % af forbruget, hvad der ikke var ret meget mere end før krigen, og fabrikkerne, der havde været helt nede på ca. 2400 arbejdere i 1919, nåede nu op på ca. 3300 i 1924.

Da inflationen i 1925 afløstes af en deflation, blev konkurrencen med udlandet igen sværere. Markens kurs faldt fra 130 i begyndelsen af 1925 og var i efteråret nede i 96 øre. Dette betød, at et par tyske sko til 10 mark i januar nu stod den danske aftager i 13 kr. plus told og fragt, men i efteråret i 9,60 kr. At dette ville betyde stigning i indførslen var klart, og i 1925 blev der indført 670.000 kg og i 1926 1.050.000 kg, hvoraf ca. en trediedel var lærredssko med gummisål, et produkt som først nu kom frem i større grad.

Man krævede selvfølgelig igen beskyttelse mod den udenlandske dumping-import, men uden held, men da det konservative folkeparti i foråret 1927 fremsatte forslag om værn mod dumping og krisetold på læder, skotøj og beklædning,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Moderne nådleri.

og dette forslag i nogen grad støttedes af socialdemokraterne, troede man, at nu var man sikker på et resultat. Ganske vist var de socialdemokratiske ændringer ret uakceptable, idet de gik ud på et indgående tilsyn med fabrikkerne, og at krisetoldens beløb skulle udbetales til fabrikkerne og bruges til nedsættelse af priserne, og endelig skulle en gros-priserne stemples i skoene, hvad man fra tidligere vidste var uheldigt, særlig når det var en gros-priser, der skulle stemples. En taktisk manøvre fra venstrepartiet bevirkede imidlertid, at de socialdemokratiske ændringer vedtoges, hvorfor alle de andre partier ved den endelige afstemning gik imod loven, der således var forkastet.

Industrien var uhyre skuffet over dette resultat. Der var stor arbejdsløshed, og den ene fabrik efter den anden måtte likvidere. Priserne var nedadgående, og de handlende holdt sig stærkt tilbage. En pludselig stigning i råvarepriserne bevirkede en midlertidig opblussen af efterspørgslen, men det varede kun kort. Indførslen steg og steg og nåede i 1927 op på over 1,2 millioner kg eller 43 % af forbruget. En række nye forsøg på at opnå bedre beskyttelse mislykkedes ganske, og man søgte gennem øget reklame, bl. a. ved plakater, der ophængtes i en række fabrikker og bares rundt i gaderne, ved optagelse af en læder- og skotøjsfilm og ved afholdelse af en stor udstilling i Forum. Alt dette i samarbejde med foreningen »Dansk Arbejde«.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Lidt hjalp det. Indførslen gik lidt ned, og den danske produktion gik lidt op og nåede i 1930 op på 3,5 millioner par, hvilket par-antal ikke var nået siden krigsårene, således at forholdene måtte betegnes som nogenlunde.

Uenighed om lønforholdene bevirkede i 1931 en lockout i skotøjsfaget, der blev den længste, faget havde kendt, den varede i 12 uger.

I hele perioden fra 1914 til 1931 var arten af produktionen undergået store forandringer. I 1914 var 80 % af produktionen gennemsyet arbejde og randsyet 8—10 %. Nu fremkom også det klæbede arbejde, og ved periodens slutning var det gennemsyede gået ned til 33 %, randsyet til ca. 7 %, medens klæbet var nået op til næsten 25 % af hele produktionen. I de sidste år dukkede Weltschoen op og vandt i nogle år en ret stor udbredelse — i 1930 således henved 10 % af produktionen.

Det var ikke blot skotøjsindustrien, der led under ondartet dumping-konkurrence fra udlandet, og endelig gennemførtes i 1932 en lov om valutaregulering, der for skotøjsindustriens vedkommende betød en forhøjelse af tolden til 1,50 kr. pr. kg + 10 % af værdien, og indførslen gjordes afhængig af særlig tilladelse.

Nu blev dansk fodtøj omtrent enerådende på markedet, og industriens kår bedredes, og arbejdsløsheden blandt arbejderne svandt meget betydeligt ind. Dette førte naturligvis til, at arbejderne stillede betydelige lønkrav, som i nogen grad opfyldtes, men kravene kunne også blive for store, så at man i 1936 igen måtte med i en stor-lockout. Det var den syvende og sidste lockout, som skotøjsindustrien havde været impliceret i.

Valutareguleringen havde også sine svagheder, der var jo en del materialer, man skulle have fra udlandet, og det kneb hele tiden svært med at få det nødvendige kvantum ind.

Indførslen gik i disse år ned til ca. 4 % af forbruget, mens produktionen steg fra år til år og nåede helt op til 5,8 millioner par i 1939, efter at den i 1931 kun var 2,8 millioner par, hvoraf godt 25 % var gennemsyet, 10 % var randsyet, 25 % klæbet og 20 % Weltschoen. Disse to sidste arter, der først var kommet rigtig frem omkring 1925, var således nu nået op på næsten halvdelen af produktionen, medens de »gamle« produktioner, gennemsyet og randsyet, nu kun var godt ⅓ mod $^4/_5$ i 1906.

Den stigende beskæftigelse gav sig selvfølgelig også udslag i arbejdslønnen, der i disse år gik op fra 145 øre til ca. 174 øre pr. time for mandlige arbejdere.

Den anden verdenskrig og dens følger.

Ved krigens udbrud i september 1939 blev der som altid under krig stærk efterspørgsel efter læder, og følgelig steg priserne stærkt på huder og læder, og skotøjspriserne måtte følge med.

Myndighederne, der under krigen 1914—18 havde stået famlende til at

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

begynde med, var nu bedre rustede, idet man under valutareguleringen havde oprettet både priskontrolrådet og direktoratet for vareforsyning, og disse organer tog straks fat, også på skotøjsfabrikkerne, med hvem man blev enig om, at 7 fabrikker skulle indsende deres kalkulationer og prisansættelser, og der fastsattes en nettoavance på 4½ %. Der udstedtes forbud mod udførsel af huder, selv om der også gaves adgang til at bytte de mest undværlige danske huder med udenlandske, hvor man kunne finde mere anvendelige. Efter tyskernes besættelse af Danmark, da vi helt blev henvist til danske huder og dansk læder, steg priserne stadig, men nettoavancen på skotøj nedsattes til 3½ %, og der indførtes en maksimalskoordning, hvis kvalitet og pris skulle godkendes af et særligt maksimalskoudvalg. Ialt godkendtes 4 typer herresko, 3 typer damesko og 17 typer børnesko.

Prisdirektoratet ville imidlertid gerne have priserne ned, men det, der kunne blive tale om, hvis hele produktionen skulle sættes ned i pris gennem nedsættelse af avance og omkostninger, var så lidt, at det var uden praktisk betydning, og man gik derfor den vej at oprette en udligningskasse, hvortil garverierne skulle give en vis afgift, der så fordeltes til producenterne af maksimalsko, således at prisen på disse kunne holdes nede. Kassen fik igen indtægter fra fabrikker, der havde tjent mere end tilladt og derfor måtte udbetale dette ekstra fortjente til

Moderne pudseri.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

kassen. Maksimalskoene slog godt an, og salget af dem var i årene omkring krigens afslutning oppe på ca. 1 million par om året, og kassens omsætning blev i de 10 år, den eksisterede, ikke mindre end ca. 2 millioner kroner.

For at holde priserne så langt nede som muligt bestemtes det, at det ovennævnte kalkulationsudvalg af fabrikanter skulle gennemgå alle kalkulationer, hvad priser på materialer og arbejdsløn angik, medens prisdirektoratet selv tog sig af kontrollen med omkostninger og avancen, der i 1944 nedsattes til 3 % netto. Dette ændredes dog snart til en bruttoavance på 30—33 %, hvilket var et fremskridt for fabrikkerne, der nu fik mulighed for bedre nettoavance, hvor de kunne indskrænke omkostningerne.

De manglende tilførsler af huder og læder fra udlandet medførte, at man måtte skride til en rationering gennem to udvalg bestående af garvere, lædergrossister og skotøjsfabrikker under medvirken af industrirådet og direktoratet for vareforsyning. Fordelingen skete på basis af forbruget i 1937—38—39. De nye fabrikker, der opstod i stort tal, fik ingen tildeling, men måtte klare sig med andre materialer som fiskeskind, kalvepander og maver og til såler af træ. Tildelingerne svingede omkring 50 %, da garverierne kunne sætte deres produktion op på grund af større tildeling af huder, hvilket skyldtes, at landmændene på grund af fodermangel nedsatte deres besætninger. Tildelingerne var ved krigens slutning nået op på 73 %, og et par år efter på 80—90 %, og ordningen ophævedes. Mange andre materialer kneb det også med, tacks, garn, gummicement og ikke mindst maskiner, men efter en betydelig nedgang i de første krigsår steg produktionen igen lidt, og efter krigen blev stigningen meget stærk, og fra 5 millioner par i 1945 kom man op på det hidtil højeste antal par nemlig 7,2 millioner par i 1950. Der skulle jo også en hel del til, før man nåede at få dækket det behov, der var efter den underforsyning, der havde været under krigen, dels på grund af de manglende materialer og dels på grund af den eksport til Tyskland, vi ikke havde haft mulighed for at undgå under krigen.

De stadig stigende materialepriser gav priskontrolrådet anledning til i 1951 at nedsætte avancerne til 23—30 % brutto afpasset efter de udgifter til materialer og arbejdsløn, der medgik til de forskellige arter af skotøj, og allerede i 1952 blev avancerne sat ned til 20—24 %.

Sammen med priserne steg også lønningerne, der for mandlige arbejdere i 1951 var nået op på 424 øre pr. time mod 296 øre i 1945. Ferien, der i 1938 var gået op til 2 uger, blev nu forlænget til 3 uger og feriepengene til 6½ %.

Selv om en del af krigstidens restriktioner efterhånden forsvandt, var der dog stadig vanskelighederne med at få valuta til de varer, man skulle have fra udlandet. Valutacentralen var meget kneben med sine tildelinger, både på overlæder, gummi og skotøjsmaskiner, og man arbejdede derfor meget energisk på at få båndene løsnet, og fra tid til anden fik man da også listet nogle forhøjelser

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

af valutatildelingerne igennem og på enkelte områder fri indførsel, men først da fællesmarkedet (de seks) og frihandelsområdet (de syv), af hvilket sidste Danmark blev medlem, var dannet, blev det nødvendigt for regeringen i slutningen af 50'erne at skride til en afskaffelse af den gamle valutaordning og gå over til en frigørelse af handelen med udlandet. Da den reelle told, der jo til dels var vægttold, som følge af de forhøjede priser var gået ned fra ca. 23 % i 1932 til 12—13 % i midten af 50'erne, og da der både i »de seks« og i »de syv« skulle tilstræbes en udligning af toldsatserne mellem landene, blev det nødvendigt at skride til en ny toldlov, der kom til at betyde en væsentlig forhøjelse, da Danmark lå meget lavt med sine toldsatser i sammenligning med de lande, vi skulle følges med i aftrapningen. Den nye toldsats blev til virkelighed i 1960, og satsen blev for skotøj 25 % af værdien samt forskellige små tillæg, og det var meningen, at denne sats skulle gå ned til 0 overfor de andre deltagere i »de syv«. Ophøret af valutaordningen har naturligvis bevirket, at importen igen har taget fart og har i de første 11 måneder af 1962 udgjort 1,8 millioner par eller ca. 20 % af forbruget.

Det er klart, at man for at neutralisere den store import gør sig bestræbelser for at finde muligheder for eksport, og der gøres store anstrengelser for gennem reklame at opnå afsætning i udlandet. Det er lykkedes i 1962 at eksportere ca.

Moderne pinderi.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

60.000 par, og forhåbentlig vil det nye eksportkatalog, der lige er udsendt, bidrage til at få tallet betydeligt i vejret.

For yderligere at styrke konkurrenceevnen arbejdes der energisk på at rationalisere fabrikationen, navnlig da Danmark bestræber sig for at blive medlem af »de seks« sammen med England og Norge. Sker det, hvad der måske foreløbig ikke lykkes, efter at Englands forhandlinger er gået i stykker, bliver der jo ingen told at støtte sig på. Da gælder det kun om at fremstille varer lige så billigt og godt som de andre lande. Kvaliteten af det danske arbejde er der intet at klage på, og gennem grundig rationalisering skulle det jo også nok blive muligt at få priserne ned på det rigtige niveau.

Som et led i rationaliseringsbestræbelserne kan også nævnes det arbejde, der gøres gennem skomoderådet, for at man stadig kan holde sig à jour med, på hvilke typer efterspørgslen antagelig vil sætte ind. Dette arbejde gøres af konsulenter, men alt dette hører snarere ind under en redegørelse for det arbejde, der gøres af fagets organisationer, det er jo dem og ikke de enkelte fabrikker, der har forhandlet med myndighederne om foranstaltninger til fagets vel, med arbejderne om lønforholdene og med kunder og leverandører om opståede uoverensstemmelser. Uden deres arbejde ville faget have haft langt sværere ved at komme igennem de mange trange år.

Til slut lidt om udviklingen i den hjemlige produktion i de senere år.

Rekordproduktionen i 1950 holdt ikke, da landet nu var mættet med skotøj, og den faldt gradvis, indtil den i 1956 var nået ned på 5 millioner par, og fabrikkernes antal, der i 1950 var 200, gik samtidig ned til 123. Arten af produktionen fulgte den tidligere udviklingslinie, gennemsyet arbejde gik stadig jævnt ned, randsyet holdt sig nogenlunde uforandret, medens klæbet stadig er i stærk stigning, men Weltschoen er i rivende tilbagegang. Det mest karakteristiske er dog en voldsom overgang fra lædersåler til gummisåler, idet gummisålerne, der i 1950 kun benyttedes til ca. 10 % af produktionen, nu er nået op på 55 % af produktionen efter de sidste officielle tal. Den samlede produktion gik efter 1956 igen op og nåede i 1960 op på ca. 8 millioner par, men faldt i 1961 til ca. 7 millioner par som følge af den stærkt stigende import.

Lønnen til arbejderne steg naturligvis i forhold til priserne og meget mere og er nu nået op over 8 kr. pr. time for mandlige arbejdere, og det samlede antal arbejdere ligger nu på henved 6000, hvoraf 55—60 % kvinder. I gamle dage beskæftigedes også et stort antal hjemmenådlersker, men dem er der ikke mange af mere.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

LÆSTEFABRIKATION

Af direktør *Christian Madsen.*

Allerede i midten af det attende århundrede var der i Tyskland oprettet fabrikker til fremstilling af skolæster, og her i landet startede den første lille læstefabrik i Odense under navnet Odense Læste- og Bøjlefabrik. Det er så mange år siden, at maskinerne blev drevet af en hund i et løbehjul, men den er for længst nedlagt. Den følgende læstefabrik oprettedes i 1889 af fabrikant Rudolf Nielsen i de bygninger, der i dag ejes af Hellerup Dampvaskeri i Rygårds Allé i Hellerup. Fabrikken hed Hellerup Træsko- og Læstefabrik, idet den foruden at fremstille træsko også lavede læster til håndskomagerne. Da man senere startede specialfabrikker til fremstilling af træsko, blev denne gren af fabrikationen udskilt, og da den mekaniske skofabrikation i slutningen af forrige århundrede begyndte at trænge frem, blev der et helt andet grundlag for fremstilling af læster. Datidens læster til fabrikkerne og håndskomagerne var groft drejede standardformer, som skomagerne selv ændrede ved at slå læderplader på og file dem til.

Man kan definere læsten som fodens idealform dannet i træ og det, som skoen bygges over, hvad enten det drejer sig om den fabriksfremstillede eller håndlavede sko.

Der har i årenes løb været en enorm stor forskel på læsterne, fordi man har haft vidt forskellige videnskabelige og almindelige anskuelser med hensyn til, hvorledes en skoform eller læsteform burde være, og man kan roligt påstå, at dengang folk gik meget, havde læsten en anden form end nu, hvor mange mennesker kører i bil, derfor ser man, at mange amerikanske læster er lange og slanke, fordi amerikanerne ikke går mange skridt — de kører!

Den ene side af sagen er altså den ortopædiske, den lægetekniske og den rent ortopædisk-tekniske udformning af læsten, den anden side af sagen er moden, og den har især i de sidste ti år haft den altoverskyggende betydning, så det er altså ikke kun foden, men også moden, der er det afgørende. Læstemagerens kunst er derfor at fremstille en moderigtig læst, som samtidig har en god pasform. En læstefabrik er gennem hele sin opbygning og gennem sit modellørværksted et instrument, som skotøjsfabrikkerne kan spille på og spille med, og gør de det på den rigtige måde, vil resultatet blive godt.

Et godt samarbejde med skotøjsfabrikken er en nødvendighed, for fabrikken

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

kræver, at læsten dels skal være ortopædisk rigtig opbygget, dels efter den rådende mode og dels efter den kundekreds, som fabrikken har — altså efter købernes behov. Den ene fabrik laver elegante damesko, den anden mere jævne konesko, men fælles for dem alle er, at de skal følge moden og pasformen, men det er værd at huske på, at der ikke er to skofabrikker, som har de samme læster! Man kan med fuld ret sige, at den danske læstefabrikation begynder i den danske bøgeskov, for her hentes råmaterialet. Som bekendt fældes træerne om vinteren og sendes til savskæreriet, der skærer stammen efter fabrikkens ønsker, nærmest i trekanter i forskellige størrelser, der omtrent modsvarer hvert andet nummer i skostørrelse.

Disse groft forarbejdede klodser får nu på læstefabrikken en meget rå fordrejning for at give dem en større overflade. Derefter koges de i 24 timer under 2 atmosfærers tryk, hvorved safterne trænges ud af træet. Rålæsterne, som vi vil kalde dem, transporteres nu til fabrikken, hvor de bliver lagt til lufttørring i ca. et år — tidligere indtil to år. Efter dette tidsforløb vil træets fugtighedsgrad være bragt ned på 20—28 %, men det må endnu længere ned, og derfor tørres træet i 2—3 måneder i en tørreovn, og fugtighedsgraden vil være bragt ned på 7—7½ %, endelig lægges de endnu en gang til tørre i en nogenlunde konstant temperatur i en ovn i 14 dage og er da anvendelige til fremstilling af skolæster.

Man er nu i stand til at tørre træet til læster efter en moderne metode, som kaldes højfrekvenstørring. Det sker ved, at man leder en højfrekvent strøm gennem træet, efter at det er blevet lufttørret og kommet ned på 30 % vandindhold, og opnår herved, efter få timers forløb, at træets fugtighed kun er 7—8 %, hvilket betyder, at det kan anvendes et par dage senere.

Man kan nu begynde det spændende arbejde at fremstille modeller. Det er læstemodelløren, der laver dem i hånden i nært samarbejde med skofabrikkerne. Disse drejede modeller indeholder nøjagtige angivelser på en halv millimeter af, hvor meget den færdige læst skal måle. Der noteres mål på modellen samt numre på skabelon, numre på bagskabelon, tåskabelon, bindskabelon o. s. v. Disse modeller overlades nu til fabrikken, hvor læsten efter den nye model får en yderligere afdrejning, således at der bliver ca. 30 mm træ tilbage til den endelige façon. Læsten skal nu findrejes, og dertil har man meget fine tyske maskiner, der drejer et par læster ad gangen. Modellen anbringes i maskinens venstre side og i højre side de to fordrejede læster, og med knive, der roterer 9000 omdrejninger i minuttet, dannes nu nogle meget fine riller. Disse maskiner arbejder så fint, at man, dersom man sætter et frimærke på modellen, vil kunne se frimærkets konturer på den færdige læst. Maskinen er i stand til at fremstille alle numre efter den model, der sidder i maskinen, med andre ord, man kan dreje alle damenumre fra de mindste til de største efter samme model og ændre vidden og bredden, altså hele serien efter kun en eneste model.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Efter drejningen gennemgår læsten endnu flere processer i hånden, bl. a. skal alle pinoler i tå og hæl skæres af, tåfaçonen skal files, så den bliver nøjagtig som modellen, læsten skal forsynes med en jernplade, hvis den er bestemt for klæbet fodtøj, måske skal den forsynes med tå- og hælebeslag o. s. v. Læsten kan laves i system, hvorved forstås, at den kan knækkes for at kunne tages ud af skoen; nogle skal knækkes på den ene led, andre på den anden led, nogle læster har kun en kile, som man ofte benyttede i gamle dage.

Altså: alt det skal anbringes i læsten, samtidig med at læsten skal holde de helt nøjagtige mål. Endelig poleres og højpoleres læsten, der nu overgives til skofabrikken, der samtidig kan få de nødvendige stanseknive til bindsål og tå samt hæle, så fabrikationen kan sættes i gang. Dog, inden en skotøjsfabrik er nået så langt, så den kan bestille et sortiment af læster, må ledelsen først have gennemtænkt, hvilke nye façoner man vil bringe på markedet. For at opnå et gunstigt resultat er et nært samarbejde mellem læstefabrikkens modellør og skofabrikken af største værdi. Efter den fremstillede læst laves der måske et par sko, og resultatet er ofte, at modellen må ændres både otte og ti gange, inden man har nået et tilfredsstillende resultat.

I dag, hvor den mekaniske skofremstilling står så højt, er fordringerne så store, at læstefabrikkerne er tvunget til at levere læster med en kvart til en halv millimeters nøjagtighed, og i realiteten skal de drejes med en tiendedels nøjagtighed, og i længden tolererer man kun en forskel på ca. en kvart millimeter, for ellers kan hele fabrikationen af skotøj ikke gå. Alt tilbehør til skoen som overlæder, bindsåler og foer skal gradueres i de samme numre efter nøjagtig de samme skalaer.

Noget for sig er læster til ortopædisk fodtøj, hvortil fabrikkerne fremstiller visse standardformer med knyster o. s. v. beregnet til vanskabte fødder. Alle ortopædiske læster danner kun grundlaget for håndskomageri, og på den læst filer den ortopædiske håndskomager og lægger læderlapper på, således at de passer til en bestemt person, og de bliver forsynet med vedkommendes navn og kan kun bruges til de bestemte fødder.

Materialet til fremstilling af læster er rødbøg i modsætning til modellerne, der fremstilles af hvidbøg eller avnbøg, der er en betydelig hårdere træsort, som forøvrigt også anvendes til visse læster til randsyet fodtøj ligesom til eksportfabrikationen, men mest anvendes som sagt almindelig rødbøg.

I England fremstiller man undertiden læster af en ahornart fra Canada, men nu eksperimenteres der flere steder i Europa på at fremstille læster af plastic, men det er endnu på eksperimentets stadium, men selvfølgelig har alle læstefabrikanter deres opmærksomhed henvendt på disse forsøg. På forhånd ved man, at læster af plastic vil blive dyrere, end dersom de fremstilles af træ, til trods for at man sparer tørringsprocessen.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

For at kunne tilbyde skofabrikkerne læster til nye sko, er det nødvendigt, at læstefabrikkens leder stadig er på højde med, hvorledes de nye skomoder vil blive, og må derfor flere gange om året rejse til udlandet for at søge kontakt med modeskaberne og se, hvad messer og udstillinger bringer på markedet, fordi den udenlandske mode genspejler sig i den danske produktion. Det er nødvendigt at følge med i skobranchens modetidsskrifter og have et nært samarbejde med fabrikkerne, hvis ledere selv ofte kommer ud for at se på nyheder og derefter henvender sig til læstefabrikken med deres ønsker. Der er en intim vekselvirkning mellem danske og udenlandske læstefabrikker, som bytter modeller og udveksler erfaringer, men der er ikke een eneste udenlandsk læst, som uændret kan anvendes i den danske skoindustri; de udenlandske modeller kan altså kun tjene som rettesnor, fordi danske fødder har en lidt anden form end f. eks. italienske eller franske.

Her i landet er man i dag nået så vidt, at vi næsten har skabt en egen mode med hensyn til damefaçoner. Man har her nemlig nogle ganske bestemte ønsker, der afviger fra f. eks. Italien og Frankrig, hvis moder ellers følges meget nøje, hvad skofaçoner angår. Disse lande går i dag ind for højhælede sko med runde tåfaçoner, mens man i Danmark kun anvender spidse.

Vi er altså ved at skabe en egen mode.

I meget gamle dage lavede man håndskårne læster til støvler, men i dag er der almindeligvis kun tale om ridestøvler, og de få læster, der skal anvendes til skafterne, plejer man nu at indføre fra en udenlandsk læstefabrik, for der er kun et meget lille behov, og de er meget kostbare.

I mange år har man ikke kendt til spadserestøvlen, der var meget almindelig for et par menneskealdre siden, men det går i skobranchen som i de fleste andre — det gamle vender tilbage, rigtignok under en lidt anden form. I dag fremstiller man de såkaldte støvletter, og brugen heraf tiltager stadig. På de sidst afholdte udstillinger i foråret 1963 var det i overvejende grad støvletter, der udstilledes, og ikke blot her i landet, men også i Sverige og Norge. Og hvad herrestøvler angår, fremstilles i dag noget, der kaldes scooterstøvler for unge mennesker. Til fremstilling af de moderne damestøvler og scooterstøvler bruges skolæster, der kun går lidt over vristen, resten sættes på efter specielle modeller.

Nu om stunder kan en skofabrik ikke nøjes med nogle een gang anskaffede læster, for dels slides de, dels skifter moden, og i en tid som den nuværende, hvor der importeres mange udenlandske sko, er det nødvendigt for skofabrikkerne at følge med i det allernyeste — pasformen ændrer sig, og modens fordringer ændrer sig, så skofabrikkerne er tvunget til hvert halve år at anskaffe sig adskillige nye serier læster, en ikke ubetydelig udgift.

Tidligere kalkulerede skofabrikkerne almindeligvis kun med udgifter til mate-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

rialer og arbejdsløn, for læsten var en eengangsudgift, der ikke spillede nogen rolle, men i dag er det nødvendigt at indregne udgifterne til læster.

Skohæle fremstilles på specielle fabrikker, men altid i nøje samarbejde med læstefabrikkerne, og hælefabrikationen er en meget gammel industri her i landet.

Dette er i meget store træk, hvad der kan siges om læstefabrikation. Tidligere var der i Skandinavien mange mindre læstefabrikker, men udviklingen er gået i retning af koncentration, og for at den danske skolæsteindustri kan opretholde et virkelig første klasses apparatur, er det nødvendigt at have en meget stor industri, og derfor er man tvunget til at eksportere, og man har for øjeblikket en eksport af 30—40 % af produktionen. Danske skolæster eksporteres såvel til Afrika som til Indien og Sydamerika og selvfølgelig til hele Skandinavien, men læstefabrikkernes første mål er naturligvis at forsyne den danske skoindustri.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

GUMMIFABRIKER OG GUMMIFODTØJSPRODUKTION

Af direktør *Wilh. Eriksen.*

Træk af gummiens historie.

Allerede for mere end 500 år siden — altså før Columbus opdagede Amerika — brugte indianerne i Sydamerikas jungle gummi til forskellige formål. Indianerne havde fundet ud af, hvorledes man fra vildtvoksende gummitræer udvinder den mælkelignende væske, som kaldes gummi latex, ligesom de havde lært sig ved tørring at omdanne gummimælken til fast form.

Da Christopher Columbus i 1493 på sin anden færd til den nye verden nåede egnene omkring Amazonfloden, mødte han indfødte, der spillede med bolde, som kunne springe, medens andre indfødte gik rundt i sko fremstillet af det samme materiale som boldene. Columbus så, hvorledes de indfødte fremstillede disse sko ved at dyppe fødderne i gummimælken og lade dem tørre. Ved at gentage dypningen og tørringen flere gange var de indfødte i stand til at fremstille vandtætte sko. Senere fandt de indfødte ud af at forme en læst af ler, hvorefter de gentagne gange dyppede denne læst i gummimælken. Efter tørring slog de læsten i stykker — og havde et par gummisko. Det er interessant at tænke på, at metoden med dypning og tørring i dag benyttes af gummifabrikker verden over til mange forskellige produktioner som f. eks. gummihandsker, let overtræksfodtøj etc.

Det træ, der leverede gummimælken, er det samme som i dag anvendes overalt i gummiplantagerne, nemlig Hevea Brasiliensis, populært kaldet gummitræet. Der skulle imidlertid gå flere hundrede år, før man blev klar over, hvilke store muligheder der lå i udnyttelsen af gummi.

Det er bekendt, at i året 1615 bar spanske tropper i Mexico gummiimprægnerede kapper som beskyttelse mod regnen, men ikke mod den stærke sol, som hurtigt gjorde gummien blød og klæbrig. Den samme skavank havde en gummiimprægneret frakke, som regeringen i Para ved Amazonfloden i året 1759 forærede kong Joseph af Portugal.

Der var mange problemer, som skulle løses, inden gummien for alvor kunne udnyttes. Et af problemerne var at finde frem til et egnet opløsningsmiddel.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Franske kemikere fandt ud af, at gummi kunne opløses i terpentin, men desværre viste det sig, at gummien blev klæbrig i varmt vejr og stift i kulde. Æther blev også forsøgt som opløsningsmiddel, og det vides, at franskmanden Macquer fremstillede ridestøvler til Frederik den Store i året 1768 ved at overtrække en vokscylinder med gummi opløst i æther — en meget kostbar metode.

Omkring 1820 fandt den skotske regnfrakkefabrikant Charles Macintosh ud af, at gummi kunne opløses i naphtha, hvorefter den kunne anvendes til imprægnering af regnfrakker. Disse regnfrakker — kaldet MacIntoshes — blev meget populære, men man havde stadig ikke løst problemet med at foretage en behandling, så gummien bevarede sin elasticitet uden at smelte i varme og blive stift i kulde.

På omtrent samme tidspunkt fandt de første gummiprodukter fra Brazilien vej til Amerika, idet nogle få hundrede par gummisko, fremstillet af Amazonflodens indianere, blev sendt til Boston i 1823, hvor skoene solgtes til meget høje priser. Skoene var forgyldte men meget klodsede og tunge. Interessen for disse sko var imidlertid stor og indtil omkring året 1850 eksporteredes årlig mellem 300.000 og 500.000 par af disse gummisko til Amerika.

I 1844 fandt englænderen Thomas Hancock efter mange års eksperimenter ud af, at man ved at blande svovl i gummimassen og derpå udsætte den for opvarmning i en bestemt tid, kunne fremstille en gummikvalitet, som ikke påvirkedes af varme eller kulde. Det var forbi med den klæbrige gummi i sommervarmen og den stive gummi om vinteren. Regnfrakkefabrikanten Macintosh gik i samarbejde med Hancock for udnyttelse af hans nye opdagelse. Metoden blev kaldt vulkanisering efter Vulkan, romernes ildgud.

Det vil imidlertid være uretfærdigt at give Hancock hele æren for opdagelsen af vulkaniserings-processen. Æren må deles med amerikaneren Charles Goodyear, som allerede fandt hemmeligheden i 1839. Goodyear var imidlertid ude af stand til at finde nogen, som ville støtte ham økonomisk i udnyttelsen af metoden, og han måtte derfor bevare hemmeligheden for sig selv i fem år.

Opdagelsen af vulkaniseringen gjorde med et slag gummi til en efterspurgt vare på verdensmarkedet. Brazilien var hovedleverandøren, men produktionen kunne slet ikke dække efterspørgslen. I 1855 var den samlede eksport fra Brazilien kun omkring 1.000 tons. En udvidelse af produktionen var derfor nødvendig.

Englænderne besluttede at forsøge rationel gummiproduktion i Malaya og på Ceylon, hvor der fandtes de samme vækstbetingelser som i Brazilien. Det var imidlertid ikke så ligetil at oprette gummiplantager, for Brazilien ville ikke godvilligt give afkald på sit verdensmonopol i gummi og forbød udførsel af frø fra gummitræet Hevea Brasiliensis.

En englænder, Henry Wickham, som havde tilbragt mange år i den brazilian-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ske jungle, fik imidlertid til opgave at skaffe det nødvendige gummifrø fra Brazilien, og man lovede ham en belønning på £ 10 for hver 1000 frø. Indfødte i junglen samlede store mængder frø til Wickham og i 1876 modtog den engelske botaniske have Kew Gardens en sending på 70.000 frø fra denne modige mand, som dermed lagde grunden til hele gummiproduktionen i det fjerne Østen. For sin bedrift blev Henry Wickham adlet af den engelske konge.

Det varer mellem 5 og 7 år, før et gummitræ bliver modent til tapning. Derimod er der næsten ingen grænser for, hvor gammelt et gummitræ kan blive. Mange af de gummitræer, som blev resultatet af Wickhams ekspedition i den brazilianske jungle, findes endnu rundt om i plantager i Østen.

Til belysning af den kolossale udvikling i produktionen af plantagegummi skal her opgives følgende produktionstal:

i 1889	produceredes	4	tons	plantagegummi
1905	»	145	»	»
1910	»	8.200	»	»
1960	»	2.000.000	»	»

Fra gummimælk til rågummi.

Gummi udgør ca. 35 % af gummitræets mælkesaft og udvindes ved, at der under snit i træets bark ophænges små skåle, hvori man samler gummimælken.

Tapning af gummimælk.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Skålenes indhold samles derefter i spande, og gummimælken tilsættes eddikesyre, hvorved rågummien udfældes i klumper. Den vaskes og tørres, pakkes derpå i baller og er så klar til afskibning til industrierne rundt om i verden.

Kunstgummi.

Foruden de 2 millioner tons plantagegummi, som produceredes i 1960, fremstilledes samme år omkring 1.900.000 tons syntetisk gummi på fabrikker rundt om i verden.

På et ret tidligt tidspunkt var man begyndt at eksperimentere med fremstilling af syntetisk gummi. Den første verdenskrig satte ekstra fart i bestræbelserne, men resultaterne blev ikke strålende, idet kunstproduktet langtfra kunne stå mål med naturgummi. Produktionen ophørte derfor samtidig med krigen, selv om man fortsatte eksperimenterne.

Under den anden verdenskrig kom det syntetiske gummi dog til at spille en afgørende rolle både i Tyskland og Amerika, og i dag er forbruget af syntetisk gummi næsten lige så stort som forbruget af naturgummi.

Syntetisk gummi fremstilles ad kemisk vej og finder stigende anvendelse i gummiindustrien bl. a. ved fabrikation af autodæk, hvor det syntetiske gummi har visse fortrin fremfor naturgummi. Ligeledes anvendes syntetisk gummi i betydeligt omfang til fremstilling af formpressede gummisåler, som i de senere år har vundet større og større udbredelse inden for skotøjsproduktionen.

Regenereret gummi.

Foruden de to egentlige råmaterialer: naturgummi og kunstgummi, findes der et tredie, nemlig regenereret gummi, kaldet regenerat.

Regenerat er oparbejdet af anvendt og kasseret gummi, f. eks. gamle bil- og cykledæk, gummislanger, gummifodtøj o. s. v., hvilket iøvrigt ligger i selve ordet »regenereret«, som betyder genfødt eller genskabt. Ved forskellige processer fjernes de uanvendelige stoffer, som findes i dette affaldsgummi, f. eks. lærred. Den gummimasse, som derefter fremkommer, kan så udnyttes til forskellige formål inden for gummiindustrien.

Hvorledes det begyndte i Danmark.

Medens de første danske skotøjsfabrikker snart kan se tilbage på hundrede års virke, var det først i begyndelsen af tyverne af dette århundrede, at gummifodtøj af dansk produktion kom på markedet.

Grunden blev lagt i 1902 på Mariendalsvej i København, hvor en ung ingeniør, cand. polyt. Albert Theilgaard, under beskedne forhold påbegyndte

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

en produktion af regenereret gummi efter en af ham selv udarbejdet metode. Produktionen blev eksporteret til en række europæiske lande, og varen var af så høj kvalitet, at den blev tildelt guldmedaille på udstillingen i Liège i 1905, Grand prix i Milano 1906 og guldmedaille i Rio de Janeiro i 1923. Fremstillingen af regenerat er imidlertid ikke ganske lugtfri, og beboerne i naboejendommene satte en protestadresse igang, så virksomheden i 1908 blev tvunget til at flytte. Under navnet: A/S Dansk Afvulkaniseringsfabrik fortsattes produktionen af regenerat i Ølby Lyng nord for Køge.

Da regenerat fra fabrikken i Køge fandt anvendelse i udenlandske fabrikkers galocheproduktion, var det en naturlig udvikling, at virksomheden selv tog produktionen af galocher på sit program. Hidtil var alt gummifodtøj, som solgtes herhjemme, importeret hovedsagelig fra Sverige.

Begyndelsen blev som allerede nævnt gjort i Køge i 1922, da de første danske galocher kom på markedet.

Den voldsomme udvikling i produktionen på fabrikken i Køge i de følgende år og det deraf følgende behov for store investeringer i moderne, kostbart maskineri samt læstemateriale, nødvendiggjorde imidlertid en reorganisation af virksomheden, og i 1925 stiftedes A/S Dansk Galoche- og Gummifabrik, som overtog den tidligere af A/S Dansk Afvulkaniseringsfabrik drevne fabrik.

I ledelsen af det nye selskab sad kendte mænd som:

Generalkonsul H. de Coninck-Smith,
civilingeniør, dr. techn. Paul Bergsøe,
telefondirektør Fr. Johansen,
direktør Percy Ipsen,
direktør C. F. Müller,
civilingeniør Ejnar Jørgensen,
generalkonsul Frantz Norstrand.

Teknisk leder af produktionen var civilingeniør Gustav Theilgaard, som i dag er selskabets administrerende direktør.

I de følgende år udvidedes produktionsprogrammet i Køge til også at omfatte overtræksfodtøj til damer, og det bør i denne forbindelse omtales, at der i perioden fra 1925 til 1930 gennemførtes en betydelig eksport til næsten alle europæiske lande, hvor dansk overtræksfodtøj var en meget efterspurgt vare. I disse år eksporteredes mere end 50 % af hele produktionen.

Svære gummistøvler til arbejdsbrug var indtil 1925 næsten ukendt her i landet, men i samme år som det nye selskab trådte i virksomhed, blev de første virkelig effektive anstrengelser gjort for at introducere amerikanske arbejdsstøvler på det danske marked. Landbefolkningen, som senere blev hovedaftager af disse svære gummistøvler, benyttede dengang enten træsko eller træskostøvler.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Det viste sig imidlertid hurtigt, at der var stor interesse for denne praktiske fodbeklædning under arbejde i mark og stald, og i de følgende år steg import og salg meget betydeligt. U.S.A. var jo først på markedet og var den største leverandør i denne periode, men også fra Canada, England og Sverige blev der importeret store mængder svære arbejdsstøvler.

I 1930 kunne man på fabrikken i Køge udvide produktionen til også at omfatte arbejdsstøvler. Når det ikke var sket tidligere, skyldtes det bl. a., at der til denne produktion kræves en meget betydelig investering. Forholdet er det, at i modsætning til læderfodtøj, hvortil benyttes trælæster, må der til produktion af gummifodtøj anvendes metallæster, som er meget bekostelige. Produktionen af de svære arbejdsstøvler kom imidlertid godt igang og fabrikken kunne glæde sig over en betydelig interesse for denne nye produktion.

De økonomiske forhold var i begyndelsen af trediverne meget dårlige, ikke blot herhjemme men over det meste af verden. Verdenshandelen kom ud for en alvorlig krise og overalt søgte man at beskytte egne interesser bedst muligt. Dette ramte også fabrikken i Køge alvorligt, da en meget betydelig del af produktionen hidtil var afsat på eksportmarkeder.

I Danmark førte denne situation til oprettelsen af Valutacentralen i 1932, og herefter var al handel med udlandet i virkeligheden underlagt dette organ.

Hidtil havde fabrikken i Køge været alene om at fabrikere gummifodtøj i Danmark, men i 1934 oprettede Helsingborgs Gummifabriks Aktiebolag Tretorn, Helsingborg — som i mange år havde været stor leverandør til det danske marked — sin egen filialfabrik i Helsingør under navnet: Gummifabrikken TRETORN Aktieselskab.

Størrelsen af produktionen på de to gummifabrikker i perioden 1950 til 1960 fremgår af følgende statistik:

	Gummistøvler, galocher etc. 1.000 par	Lærredssko m. gummisål 1.000 par
1950	1.979	1.745
1951	2.179	1.924
1952	2.113	2.291
1953	2.087	2.623
1954	1.788	2.817
1955	1.514	2.715
1956	1.400	2.280
1957	1.139	2.229
1958	1.395	2.200
1959	1.298	2.234
1960	1.044	1.607

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

En sammenligning mellem de to fabrikkers produktion viser, at når det drejer sig om gummistøvler og lærredssko med gummisål, har de to virksomheder — med små udsving fra år til år — omtrent lige stor andel i salget på det danske marked.

Udover produktionen af gummistøvler, overtræksfodtøj og lærredssko med gummisål fabrikerer begge fabrikker betydelige mængder hjemmesko, ligesom begge fabrikker i et vist omfang producerer fodtøj, der i udseende og anvendelighed nærmer sig det fodtøj, der fremstilles på de øvrige skotøjsfabrikker. Her tænkes særlig på sandaler og smutters.

Hovedparten af den danske produktion afsættes på hjemmemarkedet, men til trods for de forholdsvis høje toldsatser i udlandet har en vis eksport dog fundet sted, først og fremmest til de andre nordiske lande samt Island.

LIDT OM FABRIKATION AF GUMMIFODTØJ

Forbehandling af kautsjuk.

Kautsjuken er elastisk, men den er ikke plastisk — det vil sige, at den ikke i rå tilstand kan formes. Derfor er den første proces, kautsjuken gennemgår, når den ankommer til fabrikken, en plasticering. Kautsjuken masticeres, hedder det på fagsproget. Dette udtryk dækker en ældning af gummiet mellem store stålvalser, der roterer mod hinanden. Da det er nødvendigt for plasticeringen af kautsjuken, at valserne holder en ganske bestemt temperatur, er valserne hule og sådan indrettede, at de henholdsvis kan opvarmes og afkøles — alt efter hvad der kræves.

Fremstillingsprocessen.

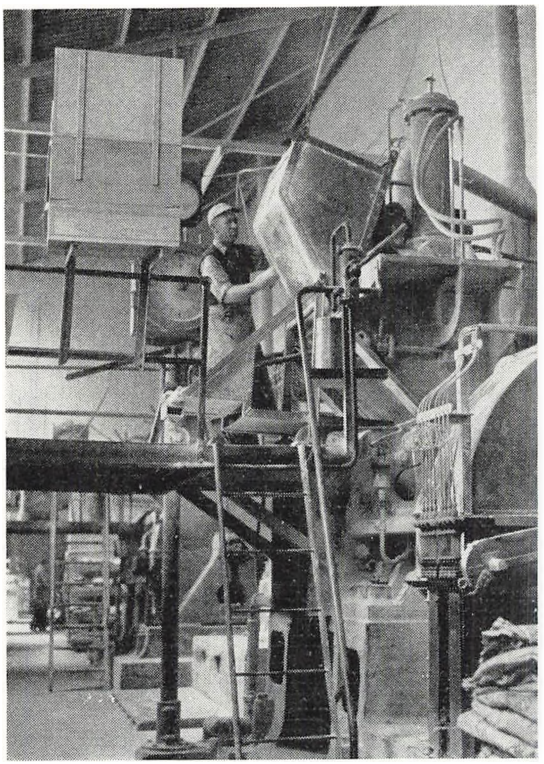
Den proces, som Goodyear opfandt i 1838, og som gik ud på at blande gummiet med svovl og opvarme det, kaldes almindeligvis for vulkanisering, og denne proces danner grundlaget for hele den moderne gummmiindustri. Det er værd at lægge mærke til, at man i gummifodtøjsindustrien tilbereder kautsjukmassen og af denne masse forarbejder fodtøjet, således at sidste led i fabrikationen — vulkaniseringen — først sker, når fodtøjet har fået sin endelige form.

Blanding.

Blandingen af kautsjuk og kemikalier foregår i maskiner, der har meget tilfælles med de maskiner, der anvendes i plasticeringen. På grund af gummiets sejghed og elasticitet kræves der meget stor kraft til såvel bearbejdning som blanding. Illustrationen giver et indtryk af en moderne blandingsmaskines dimensioner.

De kemikalier, som er nødvendige, for at gummiet kan vulkaniseres, er først og fremmest svovl, idet vulkaniseringen består i, at gummiet indgår en kemisk

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Blandingsmaskine.

forbindelse med svovlet, men desuden kræves der såkaldte acceleratorer, d. v. s. stoffer som fremskynder og regulerer vulkaniseringsprocessen; men også zinkhvidt er nødvendig, for at acceleratorerne skal virke på rette måde. Acceleratorerne er kemiske forbindelser — ofte med temmelig kompliceret sammensætning. Til fremstilling af almindeligt blødgummi anvendes 2—3 % svovl, til hårdgummi helt op til 32 %.

En del af de kemikalier, der blandes med gummiet, f. eks. zinkhvidt, kønrøg, kaolin, magnesiumkarbonat m. fl., har en direkte gunstig indflydelse på gummiets holdbarhed og slidstyrke. Andre som kridt og tungspat må nærmest betragtes som fyldstoffer, men også disse har en vis indflydelse på hårdhed, elasticitet o. s. v., ligesom de letter bearbejdningen af gummiet. Specielt til dette formål iblandes også olie, tjære og harpiks m. m. Som fyldstoffer kan man også med en vis ret betragte de farvestoffer, som blandes i gummiet for at give det den ønskede farve, idet disse stoffer ofte anvendes i relativt store mængder.

Til et enkelt stykke gummifodtøj kan anvendes flere forskellige blandinger, idet sålen først og fremmest skal være slidstærk, overdelen smidig, kapperne stive o. s. v.

Blandingskunsten er i sig selv en videnskab, der kræver grundigt kendskab til kemien.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Kalandreringen.

Når gummiet er færdigbehandlet, udvalses det i de ønskede tykkelser eller belægges på tekstilstoffer. Denne udvalsning foregår på valseværker med 3—4 valser, der kan indstilles med forskellig indbyrdes afstand, og som desuden kan opvarmes eller afkøles. Valserne er enten glatte eller graverede. De graverede valser presser mønstret ind i gummiet.

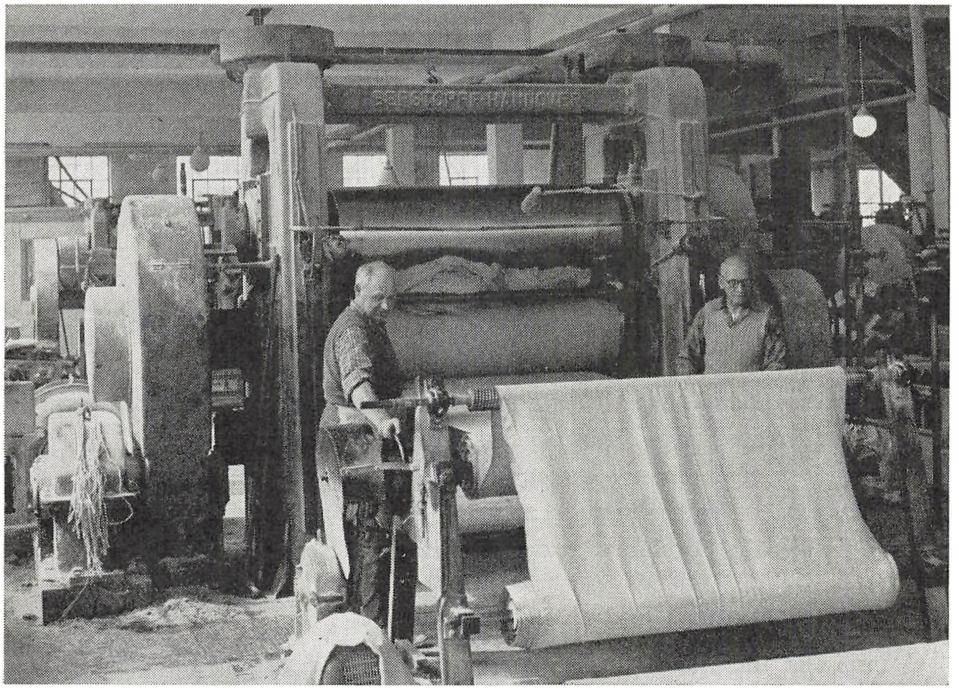
I de tilfælde, hvor stof gummibelægges, føres stoffet ind mellem det sidste valsepar, hvor det møder gummiet og presses sammen med dette.

Disse valseværker kaldes kalandre, og selve processen kaldes kalandrering. Illustrationen viser kalandreringen.

Tilskæring og oplæstning (»pinding«.)

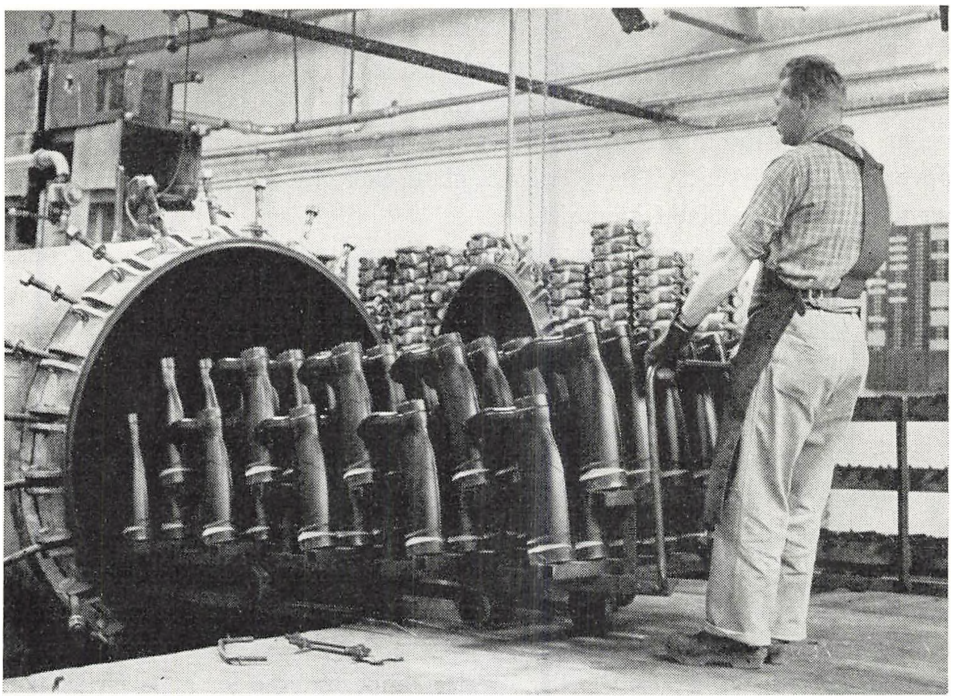
Kalandreringen foregår i store længder, og af disse udskæres eller udstanses de dele, der skal anvendes til gummifodtøjet.

Sammenlægningen (oplæstningen) sker over aluminiumslæster, idet fodtøjet vulkaniseres fastsiddende på læsterne. Hver del fæstes til den foregående ved hjælp af gummicement, der består af opløsninger af gummi i benzin, benzol o. l. For at lette oplæstningen udfører man visse forberedelsesarbejder på de udstansede dele, f. eks. kantslibes eller skærfes kappekanterne for at få en jævnere overgang mellem de forskellige dele, visse dele cementeres i forvejen o. s. v.



Kalandrering.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Et hold gummifodtøj på vej ud fra vulkaniseringsovnen.

Ved fremstillingen af tekstilsko er forberedelsesarbejdet ret omfattende, idet hele nådlingsarbejdet kan regnes for at være forberedende. Nådlingsarbejdet sker i en særlig afdeling. Her sammensys de forskellige dele af lærred, duvetine m. m. til »overlæder«, gummibelagte kapper, tåforstærkninger sammensys og fastklæbes o. s. v. Det færdige overlæder klæbes derefter fast til bindsål, mellemsål og ydersål.

Lakering og vulkanisering.

Når oplæstningen er foretaget, føres fodtøjet til lakerings- og vulkaniserings-afdelingerne.

Ofte lakeres fodtøj, hvortil der som overdel er anvendt gummi. Lakeringen foregår enten ved påstrygning med pensel, dypning eller sprøjtning.

Efter oplæstningen føres fodtøjet til vulkaniseringsovnene, hvor det i et par timer udsættes for en temperatur af 120—130° C. — normalt under forhøjet lufttryk, hvilket skal forhindre, at der danner sig blærer i fodtøjet.

Formstøbte gummisåler.

Gummisåler, der skal sys eller klæbes fast på lædersko, vulkaniseres på en noget anden måde. Man benytter den såkaldte »pressevulkanisering«. Rå-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

emnerne udstanses og nedlægges i forme, hvor mønstre, fabrikationsmærker o. a. er graveret. Formene, der består af to eller flere dele, presses sammen i hydrauliske presser med opvarmede presseplader. Varmen og trykket får gummiet til at flyde ud og fylde formen. Ved yderligere varme vulkaniseres gummiet.

Efterarbejde og efterkontrol.

Når vulkaniseringen er afsluttet, er fodtøjet i det store og hele færdigt. Dette tages af læsterne, renklippes og efterpudses. Ved tekstilskofremstillingen er efterarbejdet mere omfattende, idet man foruden påsyning af besætning, knapper m. v. må fræse sålekanter, slibe og polere sålerne, påsætte hæle o. s. v. Den sidste kontrol udføres, når fodtøjet anses for at være helt færdigt, og ved denne frasorteres sko, der er behæftet med fejl.

Selve principperne for sammensætning og oplæstning af gummisko har i det store og hele holdt sig uforandret gennem lange tider. Derimod er fabrikationen i de sidste årtier undergået en modernisering, ligesom rationelle arbejdsmetoder, maskiner og apparater stadig letter fremstillingen, og endelig bidrager en omhyggelig planlægning og et veludviklet transportsystem til den størst mulige produktionskapacitet.

Rensning af forme til støbning af gummisåler.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Kollektion og modeudvikling.

Modellerne inden for gummifodtøjsindustrien har fulgt smags- og moderetningerne, og fodtøjet er gennemgående blevet tyndere, lettere og smidigere. På grund af gummiteknikkens enorme udvikling har det været muligt at give en tynd og let gummisko den samme slidstyrke, som de ældre og tunge modeller havde.

Stofsko udgør en ganske betydelig del af de danske gummifodtøjsfabrikkers produktion. Man skelner her mellem egentlige gummisko (sko uden hæl i forskellig udførelse) og de mere modebetonede tekstilsko med hæl.

Tekstilsko bygges i dag op på samme måde som lædersko, d. v. s. med støtte i svangen og i det hele taget solidt konstrueret, og de fremstilles af de bedste materialer, der kan skaffes. »Overlæderet« fremstilles både af lærred dubleret med et eller flere lag foer, ligesom kunstlæder (plastik) i dag ofte anvendes som overlæder.

Læster og façoner.

Det er tidligere nævnt, at gummifodtøj fremstilles over aluminiumslæster af hensyn til vulkaniseringen. Disse læster støbes i en form (kokil) efter modellæster. Der behøves et stort antal læster til gummifodtøj, og gummifodtøjsfabrikanten må bestandig holde sig à jour med modeudviklingen og tilpasse sine læster efter moden for lædersko. En ny læstetype for lædersko kræver nye façoner for galocher og overtræksfodtøj og nødvendiggør samtidig anskaffelsen af tilsvarende nye læster for stofsko.

Gennemsnitslevetiden for en læst bliver af disse grunde ikke lang, og da fremstillingen af aluminiumslæster er ret kompliceret og kostbar, bliver gummifodtøjsfabrikkens omkostninger til anskaffelse af læster og forme betydelige.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

KEMIEN OG SKOTØJSINDUSTRIEN

Af direktør *Vilh. Krause.*

Skotøjskemisk industri er for de allerfleste mennesker et ukendt begreb. De få, der hører om den, tænker i denne forbindelse alene på præparater til skotøjets pleje, d. v. s. skosværte og lignende, mens kun de, der er direkte beskæftiget i denne industri og i selve skotøjsfabrikationen, ved, at der findes en industri med en betydelig produktionskapacitet, der alene er beskæftiget med fabrikationen af kemiske produkter, der anvendes under selve fremstillingen af skotøj. Den egentlige skokemiske industri omfatter altså dels sådanne præparater, der anvendes til skotøjets pleje, dels sådanne, der anvendes under fremstillingen af skotøj.

Den første skokemiske fabrik herhjemme var R. H. Windings kemiske Fabrik, der var grundlagt i 1868, og som i løbet af halvfjerdserne og firserne efterhånden optog fabrikation af narvsværte og pudsemidler.

Den afgørende betydning for udviklingen fik imidlertid Vibe-Hastrup, der i 1895 påbegyndte fremstillingen af skosværte til skoens pleje, og H. C. Christensen, Nordisk Blacking Co., der i 1901 startede en alsidig produktion af kemiske artikler for skotøjsindustrien.

Billedet af en af datidens skokemiske fabrikker fortæller lidt om, hvor beskeden starten var. (Fig. 1).

Som et kuriosum skal det nævnes, at håndskomagerne dog ofte selv fremstillede deres sværte, hvortil de brugte surt øl, der var ekstra anfarvet af rustne søm.

Billedet fig. 2 vil give Dem en idé om den udvikling, der siden har fundet sted, idet dette viser en af landets skokemiske fabrikker i dag.

I de forløbne 65 år har de skotøjskemiske produkter udviklet sig fra nogle ganske få og navnlig for produktionen helt underordnede til en serie produkter og typer (næsten 200), som på en lang række punkter ikke blot radikalt har ændret skotøjsproduktionens principper, men som betyder, at en moderne og rationel produktion i de fleste tilfælde ganske simpelt ikke ville kunne gennemføres uden kemikernes indsats.

Medens det for 65 år siden drejede sig om nogle få pionerer, der trængte ind på et for landet nyt område, er det i dag en stab af kemiingeniører, der udnytter den fabelagtige udvikling, der har fundet sted i den tekniske kemi, navnlig i den

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Fig. 1. Dansk skotøjskemisk fabrik ved århundredskiftet.

sidste snes år, og som hver på sit laboratorium udvælger og videre forarbejder de kemiske resultater, der er egnede for skotøjsproduktionen.

Kemiens betydning for skotøjsindustrien rækker imidlertid langt ud over den direkte skokemiske industri, hvis hovedopgave er og har været at bidrage til selve fremstillingsprocessens rationalisering. Parallelt med denne opgave har kemien beskæftiget sig med fremstilling af selve de materialer, hvoraf skoen fremstilles (gummisåler og -hæle, plasticsåler og -hæle, plastic-overlæder, tå- og bagkapper af forskellige kunststoffer, bindsåler med meget mere). Det synes stadig klarere, at det vil være kemikerne, der skaber grundlaget for skotøjsproduktionens fuldstændige automation, idet man først gennem deres indsats kan skabe ensartethed i materialerne og det herredømme over de kemiske hjælpestoffer og deres anvendelse, som er afgørende for automationen. Indenfor skotøjsindustrien har der på enkelte fabrikker i udlandet allerede fundet en fuldstændig automation sted, nemlig ved fremstillingen af det støbte fodtøj, hvor samtlige materialer er kemiske produkter. Dette er imidlertid endnu belastet med så mange uheldige egenskaber, at det kun kan afsættes på grund af sin betydelige prisbillighed og da fortrinsvis på markeder, hvor kun meget få af de krav, der normalt stilles til fodtøj, behøver at tilfredsstilles. Imidlertid gør kemien på dette område daglige og meget betydelige fremskridt, således at man ikke kan afvise, at man indenfor en overskuelig fremtid står overfor en mere total automation af skotøjsfremstilling for såvidt angår det fodtøj, der i ringere grad er afhængigt af smag og af andre individuelle krav.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Det ville have været interessant at kunne have belyst kemiens stigende indflydelse fra dens første begyndelse gennem en statistik, der altså måtte være startet ved de kemiske produkters fremkomst. Det er imidlertid gået her, som det går ved alle processer, at ved processens fremkomst har den ikke så megen interesse eller vejer så meget i sammenspillet, at den giver anledning til at føre statistik. Det er først, når en proces har sat sig fast og øver varig og betydelig indflydelse, at man anlægger statistikken. Når man betænker, hvad statistik koster, og hvilken ulejlighed den medfører, er der ikke noget at sige til det, men til gengæld vil man som regel være så langt fremme i en udvikling, at indledningsstadiet, spiringsperioden, der historisk set er den interessanteste, er glemt, og de mænd, der stod for den, er borte.

Det ville kunne blive et godt bidrag til belysning af den industrielle udvikling i de forskellige fag, hvis de respektive brancheforeninger eller sekretariater f. eks. een gang årligt i store træk ville opsummere udviklingen indenfor det pågældende år og opbevare dokumenterne i deres arkiver.

Dels på grund af denne mangel på tilstrækkeligt statistisk materiale, dels af pladshensyn kan der her kun gives en summarisk, til dels opremsende fremstilling af kemiens udviklingshistorie indenfor skoindustrien, men derudover indskrænkes fremstillingen til enkelte sider af og stader i udvklingen, som må anses for karakterstiske, og som er egnede til at give et indtryk af den enorme afstand,

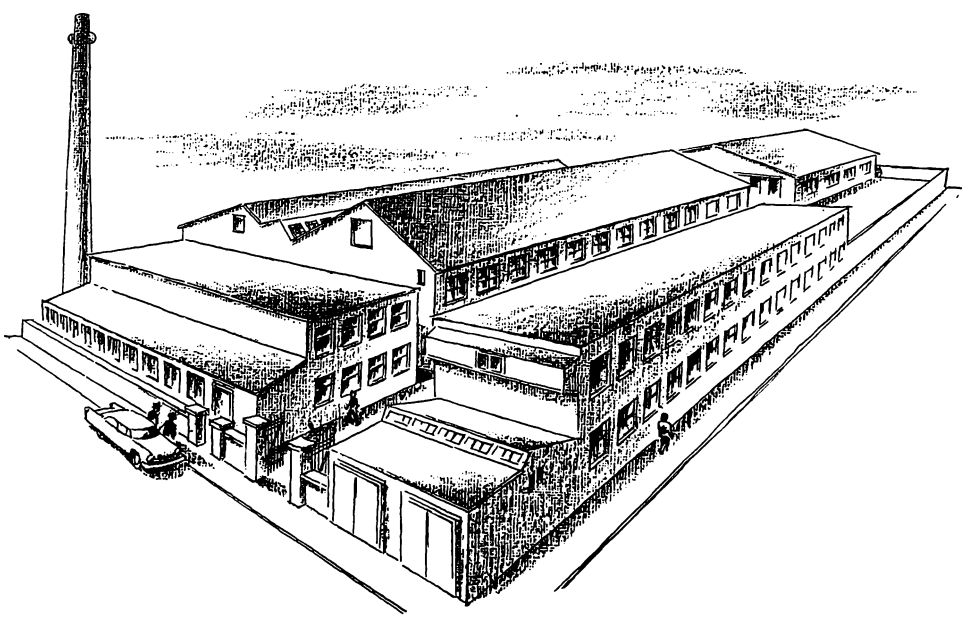


Fig. 2. Moderne skotøjskemisk fabrik.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

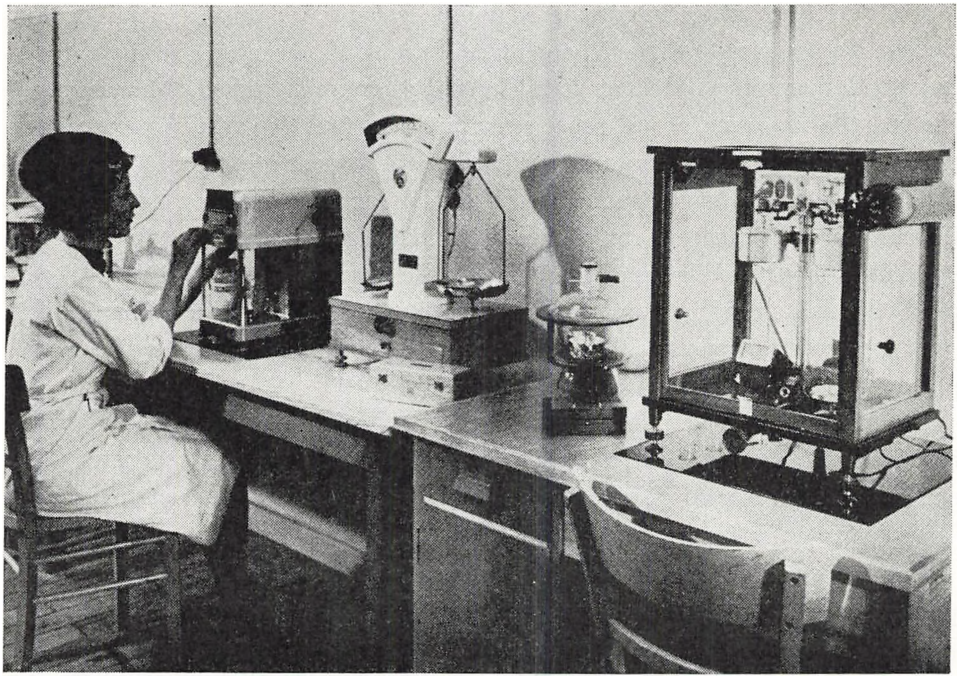


Fig. 3. Et hjørne af et moderne skokemisk laboratorium.

der er mellem skokemiens empiriske »blanderi« i begyndelsen af århundredet og anvendte kemi, som skotøjskemikerne i vore dage har gjort til et af skotøjsindustriens vigtigste redskaber.

Skoens pleje.

De hertil anvendte præparater har samme udgangspunkt som præparaterne, der anvendes i skoindustriens udpudsning. Dette område har hele tiden været et naturligt virkefelt for kemien, idet det drejer sig om overfladebehandling. Før 1895 fremstillede de kemiske fabrikker en pudsemasse, der bl. a. bestod af melasse, svovlsyre og kønrøg. Den blev solgt i små papirposer for 2 øre stykket og kunne bedst anbringes på skindet ved hjælp af spyt. Det store fremskridt på dette område skete, da Vibe-Hastrup optog fabrikationen af skocreme i æsker. Det var en emulgeret voks med tilsætning af forskellige fyldemidler og emulgeret ved hjælp af potaske. Denne creme blev nogenlunde enerådende, indtil terpentincreme i 1910 kom i produktion, og denne creme er i dag ved at finde en afløser i en ny emulsionscreme, hvor man ved anvendelse af moderne emulsionsmidler er i stand til at bruge fedtopløselige aniliner til fremstilling af bløde cremer, der både er lettere blankende og bedre beskyttende end de hidtil anvendte.

Imidlertid ligger kemiens altoverskyggende indsats i selve skotøjsproduktionen, som i denne forbindelse passende kunne opdeles i selve fremstillingsprocessen og

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

færdigbehandlingen, også kaldet udpudsning eller finish. Færdigbehandlingen omtales her først, idet denne ligesom ved skotøjets pleje hele tiden har været kemiens selvfølgelige virkefelt og altså var det område, hvor den først satte ind.

Skoens færdigbehandling i fabrikken.

Denne omfatter overlæder, sål, snit og hæl, der hver gennemgår sin proces. Her omtales behandlingen af overlæderet som mest karakteristisk for udviklingen.

Den behandling, som overlæderet er genstand for, inden skoen forlader fabrikken som et færdigt produkt, følger specielle krav, der har undergået en udvikling, som er væsentlig mere omfattende end udviklingen i forbindelse med skoens pleje.

Den første skofabrik i Danmark blev startet i 1874. De udpudsningspræparater, man dengang måtte betjene sig af, var ligesom præparaterne til skoens pleje yderst primitive. De stoffer, der anvendtes til farvning, var først og fremmest blandinger af kønrøg, fedtolier, harpiks, albumin og okseblod. Som appretur- og glansmidler anvendtes vokssæber, naturharpiks, plantegummi samt casein og hudlim. Først omkring 1910 kom anilinfarver i anvendelse. (Til færdigpudsningen fremkom i begyndelsen af halvfemserne den ovenfor omtalte terpentincreme. Da var forøvrigt den første skofabrik forlængst likvideret. Denne skocreme var det vigtigste udpudsningsmiddel til efter første verdenskrig. I slutningen af 1917 bevirkede mangelen på anilinfarvestoffer, at kemikerne begyndte at interessere sig for pigmenteret overlæder-finish, hvor bindemidlet var casein. Dette indebar desuden muligheden for en næsten grænseløs variation af farver lige fra græsgrøn til postkasserød med en tilsvarende udvikling i reparationsfarver; men med behandlingsmåden gik naturligvis de indfarvede skinds natur tabt. Omtrent samtidig og i løbet af tyverne fremkom de selvglansende polisher. De første bestod af shellak, senere forsæbede man shellak og voks.

Indtil dette tidspunkt var dog selve finish-behandlingen stort set meget enkel, idet man kunne klare sig med pletvand og benzin som rensemidler, og da de fleste sko var sorte eller brune, behøvede man i almindelighed kun en sort eller farveløs shellak-dressing til overlæderet.

Omkring 1930 kom de nitrocellulose-farvede skind og omkring 1933 en type mindre fuldkommen plastic, og hermed var finish på nitrocellulose-basis en kendsgerning, der dog i begyndelsen var yderst ufuldkommen og gav en mængde reklamationer, men også en mængde praktisk erfaring til skokemien.

Med undtagelse af den rene shellak-dressing benyttedes de her nævnte præparater helt op til midten af halvtredserne, hvor det store skred indenfor udpudsningen fandt sted. Dette var resultatet af skokemikernes sideløbende arbejde med de resultater, som man var nået til indenfor plastic-kemien.

Samtidig var finishformændenes afhængighed af den kemiske indsats vokset

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

stærkt, da de var kommet til at stå overfor så vanskelige og nye opgaver, bl. a. som følge af de mange nye skindtyper, at samarbejdet med de skotøjskemiske fabrikkers kemikere blev en naturlig konsekvens.

Medens finishformanden en halv snes år tidligere ofte kunne klare sig med en eller anden sammenblanding af de præparater, han havde stående — og formændene havde dengang mange »fiduser« — så ville en sammenblanding nu i de fleste tilfælde føre til, at præparaterne blev ødelagt, og en fejlagtig anvendelse kunne desuden have endnu alvorligere følger som afskalning, krakelering m. v.

Finishformanden havde ikke altid nøjagtige angivelser fra leverandørerne om skindenes beskaffenhed og måtte i tvivlstilfælde prøve sig frem ved hjælp af forskellige primitive prøvemetoder. Men for det første måtte han altså bestemme og holde rede på de forskellige skindtyper, og for det andet måtte han jonglere med flere forskellige finishpræparater, hvoraf nogle altså var på shellak-basis, andre på nitrocellulose-basis og atter andre på voksemulsionsbasis, hver med sine fordele og sine mangler. For eksempel gav shellakpræparaterne en hård højglans og hæftede godt, men kunne kun påføres med svamp og havde efterhånden nogen tilbøjelighed til at blive sprøde og gulne. Nitrocellulosepræparaterne kunne sprøjtes. De havde ligeledes en hård højglans, men de var brandfarlige, og hæfteevnen var ikke ideel. Endelig gav voksemulsionerne en naturlig varm silkeglans, men de kunne kun påføres med svamp, og glansvirkningen forsvandt meget let ved mekanisk påvirkning, f. eks. berøring eller henliggen i skotøjsæsker. (Kun få fabrikker bruger endnu disse præparater).

Det er overfor de her anførte ulemper, at den *videnskabeligt* underbyggede kemi i højere grad end nogensinde tidligere i sko-udpudsningens historie har sat ind, og dens betydning for resultatet er karakteristisk for dens betydning for skokemien i det hele taget i perioden efter krigen og skal derfor omtales mere indgående, selv om forståelsen måtte forudsætte en vis, dog mindre kemisk viden.

I 2. halvdel af halvtredserne løstes problemerne under eet gennem »plastsprays«, som var baseret på plastic-polymerisat-bindemiddel (»plast-binder«).

Ved skindenes fremstilling var det under overfladebehandlingen lykkedes at anvende denne »plast-binder« både ved anilin- og pigmentfarvede skind, og en dertil svarende »plast-binder« kunne derefter anvendes til udpudsningspræparaterne, der derved fik en langt intimere forbindelse med underlaget. Man nåede frem til at kunne inkorporere plast-binder både i voks-, casein- og nitrocellulosepolish, idet det lykkedes at stabilisere en kompliceret forbindelse mellem henholdsvis plasticharpiks og nitrocellulose eller plasticharpiks og voksemulsion.

Det drejer sig altså om de samme kemiske forbindelser, som er blevet anvendt under fremstillingen af plast-behandlede skind, og det er praktisk talt alle skind i dag, enten disse er naturfarvede eller pigmenterede. De ønskede

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

egenskaber hos »plast-sprays« opnåedes ved så at sige at styre de her omhandlede »polymerisationsdispersioner« *) ind i forskellige tilsigtede tilstandsformer.

Der findes nemlig en række stoffer, såkaldte monomere (lavmolekylære organiske forbindelser), som man kan polymerisere og give ganske bestemte egenskaber med hensyn til elasticitet, hefteevne, filmbestandighed, hårdhed, »feeling«, opløselighed, kvældbarhed, kuldebestandighed o. s. v. Kemisk set dannes disse plastic-polymerisater ved en forening eller en slags »sammenlagring« af molekylerne i monomere stoffer til makromolekylære kædemolekyler.

Man kan endog af enkle små led, de nævnte monomere, ved hjælp af polymerisation, altså ved lagring af disse led mod hinanden, opbygge en lang kæde og derpå skabe en sammenknytning af disse kæder til et net, og selv om de enkelte led alle er fuldstændig ens, opstår der dog et legeme med ganske andre egenskaber end i det enkelte led. Resultatet er en række forskellige plastic-polymerisater eller plasticharpikser, som bl. a. anvendes i »plast-binder«.

I nedenstående skema angives i første kolonne 6 forskellige monomere med deres kemiske formel. I anden kolonne er nævnt nogle af de forskellige egenskaber, der opnås ved forskellige polymerisationer, og i sidste kolonne nogle anvendelsesmuligheder for de således fremstillede plasticharpikser.

Man kan også ved såkaldt blandingspolymerisation — en fælles polymerisation af flere monomere typer — øve indflydelse på egenskaberne hos det tilsvarende færdigpræparat på en forudberegnet måde. Således fører indbygning af blød-

Monomere	*filmegenskaber*	*anvendelse*
Vinylklorid ($CH_2 = CHCl$)	alt efter kædelængde mere eller mindre sprød	som kunststof; Igelit til presse-, sprøjte- og støbemasse
Vinylacetat ($CH_2 = CHOOCCH_3$)	hård, klar film, stor fasthed, ømfindtlig overfor vand, kan forsæbes	i emulsion; lavmolekulær til klæbemidler, højere molekulær til maling og bindemidler
Acrylnitril ($CH_2 = CHCN$)	kunststof, som kan krystallisere og strækkes	kunststof, som kan spindes; orlonsilke
Acrylsyreester ($CH_2 = CHCOOR$)	film med sejg nerve	som emulsion; maling og bindemidler
Methacrylsyreester ($CH_2 = CCH_3 \cdot COOR$)	gennemgående hårdere film end acrylsyreesterderivaterne, ringere hæfteevne	som emulsion; maling og bindemidler
Styrol ($CH_2 = CH{-}C_6H_5$)	springhård film	som kunststof; presse- og sprøjtestøbemasse

*) *Polymerisation* vil sige en proces, hvorved flere molekyler af et stof forenes til et stof med større molekyler (og altså større molekylevægt), mens selve den kemiske forbindelse forbliver uforandret.

Dispersion vil sige fordeling, f. eks. af farvestoffet til en finhedsgrad, der nærmer sig molekylets.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

gørende monomere som f. eks. butadin eller langkædet acrylsyreester til blødere og mere termoplastiske polymerisater, uden at dette har nogen indvirkning på de mekaniske bestandighedsegenskaber hos polymerisatfilmene. Ligesom der ved legering af metaller opstår emner med helt nye egenskaber, således er heller ikke blandingspolymerisaterne summen af egenskaberne i komponenterne, men kan opvise værdifulde nye egenskaber.

(Efter sådanne metoder fremstiller man en række blandingspolymerisater, der i læderindustrien er ideelle til fremstilling af det såkaldte plast-læder).

Ved indbygning af disse forbindelser i finish-produkter er det altså lykkedes at fremstille de nye »plast-sprays«. Det er polymerisater i vandige dispersioner, der dels kan kombineres med voksemulsioner, dels også med shellak-opløsninger, casein-opløsninger og andre stoffer. Således kan der f. eks. i casein-kombinationer opnås en virkelig varig blødgøring af caseinet, der ikke har samme fejl som tidligere, at blødgøringen går tilbage og appreturfilmen bliver skør.

Som oftest kombineres disse »plast-bindere« med voks og casein. Hæfteevnen og forankringen bliver som nævnt ideel, idet det jo drejer sig om en videreføring af læder-finisheringen praktisk talt i samme linie, som den allerede foreligger ved casein- eller plasticdækket skind. Også de krævende elasticitets- og gulningsproblemer er blevet løst gennem nævnte processer.

Og vigtigt for produktionshastigheden: de kan alle påføres med sprøjte.

Det er en selvfølge, at plast-binderne også anvendes til fremstilling af reparationsfarver. Dér er det jo lige så vigtigt, at der opnås det nærmest mulige slægtskab mellem de stoffer, der er anvendt til læderets farvning og færdigbehandling, og de, der anvendes til reparationerne. Tidligere var det kun muligt at fremstille reparationsfarver enten som collodiumfarver, naturligvis med visse tilsætninger af kunstharpikser, men dog stadig kendetegnet ved tilstedeværelsen af nitrocellulose, eller som reparationsfarver på basis af casein-opløsninger, der ikke havde den tilstrækkelige vandbestandighed. Disse sidste krævede en hærdning med formaldehyd, hvilket gav en besværlig og usikker arbejdsgang, som alligevel ikke altid førte til det ønskede resultat.

Ved indførelsen af plastic-reparationsfarverne har man for første gang en vandig reparationsfarve til rådighed, der ved tørring efterlader en vandbestandig film, som har en betydelig smidighed og fremfor alt forankres til casein- og plastic-tilrettet læder, og hvor vandring af blødgøringen er udelukket. Og endelig er man dermed nået til den lettest tænkelige arbejdsgang.

En sammenligning mellem den her beskrevne teknik ved fremstilling af finishpræparater og den, der anvendtes ved skoindustriens start, er et klart vidnesbyrd om, hvordan denne produktion er blevet ren kemi, og som nævnt er denne udvikling nødvendiggjort dels af skoproduktionens vækst, dels af de nye materialer,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

hvoraf sko fremstilles i dag, og som kemien også har frembragt. Det er en udvikling, der spænder over tidsrummet fra ca. 1875 til 1963.

Til illustration af denne udvikling anføres nedenfor to recepter på finishpræparater, den ene typisk for recepter fra før første verdenskrig, medens den anden følger helt moderne principper:

Gammel recept:

1½	Pot Mælk
½	» Vand
9	Kvint Gummi Arabicum
9	» pulveriseret Sukkersyre
4	» Pibeler
5	» Æggehvide

Moderne recept:

Vægt %	
3,9	fenolharpiks
4,0	nitrocellulose
36,4	butylcetat
24,0	æthylacetat
4,0	butylalkohol
8,3	æthylglykol
6,7	methylacetat
10,0	isopropanol
1,3	uresin
1,4	palatinol
100 %	

Skoens fremstilling.

Det område, hvor kemien ganske simpelt har betydet en revolution i skotøjsproduktionen, er imidlertid skoens fremstilling. Medens skoens færdigbehandling som allerede nævnt var kemiens selvfølgelige område, var skoens opbygning og montering mekanikkens og da først og fremmest symaskinens. Skotøjsproduktion som masseproduktion blev skabt på grundlag af symaskinens opfindelse og en række videreførte konstruktioner, som for en stor del fandt sted i tiden 1850—75. Howe, Singer, Blake, MacKay og Goodyear er nogle af de fornemste opfindere og forretningsfolk i denne periode. Navnlig var det opfinderen Blake, der var en dygtig skomager, og oberst MacKay, der var en klartseende tekniker og forretningsmand, som betød det store gennembrud for masseproduktionen. De var begge amerikanere. Skotøjsproduktionen steg til betydelige højder, og alt fodtøj blev syet.

Så er det, at to teknikere helt uafhængigt af hinanden kommer ind i billedet. Det er, da den tyske værkfører Martin Haller fra Tuttlingen og den italienske dr. chem. Francesco Rampicini i tiden 1908—10 begyndte at beskæftige sig med opgaven at klæbe sålerne på fodtøjet i stedet for at sy dem på. Martin Haller var den første (patent 1910), men hans arbejde fik ikke den helt afgørende betydning for industrien. Dr. Rampicini blev derimod den mand, der bragte det senere såkaldte AGO-system til sejr (patent 1911). De havde begge kendskab til klæbning af læder imod læder, anvendt ved sammenlimning af drivremme, og benyttede begge erfaringerne herfra. Det var imidlertid på mange måder en betydelig mere kompliceret opgave, når det drejede sig om fodtøj med dets mange forskel-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

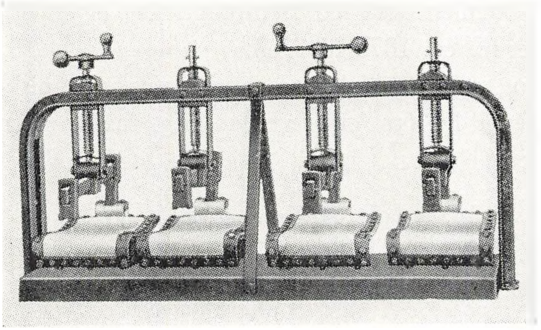


Fig. 4.
En af de første danske klæbepresser.

lige façoner og mange specielle krav. Det blev fagkemikeren, der gennemførte sagen til succes — naturligvis gennem en sejg modstand fra de konservative håndværkeres side. Det var jo i udstrakt grad skomagerne, der bemandede fabrikkerne. Først efter den første verdenskrig var AGO-systemet slået helt igennem.

Fremgangsmåden i AGO-systemet var, sagt i få ord, at man opkradsede de læderflader, der skulle sammenlimes, indsmurte fladerne med en nitrocelluloseopløsning (AGO-lim), sørgede for en tørretid på ikke under en halv time, hvorefter fladerne fugtedes med opløsningsmidlet (acetone) og straks sattes under kraftigt pres. Oprindelig fulgte derefter en tørretid på 2—3 timer i pressen.

Metodens fabriksmæssige udnyttelse krævede naturligvis maskiner, og den dertil svarende maskinelle udvikling illustreres af 2 billeder. Fig. 4 viser en dansk presse, som man brugte i de første år, hvor man nøjedes med at have nogle få sko under behandling i apparatet ad gangen. Fig. 5 er en tysk presse fra tyverne, hvor apparatet tager 60 par sko ad gangen.

Kemikerne videreudviklede selve klæbemidlet. I trediverne og fyrrerne modificeredes nitrocellulose-klæberen ved tilsætning af syntetiske harpikser, således at man på tilsvarende måde som beskrevet under plastic-finish »styrede« de forskellige egenskaber som f. eks. temperatur-upåvirkelighed, ældningsbestandighed, fleksibilitet, tørre- og pressetid, indtrængning af klæbestoffet m. m.

Parallelt med AGO-systemet havde man imidlertid søgt andre veje, og et kapitel for sig var anvendelsen af gummimælk. Dette fortjener en særlig omtale, fordi det var en dansk fabrik, FRESKO teknisk-kemisk Fabrik A/S, der gjorde en afgørende og meget tidlig indsats på dette område.

Gummimælk er mælkesaften fra gummitræet. I begyndelsen af tyverne var det lykkedes at præservere og stabilisere mælkesaften, så den kunne tåle opbevaring og transport fra Østen. Denne mælkesaft, latex, besad en overordentlig klæbekraft overfor f. eks. læder. Anvendt til påklæbning af såler viste det sig dog ret snart, at den ikke var holdbar overfor transpiration og visse olier (bonede gulve). En forsøgsrække, der strakte sig over flere år, endte med FRESKO's patent af 1929, indeholdende en kold-vulkaniseringsmetode. Patentet dækkede en række lande

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

og dannede grundlaget for FRESKO-systemet, der muliggjorde en hurtig og billig fremstilling af en let og fleksibel sko ved hjælp af en minimal maskinpark.

I vore dage er metoden stort set afløst af mere moderne metoder. Dette gælder også AGO-systemet, der indtil 1945 blev anvendt til alle slags sko fra lette damesko til svære arbejdsstøvler. Nu bruger man kun — og endda yderst begrænset — nitrocelluloseklæbere til svært fodtøj eller til sådanne sko, hvor stivhed og tørretid ikke spiller nogen rolle.

Det bør anføres, at der fra »mekanikkens« side omkring 1930 forsøgtes et »modangreb« på kemiens fremtrængen. Dette skete med »Little-Way«-systemet (korte sting, tynd tråd og kramper). Dette angreb mislykkedes omtrent fuldstændigt. Det var allerede for sent at stille noget op overfor klæbemetoden.

Den fortsatte udvikling havde sin rod i de nye syntetiske harpikser, der efter krigen kom frem. Kemikerne var også nødt til at finde frem til nye klæbemidler, fordi variationen af de materialer, der skulle sammenklæbes, stadig voksede. Det er her som i al teknik efter anden verdenskrig typisk for udviklingen, at udviklingspresset har været så stærkt, at de enkelte fasers muligheder ofte kun nåede at blive delvis udnyttede i det praktiske erhverv. Tag f. eks. herhjemme anvendelsen af neoprenecement i forbindelse med en hærder som et 2-komponentklæbemiddel. Det betød et vist fremskridt, men da man nåede at få det frem herhjemme, var det forældet og langt tilbage for de såkaldte »ægte« 2-komponentklæbere (modificerede polyestre med isocyanat), men inden man nåede hertil, var udviklingen allerede gået igennem en række modifikationer af naturgummi

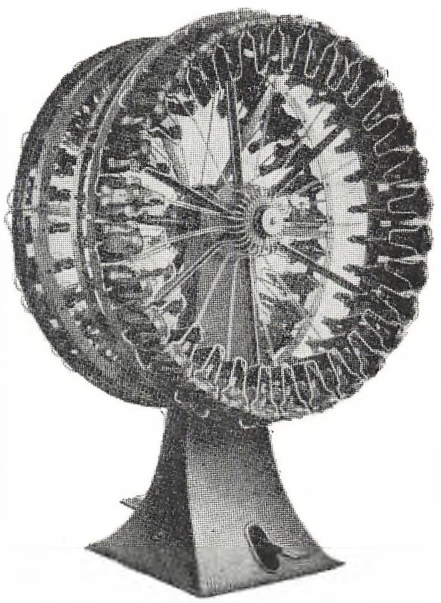


Fig. 5.
Tysk presse fra tyverne til 60 par sko.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

og latex med en endeløs varieren og udbygning af de syntetiske harpikser, hvis tal efter anden verdenskrig også var endeløst.

Den helt store omvæltning på selve klæbemidlets område kom med det nævnte neopren (kunstgummi) fra USA. I Europa videreudvikledes dette dels i samarbejde med USA, dels selvstændigt. Neopren-cementen blev den cement, der helt kunne tilfredsstille den moderne produktions hastigt stigende krav. Det gjaldt både kravet om en hurtig produktion, en forenklet produktion, men det gjaldt ikke mindst som før nævnt om at kunne klare de problemer, der opstod med de mange nye materialer, som anvendtes til skotøjsfremstilling. Disse kunne naturligvis sys sammen, men de skulle klæbes for ikke at miste klæbemetodens mange fordele. Medens det oprindelig var læder mod læder, blev det efterhånden læder mod gummi, læder mod kunstgummi, mod plastic, mod perlon og mellem to hvilke som helst af disse og endnu flere forskellige stoffer.

I en periode var det sådan, at hver ny kombination af materialer, der skulle

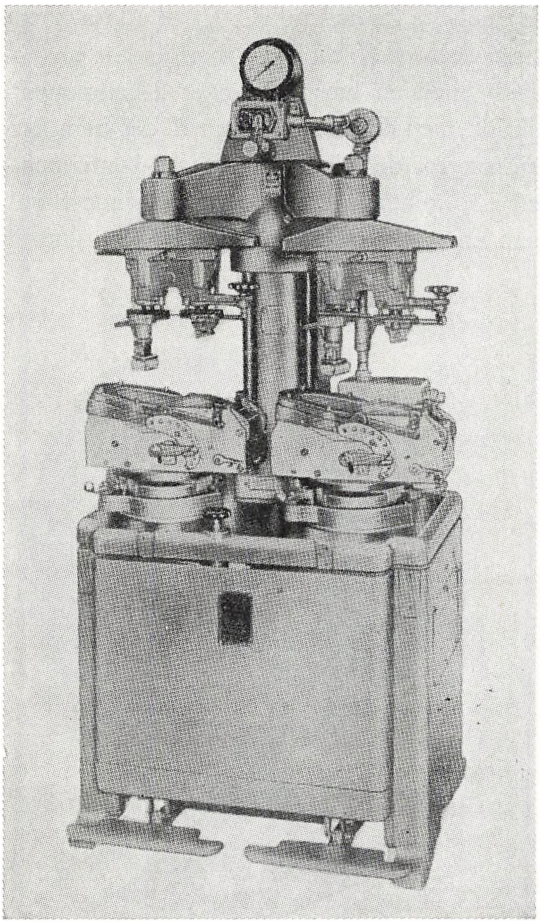


Fig. 6.
Moderne hydraulisk hurtigpresse fra USA.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

limes, helst måtte have en ny slags lim. Med den »ægte« 2-komponent-neopren nåede man imidlertid til den hidtil største sammenfatning af klæbemuligheder. Den blev det nærmeste af en fællesnævner for, hvad man hidtil havde nået.

Med kemiens indtrængen er der naturligvis foregået en tilsvarende tilpasning fra skomaskinindustriens side. Almindeligvis kom kemikerne med produkter, som maskinteknikerne måtte konstruere maskiner til for at få alle fordele fuldt udnyttet. Dette har været tilfældet med pudsemaskinerne og en række specialmaskiner indenfor udpudsningsområdet, og det har også været tilfældet, hvor det gjaldt klæbeteknikken. Bemærk f. eks. den moderne hurtigpresse (fig. 6). På denne er pressetiden med de moderne hurtigtørrende neoprenklæbemidler nogle få sekunder. Kemikerne har her været årsag til en revolutionerende forenkling af maskinen, også i forhold til tromlepressen med de 60 par, men naturligvis ganske særligt i forhold til de komplicerede og væsentlig langsommere symaskiner.

I sidste halvdel af halvtredserne har der fundet en udvikling af termopindecement sted, d. v. s. klæbestoffer til brug specielt for tå- og sidepinding, og som for en stor del har erstattet den tidligere tack-pinding. Disse klæbestoffer er fremstillet dels på neopren-basis, især anvendt til tyske klæbepindemaskiner, dels på kunstharpiksbasis, som fortrinsvis anvendes til amerikanske og engelske maskiner. Især disse sidste såkaldte smelteklæbere synes at have en fremtid for sig, da de ikke indeholder opløsningsmidler og som følge deraf giver en meget hurtig arbejdsgang, ligesom anvendelsesområdet ud over klæbepinding er meget stort: Gelenkpålægning, bukning i nådleri o. m. a.

Til skoens fremstilling hører desuden en række andre slags lim, hvis betydning dog ikke nær når op på såleklæbemidlernes, som f. eks. speciallim til tåkapper, bagkapper, sidefoer m. m. Den foretagne beskrivelse af typeudviklingen for de kemiske produkter i skotøjsindustrien gælder naturligvis også disse.

Imidlertid har som ovenfor antydet kemien sat sig som opgave kunstigt at fremstille en række af de materialer, hvoraf skoen fremstilles. I dag findes der således både kunstgummisåler, plasticsåler, plasticoverlæder, plasticfoermateriale, plasticskokapper, nitrocelluloseskokapper og meget andet. Alle disse materialer er tidligere fremstillet af naturprodukter, fortrinsvis skind og læder. De er det altså også til en vis grad i dag, men fortrænges stadig mere — alt dette til fordel for den fuldstændige automation i skotøjsfremstillingen, idet en automation som allerede nævnt først fuldt ud vil kunne styres, når alle materialer er syntetiske produkter, hvis egenskaber kan nøjagtig forudbestemmes.

Som eksempel på kemiens indtrængen anføres, at der i 1961 i Tyskland skønsmæssigt fremstilledes 70 % klæbede lædersko og kun 30 % syede sko. Hvis man alene regnede damesko, er tallene 87 % klæbede, 9 % syede og 4 % californiasko.

Danmarks produktion af klæbet fodtøj var i 1924 200.000 par mod 3.200.000

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Dansk skotøjsproduktion excl. gummifabrikkernes produktion af fodtøj.

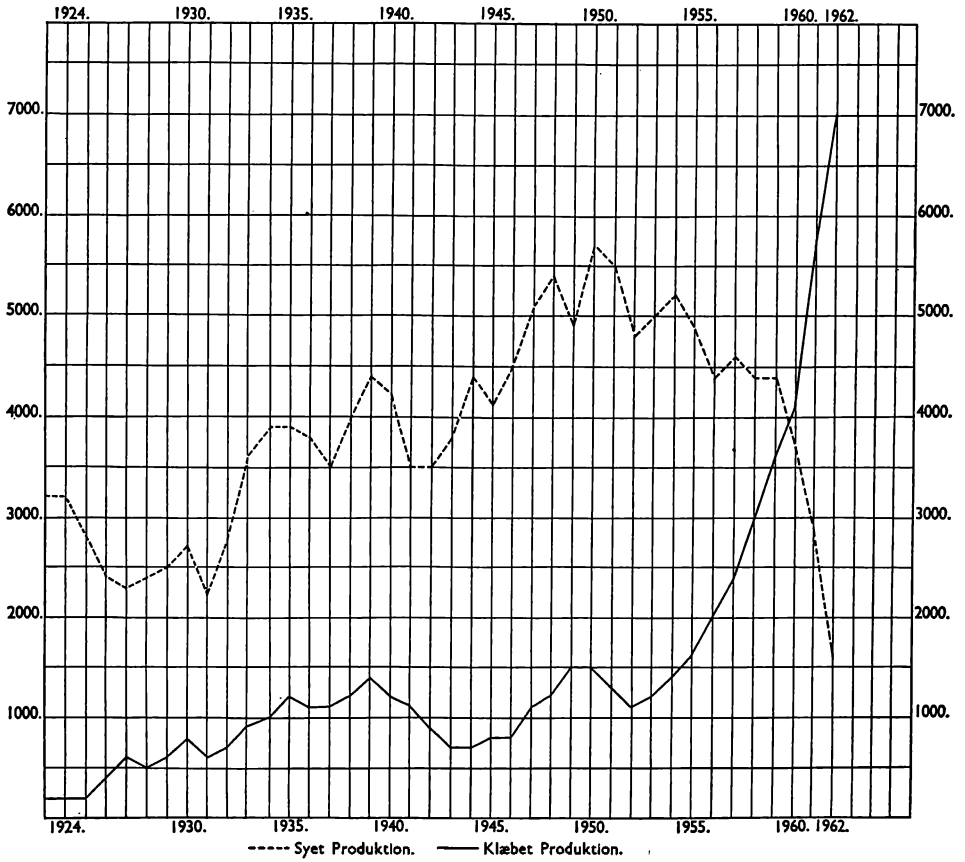


Fig. 7.

par syet, men klæbeteknikken gik videre med stormskridt, så man i dag på det nærmeste kan sige, at bundningssymaskinerne kunne undværes — slået ud af kemien.

Udviklingen fremgår af ovenstående kurver, der er beregnet for tiden 1924—62, idet dog det sidste år er delvis skønnet. Tallene på ordinat-aksen angiver antal tusinde par.

Til denne grafiske fremstilling bemærkes iøvrigt:

1. For 1962 er importen, der skønnes at udgøre 1.800.000 par, medregnet i produktionstallet.
2. Det gennemsyede og randsyede fodtøj er efter 1955 for en væsentlig del tillige blevet klæbet, men er indregnet i kurven over syet arbejde.

Skønsmæssigt må det herefter antages, at *kun ca. 10 % af forbruget er rent syet arbejde imod 100 % i 1920.*

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

I takt med denne enorme udvikling, der omfatter hele skokemien både med hensyn til kvalitet, udseende, arbejdshurtighed og arbejdslethed, er nødvendigheden af skofabrikkens samarbejde med den skokemiske fabrik vokset og kan i dag uden overdrivelse betegnes som gensidig uundværligt.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

HÅNDVÆRK

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Skomagerhåndværket 167
Det moderne Værksted 171
Træsko og Træskomageriet 187

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SKOMAGERHÅNDVÆRKET

Af skomagermester *S. P. Christensen.*

Fra at være leverandører af en yderst vigtig beklædningsgenstand står danske skomagermestre nu i den sidste halvdel af det 20. århundrede som repræsentanter for et serviceerhverv.

Ganske vist fremstilles der stadig fodtøj efter individuelt tilpassede læster, og denne utvivlsomt gode skofremstilling vil næppe nogensinde helt ophøre, men langt den væsentligste del af det individuelt fremstillede fodtøj leveres nu som ortopædisk arbejde. På de private skomagerværksteder og de ortopædiske hospitaler, som i dag udfører det individuelt fremstillede fodtøj, beskæftiges vel ialt omkring 300 personer, og den samlede årlige produktion af håndsyet fodtøj, hvoraf som nævnt den væsentligste del er ortopædisk arbejde, vil derfor ligge på omkring 30.000 par sko.

Det må forudses, at tekniske fremskridt vil muliggøre en industriel fremstilling af fodtøj af endnu bedre kvalitet og pasform, end tilfældet er i dag, og nye maskintyper kombineret med en stadig udbygget rationalisering vil bidrage til at gøre prisforskellen mellem det håndsyede fodtøj og skotøjsindustriens produkter stadig større.

Selvfølgelig vil der altid være et publikum for en individuelt fremstillet sko, men skomagerens ældgamle erhverv vil i fremtiden utvivlsomt blive koncentreret om to arbejdsformer, nemlig fremstilling af håndsyet fodtøj til personer med fodlidelser og gangbesvær samt reparation af fodtøj.

Selvom man har erfaring for, at en stadig større procentdel af befolkningen vil få behov for ortopædisk, individuelt fremstillede sko, hvilken arbejdsmængde igen vil blive forøget gennem den almindelige stigning i befolkningstallet, er jeg af den formening, at hele den danske befolknings behov for denne art fodtøj i dette århundrede vil kunne klares af ca. 300 personer eller nogenlunde det samme antal skomagere, som i dag er beskæftiget indenfor denne gren af skomageriet, for uanset om den væsentligste del af arbejdet på dette fodtøj også i fremtiden skal udføres som håndarbejde, vil der utvivlsomt også på dette arbejdsområde blive taget maskiner og værktøj i brug, som udligner den stigning i antallet af beskæftigede, som den ovenfor nævnte stigning i arbejdsmængden ellers ville medføre.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Der vil altså også i fremtiden være behov for skomagerens udøvelse af hans gamle erhverv, om end i betydelig ringere omfang end tidligere.

Rent umiddelbart kunne man fristes til at slutte, at der i den anden sektor af skomagerens arbejdsområde — reparationerne — vil ske stigning i arbejdsmængden som en simpel følge af stigningen i befolkningstallet, men også på denne front er det industrielt fremstillede fodtøj en hård konkurrent for skomageren.

Den føromtalte mulighed for billiggørelse af det industrielt fremstillede fodtøj gennem en modernisering af fabrikkernes maskiner og en rationel tilrettelæggelse af produktionen indebærer mulighed for, at et par nye fabriksfremstillede sko bliver lige så billige som prisen på en større reparation. Reparationerne vil derfor blive koncentreret om den bedre del af det fabriksfremstillede fodtøj, medens det sikkert ikke vil kunne betale sig at reparere de billige sko.

Man kan utvivlsomt fastslå, at skomagerens placering indenfor fremtidens erhverv, ikke giver anledning til tro på en blomstrende udvikling, men på den anden side vil skomageren sikkert i fremtiden kunne holde den talmæssige placering indenfor dansk erhvervsliv, som han har i dag.

Et helt andet spørgsmål er det så, om faget vil få den tilgang af arbejdskraft, som er nødvendig for at klare arbejdsmængden.

Skomagerens værksted har ikke den samme tiltrækningskraft på den ungdom, der skal vælge erhverv, som mange andre fag har. De seneste års tilgang af lærlinge har langtfra været tilstrækkelig til at opveje afgangen, men hidtil er dette fald i antallet af skomagere blevet opvejet af mekanisering og rationalisering, men da der utvivlsomt er en grænse for, i hvilket omfang maskiner og rationalisering kan erstatte den personlige indsats, vil der, hvis tilgangen til faget ikke øges, indenfor en kort årrække blive mangel på arbejdskraft. Oplæringsreglerne for skomagere er stadig baseret på fremstilling af håndsyet fodtøj, men da ca. 90 % af lærlingene efter udstået læretid aldrig oftere kommer til at lave et par håndsyede sko, og oplæringen tilmed ikke kræver, at lærlingen får kendskab til de mange maskiner og indviklede reparationer, han efter udstået læretid skal tjene sin løn ved, må fagets oplæringsregler deles, således at en gruppe — også givet den mindste — fortsat lærer fremstillingen af håndsyet fodtøj, rimeligvis kombineret med uddannelse i de væsentligste processer inden for reparationssektoren, medens en anden gruppe — eller ca. 90 % af lærlingene — alene bliver oplært som reparatører.

Da arbejdsmængden som nævnt nok vil holde sig, medens antallet af skomagere stadig formindskes, kan man spå fremtidens skomagere en rigelig arbejdsmængde og dermed følgende gode indtjeningsmuligheder.

Antallet af aktive skomagermestre er i 1963 ca. 2000, med en gennemsnitsalder på 53 år. Den årlige afgang er på ca. 50, og den årlige tilgang af lærlinge er på ca. 15.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Fagets gennemsnitsindtægt hører i 1963 ikke til de største indtægter, men det sidste tiår har vist en stadig forbedring, og det må forudses, at denne økonomiske fremskridtslinie vil blive bevaret i årene, der kommer.

De få, der fremover skal ernære sig ved skomagerhåndværket, kan gå tiden imøde med optimisme.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

DET MODERNE VÆRKSTED

Af skomagermester *S. Møller-Jensen.*

Hvorfor er der i dag tale om det moderne værksted? Grunden til dette er, at udviklingen har nødvendiggjort, at værkstederne følger med tiden. Inden for alle brancher kommer der nye og hurtiggående maskiner, — maskiner, som kan lave det arbejde, man tidligere brugte mange timer og mange kræfter til at udføre.

Inden for skomageriet er der kommet ikke så få nye ting. Hvis vi ser tilbage og ser alle de krav, moden stiller til os i dag, er vi nødsaget til at indrømme, at der må være tale om moderne værksteder. Lad os blot tænke på stilethæle, — hvad arbejde fører dette ikke med sig.

Herudover kan vi også se på det klæbede fodtøj, hvor der jo har været et vældig stort opsving de sidste par år.

En anden ting, som også er medvirkende til, at værkstederne skal moderniseres, er den store arbejdsbyrde, som findes i dag. Det er ikke mange år siden, der var to gange så mange værksteder, som der findes i dag i Danmark. Det betyder, at hvert værksted i dag er nødsaget til at regne med betydelig større indgang af reparationer, og dette betyder igen, at det reducerede mandskab skal klare den samme arbejdsmængde. For selv om det er blevet mere moderne med gummifodtøj og fodtøj, der bliver smidt væk, når det først er klar til at reparere, så er der kolossalt meget arbejde tilbage, som skal udføres hver eneste dag.

Da der desuden ikke er større tilgang til faget, og da der hver dag sker ændringer i antallet af værksteder, er man nødsaget til at ændre arbejdsgangen, således at man kan tage en større produktion på de enkelte værksteder.

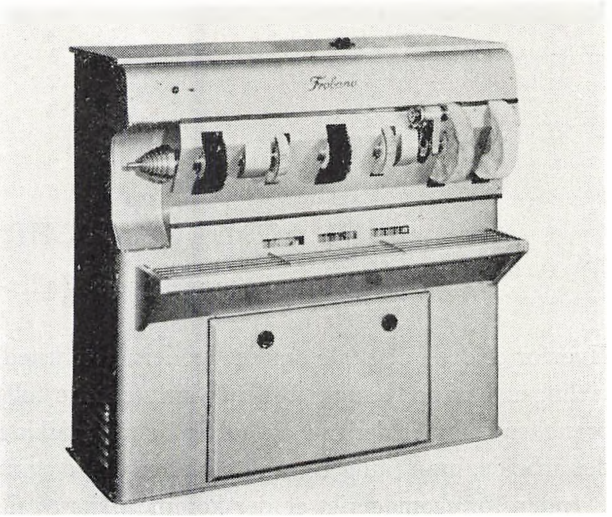
Hvordan kan dette nu klares? — Kun ved at indrette et moderne værksted. Det gælder om at forenkle arbejdsgangen på flest mulige måder, — at sætte en motor ind, der hvor man kan, sætte en maskine ind, hvor det kræves, og i det hele taget benytte sig af de moderne midler, der er til rådighed.

Lad os først se et af de felter, som alle har problemer med. Det gælder slibning af sko.

Her har vi gennem mange år anvendt en pudsemaskine, som alle kender. Alle ved sikkert, at hvis omdrejningshastigheden på en maskine sættes op, så vil man hurtigt mærke, at der opstår for stor varme ved slibningen, hvis man presser på en slibeskive. For at undgå dette kan man forlænge slibepapiret, således at dette

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Fig. 3. Moderne polermaskine.



dele ved en moderne maskine. Der findes også fræsere, der arbejder med to fræseraksler, en aksel til snitfræsning og en aksel til hælefræsning, og det allersidste, der er kommet frem, er en revolverfræser (fig. 2), hvor man har 5 forskellige fræserjern monteret. Ved et enkelt greb kan man sætte den fræser, man ønsker at arbejde med, i arbejdsposition, og det siger sig selv, at her har man også en tidsbesparende indretning.

I den anden ende af maskinerne arbejder man almindeligvis med polering ved finisharbejde. Det traditionelle udstyr på en polermaskine (fig. 3) er læderskiver og hårbørster. Af nyere dato kan der nævnes de effektive kludeskiver og perlegarnsbørster, skiver og børster, som anvendes i industrien. Flere og flere er gået over til at anvende den finish, som industrien bruger, med halvdækkende farver, slibevoks og polervoks. Denne finish kræver, at polermaskinen er udstyret med kludeskiver og perlegarnsbørster. Man kan i dag få maskiner, som har dette som standardudstyr, og som er forsynet med bajonetfatninger, således at der er mulighed for at skifte børster ud, og man kan således have børster til brunt, sort og kulørt.

Den allersidste polermaskine er udarbejdet efter revolversystemet. Man har tre aksler, hvoraf den ene sidder i arbejdsposition, og de to andre aksler er gemt bag maskinen. Med et enkelt håndtag er man i stand til at udløse en pal, således at man kun med få bevægelser kan flytte den næste aksel frem. Det vil med andre ord sige, at man har en komplet aksel med f. eks. børster og skiver til brunt, en komplet aksel til sort og en aksel til kulørt arbejde. Des pænere arbejde, der kan udføres, des større pris kan man få for det færdige resultat. Og i det øjeblik, man anvender en sådan maskine, behøver man ikke megen tid for at skifte fra den ene farve til den anden. Man vil i flere tilfælde gå over til separat-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

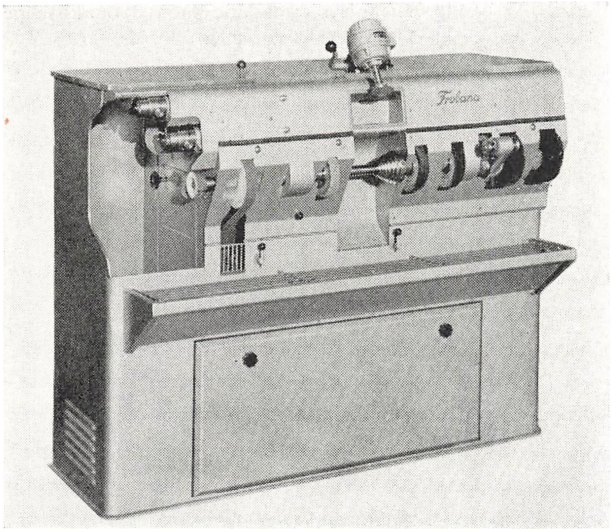


Fig. 1. Båndsliber med dobbeltfræser og polerarm.

løber over to skiver i stedet for som tidligere kun en skive, og her har vi så princippet i en båndslibemaskine (fig. 1), som i de sidste 2—3 år har vundet stort indpas på værkstederne. Her er det muligt, at akslerne løber 2100 omdrejninger, 2400 omdrejninger og 3600 omdrejninger, afhængig af slibebåndenes længde. Dette betyder, at der kan arbejdes hurtigere og sikrere på en sådan maskine, og at der kan spares tid og kræfter.

De maskiner, der leveres i dag, udstyres alle med en hurtigfræser. Tidligere var det normale omdrejningsantal på en fræser mellem 4000 og 5500 omdrejninger i minuttet. Nu leveres der fræsere, som arbejder med 8.000 til 10.000 omdrejninger i minuttet. Det vil naturligvis sige, at jo hurtigere en fræser arbejder, des hurtigere kan man få arbejdet fra hånden, og her har vi en af de store for-

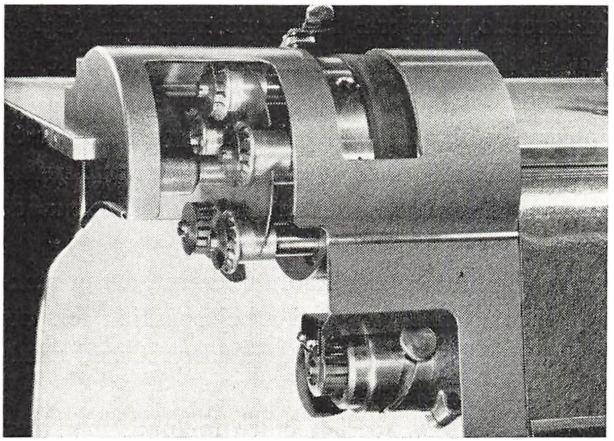


Fig. 2. Revolverfræser med flikfræser.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

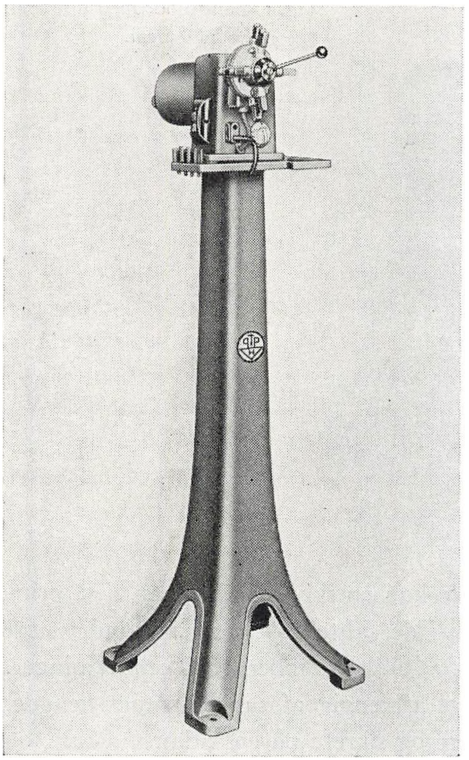


Fig. 4. Snitpolermaskine med 8 omskiftelige polerjern.

maskiner, som man nemt kan udskifte eller omplacere, hvis man ønsker at ændre en arbejdsproces.

Til polering af snit og hæle anvendes der i stor udstrækning polerjern. Disse polerjern kan i dag leveres både buede og flade, således at man kan få det ønskede resultat.

Der er desuden en maskine, som er udstyret med faste polerjern, som arbejder fra side til side, de såkaldte oskilerende polerjern. Denne polermaskine (fig. 4) leveres også med et revolverhoved, således at man meget nemt kan skifte fra den ene bredde polerjern til den anden.

Der eksperimenteres for øjeblikket i udlandet med polermaskiner, som har en beholder, der er opvarmet, og hvori der er flydende voks. Ved et bestemt system kan denne flydende voks overføres til henholdsvis snit og hæle, og på den måde kan man fikst få et smukt resultat.

En anden nyhed beregnet for snit og hæle er en såkaldt polerarm, der er monteret på maskinen, og som man ganske enkelt sætter i arbejdsposition forsynet med den pågældende bredde polerjern. Denne polerarm er udstyret med runde polerjern, som enkelt udskiftes efter bajonetsystemet.

Der er i de sidste år sket en stor udvikling, specielt inden for pudsemaskiner,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

og på dette felt er der megen tid at hente hjem ved arbejde med en moderne maskine.

Ved pålægning af såler er der i dag faktisk kun tre typer. Den klæbede sål, den gennemsyede sål og den afsyede sål. Den klæbede sål kræver i dag ikke så meget arbejde som tidligere. Enten kan man vælge at slå sålen fast med hammerslag, eller man kan anvende en luftpresse eller som tredje mulighed en automatisk presse.

Med de moderne klæbestoffer, som er fantastisk stærke, er det muligt at få virkelig gode resultater. Når man slår en sål på med en hammer, må man regne med, at der går et sted mellem 75 og 120 slag, før sålen sidder rigtigt fast.

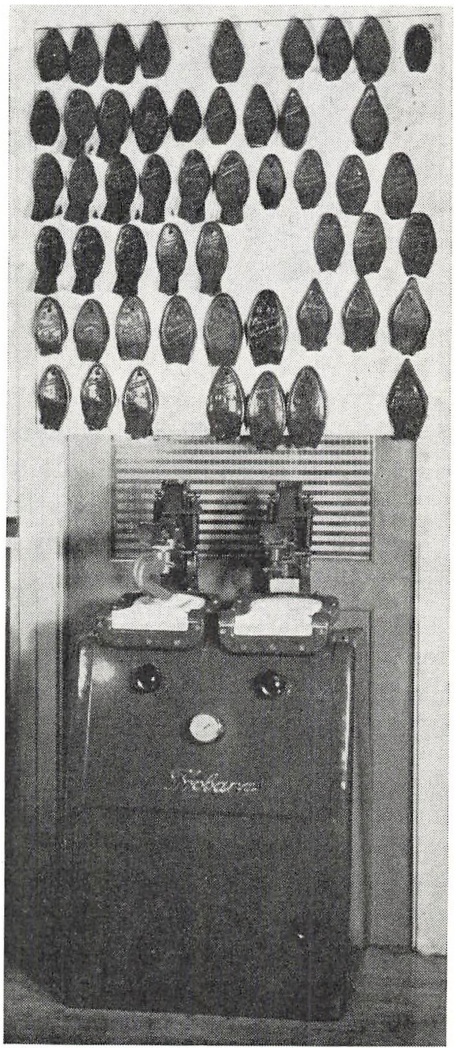


Fig. 5. Luftpresse med to 3/4 puder og læster.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

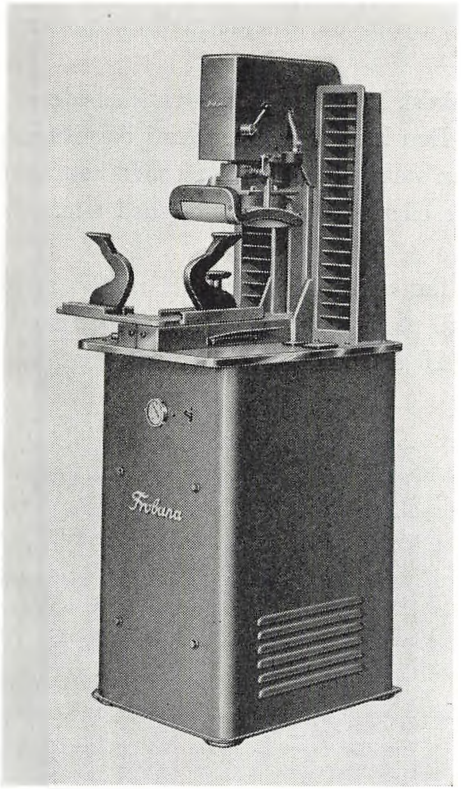


Fig. 6. Automatisk presse.

Dette belaster naturligvis dels tidsmæssigt og dels ens kræfter. Derfor er flere og flere gået over til at sætte en luftpresse ind på dette felt.

Når man bruger en luftpresse (fig. 5), er det nødvendigt at komme et modhold ind i skoen, således at der bliver en mulighed for at presse sålen mod skoen. Her er der forskellige løsninger.

For det første metallæsterne, som man ganske enkelt vælger ud efter skoens form og lægger ned i skoen, sætter en bøjle ind under overlæderet direkte på metallæsten, for derefter at lade luften komme op i luftpressen, således at der opstår et tryk. Dette tryk er almindeligvis på 2 atmosfære.

I stedet for en metallæst kan man bruge en indstillelig læst, som dækker over flere forskellige numre. Denne leveres både i metal og i træ.

Når man anvender en luftpresse af denne type, må man regne med, at der skal presses ca. 60—90 sekunder ved 2 atmosfæres tryk. Den helt nye automatiske presse (fig. 6), som arbejder med op til 6—8 kg tryk, kræver derimod kun en ganske kort tryktid, mellem 5—10 sekunder, og dette betyder, at man kan arbejde endnu hurtigere. Denne automatiske presse arbejder ligeledes med metallæster eller med trælæster.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Fordelen ved at bruge luftpressen eller en automatisk presse er indlysende. Dels undgår man de mange slag på sålen, dels kan man anvende en læst, som næsten passer til skoens form. Heri har man så en fordel for kunden, som jo har gået skoen til efter sin fodform, og som helst ønsker, at skoen skal være i den samme form efter reparationen som før denne. Det korte tryk, man giver med de moderne luftpresser, er ikke i stand til at rette det aftryk ud, som foden har påført skoen, og deri ser kunden ofte en fordel.

I U.S.A. er det meget almindeligt at stifte såler på med en Autosoler (fig. 7). Der findes i U.S.A. maskiner, som egner sig fortrinligt til dette arbejde, men det er jo en fremgangsmåde, som absolut ikke anvendes her i Danmar, hvorimod denne type maskine i stor udstrækning anvendes herhjemme til hælearbejde.

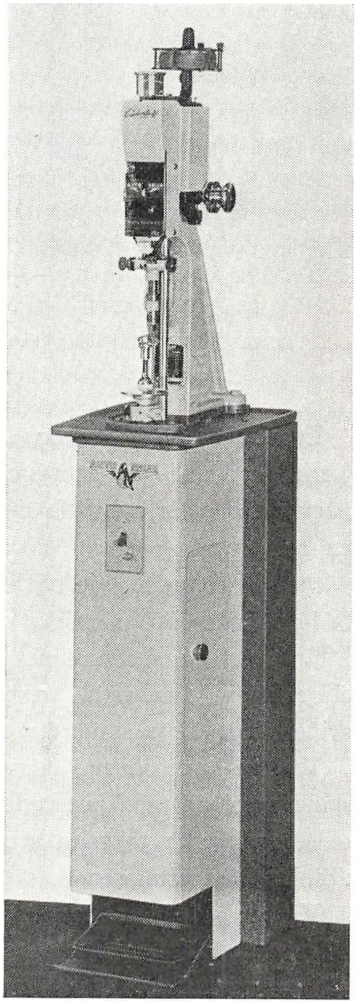


Fig. 7. Auto-soler stiftemaskine.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

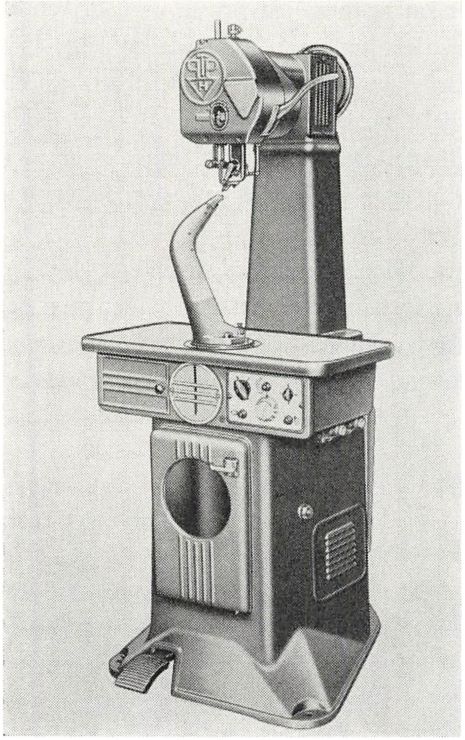


Fig. 8. Gennemsyer.

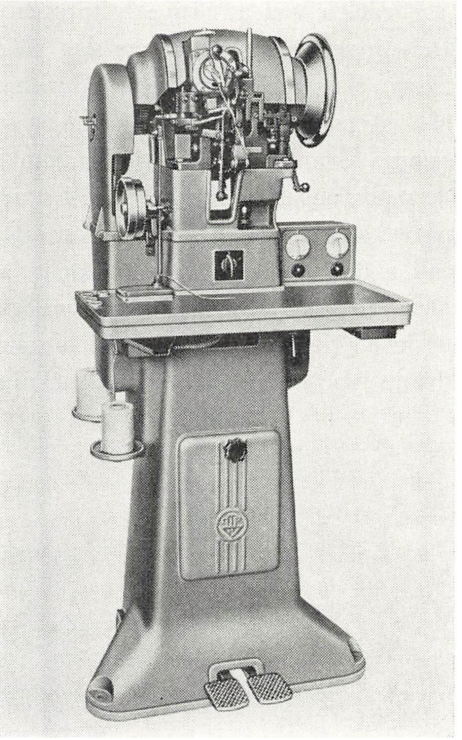


Fig. 9. Afsyer.

Et moderne værksted bør have en luftpresse, enten af den ene eller den anden form, for med en luftpresse bliver reparationerne meget fint presset, og den pågældende, der arbejder på værkstedet, aflastes for en hel del arbejde og for en hel del tid.

For de gennemsyede og afsyede skos (fig. 8) vedkommende kan man i dag få helt fantastiske maskiner med en kapacitet, som det er vanskeligt at udnytte.

En moderne afsymaskine (fig. 9) er i stand til at sy både hurtigt, præcist og elegant, og et moderne værksted er nødsaget til at bruge sådanne hurtige maskiner for at få et smukt arbejde på den kortest mulige tid.

Ved afsyerne skelnes der mellem maskiner, der syr med sålen opad og maskiner, der syr med overlæderet opad. Begge typer maskiner har hver sine fordele, og hvadenten man arbejder med den ene eller anden type, kan man få absolut fine resultater.

Vi har i det forløbne omtalt maskiner til slibning, fræsning, polering samt pålægning af såler. Det arbejde, der går forud for de operationer, der udføres på ovenstående maskiner, har meget at sige. Det gælder udstansning af såler,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

som kan skærfes, det gælder opkradsning af skoene, og til dette formål findes der i dag maskiner, som letter arbejdet kolossalt.

Man har i dag en flikstansemaskine (fig. 10), hvor de udstansede flikker automatisk spyttes ud af stansejernene, og man er i stand til at arbejde meget præcist med den. Det er nødvendigt, fordi moderne kunststofmaterialer er meget dyre i indkøb, og her er man nødsaget til at arbejde med den mindst mulige spildprocent.

Et moderne værksted i dag råder i reglen over en motorstanse (fig. 11), som sætter en i stand til at udstanse såler, hæle m. m., således at man får det mest mulige ud af de indkøbte materialer. Efter udstansningen kan man f. eks. lade en motorskærfer (fig. 12) skærfe sålen og derefter lade sålen gå gennem en opkradsemaskine (fig. 13). Når sålen har været gennem denne maskine, er den opkradset lige fint både i skærfning og over hele fladen. Og desuden er den børstet ren for støv.

Nogle skomagere anvender indsmøring to gange, og her kan man umiddelbart efter opkradsningen smøre sålen ind den første gang, hvorefter man kan stable sålerne, når de er tørre, og lige inden man skal lægge sålerne på de pågældende sko, kan man smøre ind anden gang.

Det er ikke nok alene at kradse sålerne op. Selve skoen skal jo også opkradses grundigt. Dette er simpelthen Alfa og Omega i dag ved en klæbet sko, at såler og sko er kradset grundigt op. Her er der forskellige muligheder. Man har en stålbørste, hvor de enkelte stålbørster ligger meget tæt op ad hinanden, man har en opkradsebørste efter det gamle kartebåndsprincip. Men fælles for dem alle er, at de kan være farlige at have siddende på de pågældende maskiner.

Det er derfor med stor glæde, at man ser en ny type opkradser, som er fuldstændig indsluttet, og som kun bliver åbnet, når man anvender den for derefter

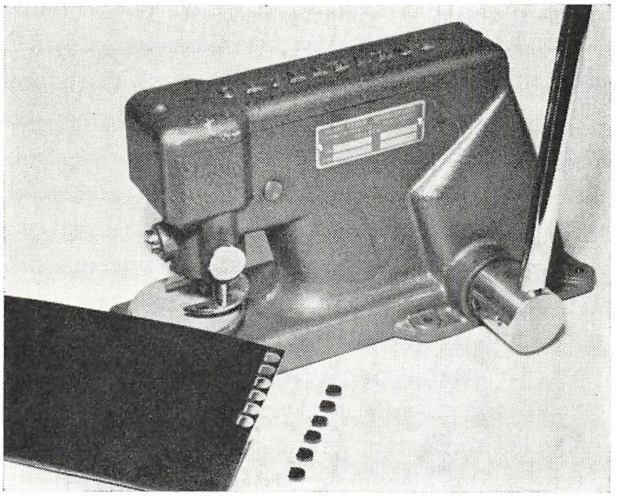


Fig. 10. Piccolo håndstanse for flikker.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

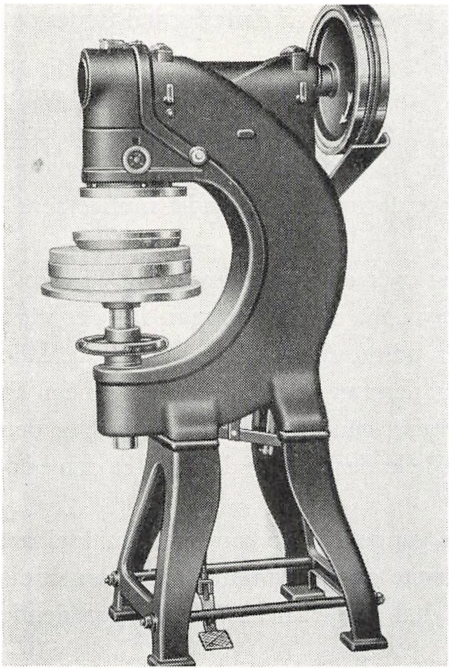


Fig. 11. Motorstanse.

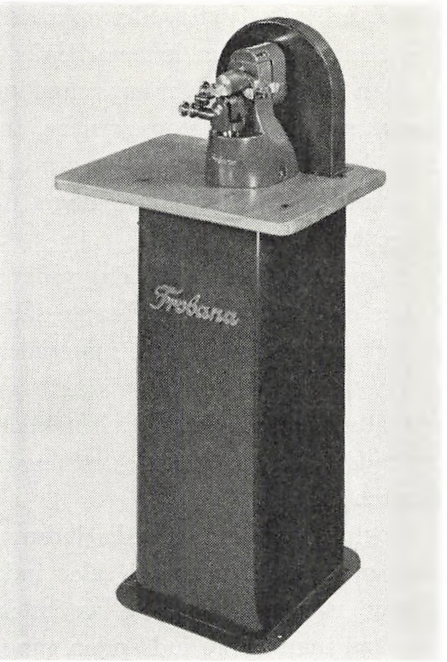


Fig. 12. Motorskærfer.

straks at blive lukket igen. Dette nedsætter for det første faren for at blive trukket ind i en sådan opkradser, hvis f. eks. et slips eller en kittel eller et ærme hænger fast deri. Det muliggør samtidig, at en effektiv støvsugning kan ledes til opkradsebørsten. Før man går i gang med at opkradse sålen, er det nødvendigt at skære den gamle slidte sål af.

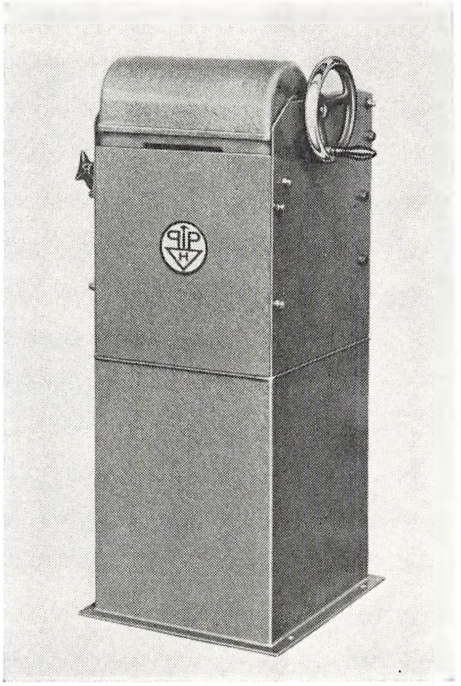
Til dette brug kan der anbefales en maskine, som, når de gamle sting er skåret igennem, skærfer sålen tværs over. Det vil da sige, at man her kan undgå at skærfe den del af sålen, der bliver siddende på skoen i hånden, maskinen klarer dette.

Her er der tale om at spare en hel arbejdsoperation.

Det allersidste nye er en maskine, der skærer stingene over, og som sikkert vil vække interesse på de største værksteder. Til brug for efterbearbejdning af sko anvendes i stor udstrækning en randglatter. Man kan dels få denne maskine separat og dels som et tilbehør til en skære- og skærfemaskine. Herudover er der også kommet en maskine frem, som udfører det arbejde, som ellers tidligere kun har været forbeholdt fabrikkerne. Denne maskine brænder et smukt stempel ned i sålen hele vejen rundt, en slags forsiring. Mange værksteder har anskaffet en prægemaskine, så man individuelt kan få trykt den ønskede tekst, som enten reklamerer for ens arbejde eller for det pågældende materiale, der bliver anvendt.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Fig. 13. Opkradsemaskine til såler.



Det moderne værksted er også i dag i stand til at farve et par sko. Det gælder både sko med læderoverlæder og sko med plasticoverlæder.

Der findes forskellige fremgangsmåder. En af de meget anvendte er en såkaldt Aerosol-sprøjtedåse, hvori farven er færdigblandet, og hvor man ved et enkelt

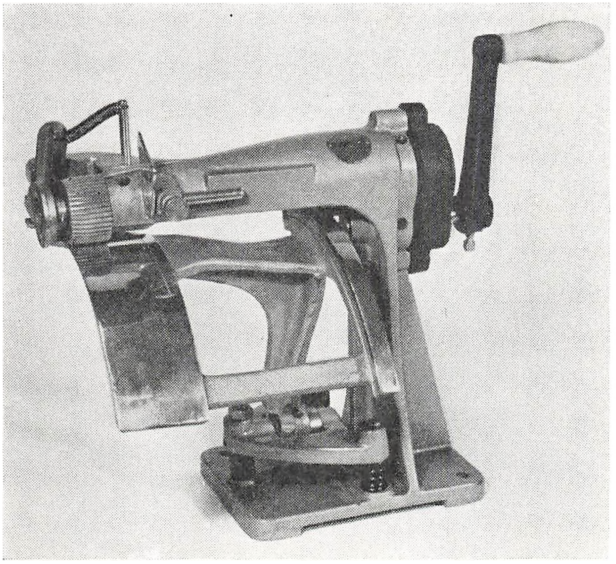


Fig. 14. Sålafskærer.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

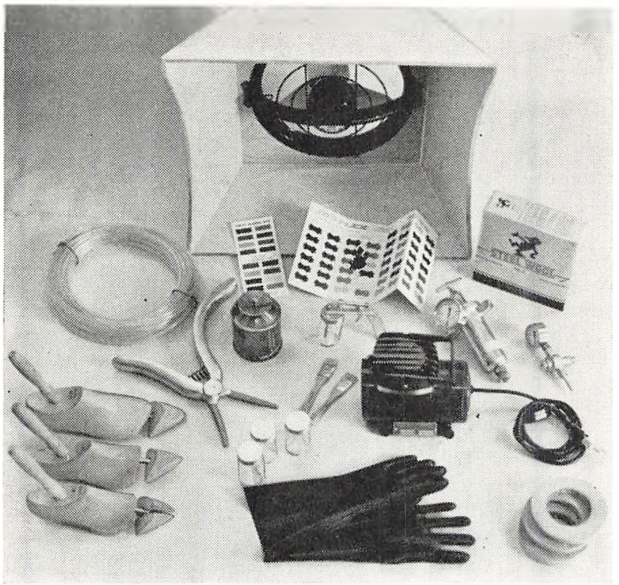


Fig. 15. Farveudstyr.

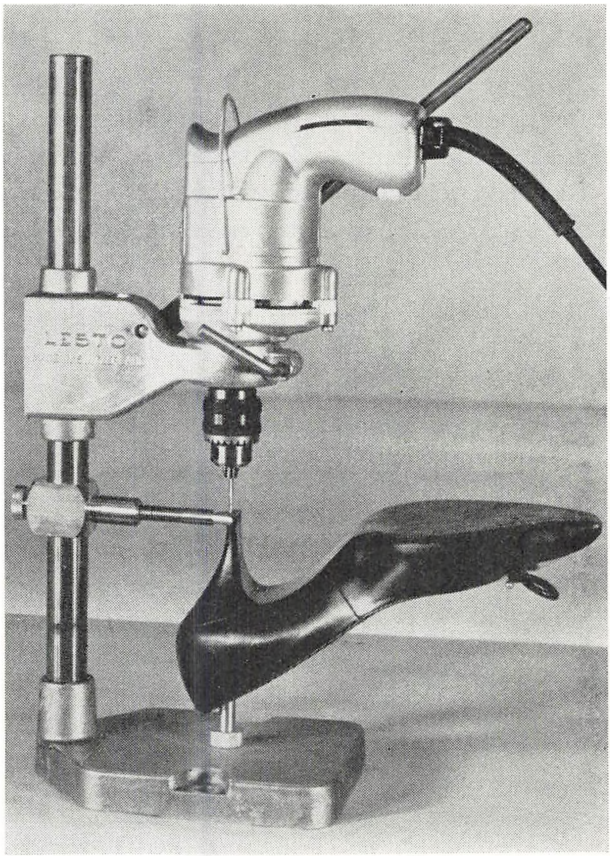


Fig. 16. Boremaskine med stiletføring.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

tryk kan ligefrem sprøjte farven ud over skoen. Før denne farvning skal skoen naturligvis renses og grundes, og det gælder også, hvis man anvender en sprøjtepistol, der bliver tilsluttet en kompressor (fig. 15).

Der er ingen tvivl om, at denne gren af skomagervirksomheden vil blive større og større. Med de flotte farver, og med de gode resultater, der kan nås, vil det moderne skomageri ganske givet gå ind for farvning af sko.

Mange vil måske indvende, at det er for besværligt at tage farvninger, når der er travlt på værkstedet. Men det viser sig, at er farveriet først installeret, så har man en stor mulighed for at farve ind imellem. Det viser sig, at farvning i praksis ikke er meget tidsrøvende. Når farvning — som alt andet — bliver sat rigtigt i system, kan det blive en god indtægtskilde.

Det moderne værksted har i reglen også et stort udvalg af tilbehørsartikler til videresalg. Mange regner med i dag, at ikke alene huslejen skal betales af tilbehørssalget, men der skal også være en fortjeneste til indehaveren af værkstedet.

Et af de store problemer på værkstederne i dag er arbejdet med stilethæle. Der er mulighed for at sætte maskiner ind dels til at gløde stifterne ud og dels til at bore stifterne ud. I Sverige er man f. eks. gået ind for at have to boremaskiner (fig. 16) ved siden af hinanden. Den ene med et bor og den anden med

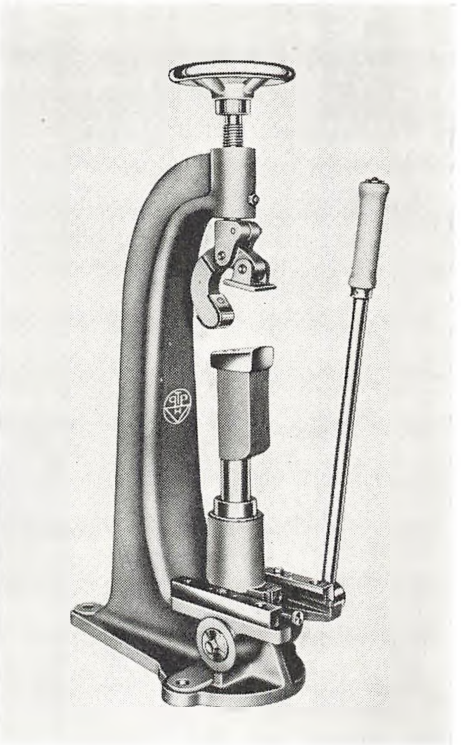


Fig. 17. Hælepåslåningsmaskine.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

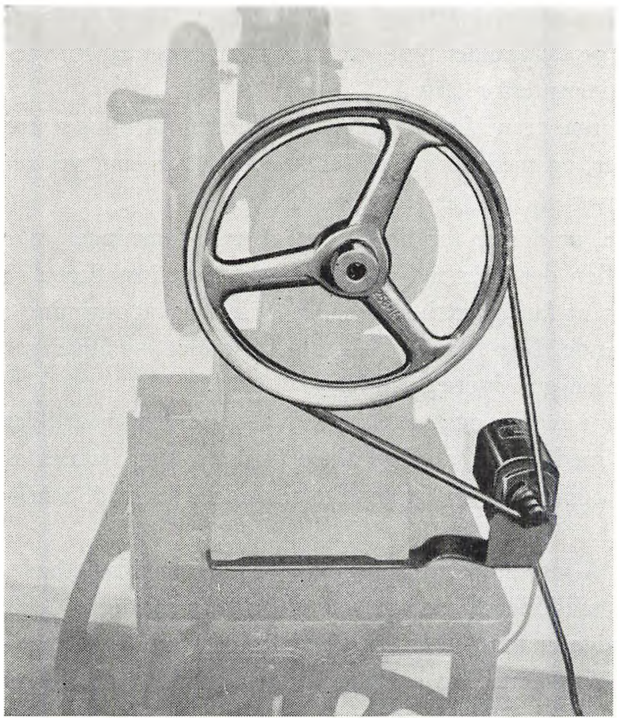


Fig. 18. Symotor til skomagermaskine.

en syl. D.v.s. at man først prøver, om en syl på en boremaskine kan gøre hælene klar, før man prøver med boret. Et bor er dyrere end en syl, og her har man en fordel, hvis man kan få de gamle stifter og den gamle træprop ud på en nem måde.

Til påslåning af nye hæle findes der forskellige maskiner (fig. 17). Alle virker på den måde, at hælen bliver spændt op, hvorefter 5 hamre på en gang

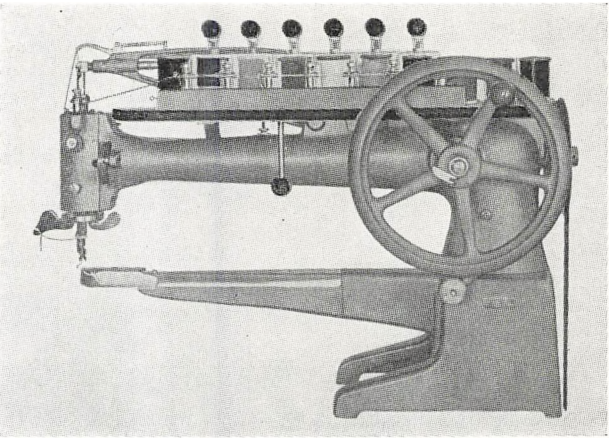


Fig. 19. Garnautomat til skomagermaskine.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

driver stifterne gennem bindsålen op i hælen. Det er i dag næsten nødvendigt at have en sådan maskine, da mange af plasthælene er umulige at slå søm i, hvis man ikke har en sådan maskine.

En af de sidste nyheder, der er kommet frem til det moderne værksted, er en motor (fig. 18), der med enkelte greb kan fastspændes på den langarmede eller kortarmede symaskine. D.v.s. at man i stedet for at træde maskinen kun behøver ganske let at berøre en fodigangsætter, som sætter symaskinen i gang, og da man kan sy et sting ad gangen, har man stadig fuldt herredømme over symaskinen. Man har regnet ud, at tidsbesparelsen ved at sy med motor er helt fantastisk, og det betyder noget på værkstedet i dag.

Til symaskinen findes der også en anden fiks indretning (fig. 19), som gør, at man kan sy med 6 forskellige farver garn i maskinen på een gang. D.v.s. at 6 forskellige farver kan gå ned igennem cylinderen og placeres på drejeholderen, og derfra tager man så den farve, man ønsker at sy med og stikker gennem nåleøjet. I det øjeblik, man er færdig med den pågældende farve, kan man uden at skulle træde maskinen pånу, skifte over til en af de andre farver, som sidder på drejeholderen. Også her er der tid at spare, og vi kan sikkert være enige om, at jo mere man kan spare af tid, bevægelser, kræfter og skridt, des hurtigere, des nemmere og des bedre er det på det moderne værksted.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

TRÆSKO OG TRÆSKOMAGERIET

Af førstelærer *Harald Nielsen.*

Den polske adelsmand, Johannes Chrysostomus Passek, der i 1658 opholdt sig her i landet med de polske hjælpetropper, skriver bl. a. følgende om sine iagttagelser: »Folket er velskabt og kvinderne skønne, skønt alt for blonde. De klæde sig smagfuldt, men bære, ikke blot på landet men også i byerne, sko af træ, hvormed de gør så megen larm, at man næppe kan høre en anden tale. Fruentimmere af højere stand bære dog sko som polakinderne«.

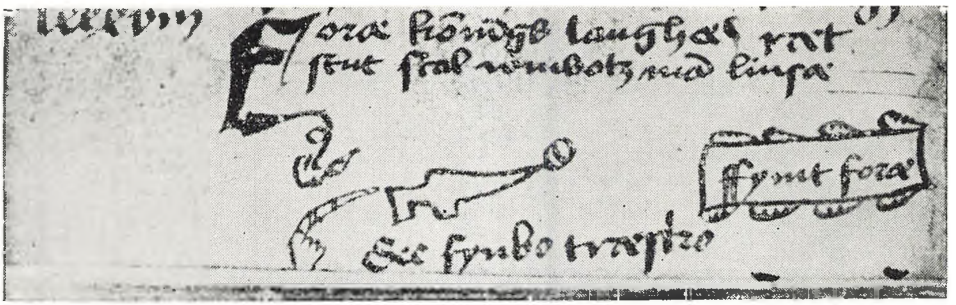
Denne særdeles livfulde beretning hører til de ældste vidnesbyrd om træskoenes tilstedeværelse i Danmark. — Iøvrigt er træsko kun sparsomt omtalt. I »Nyt Bibliotek for Physik og Oeconomi« har professor Begtrup skrevet om træsko, og i en »Beskrivelse af de danske Provinser« i 1840'rne har J. C. Schythe skrevet om træskomageriet i Silkeborg-egnen, hvor det jyske træskohåndværk havde sit hovedsæde. I »Nordisk Kultur« XV:B står en del spredte oplysninger om træskoenes oprindelse, hvorom der er en del uenighed. Forfatteren Edv. Egeberg har i sit værk om Silkeborg Slot behandlet emnet, og vi får at vide, at folk i Silkeborgs omegn »arbejder i træe for at gjøre træskoe til salg«.

Træsko er, så vidt jeg kan skønne, af ret ny dato her i landet. Ganske vist lader Johs. V. Jensen styrismanden på Regnar Lodbrogs vikingeflåde optræde i »udhulede trætrug«, hvilket formentlig er udlagt træsko, men her må digterens intuition have svigtet. Vi kender vikingetidens fund så godt, at havde man brugt træsko i dette tidsafsnit, måtte vi have fundet dem.

Træsko her i landet er sandsynligvis ikke ældre end fra o. 1500. Før den tid gik man med læderfodtøj. Kunsten at lave træsko er formentlig kommet hertil fra Holland.

Det hidtil ældste vidnesbyrd, vi har om træsko her i landet, er fundet af professor Skautrup i et dansk håndskrift fra 1481, hvori der findes en tegning af en »fynbo-træsko«, og vi træffer i de følgende århundreder få beviser for træskoenes forekomst og brug. Vi ved f. eks., at Chr. III's livlæge i 1580 stifter et legat, hvoraf renterne skal anvendes til indkøb af træsko til fattige elever i Odense skole. — Edv. Egeberg har i et skifte i Gjern herred fundet træskoredskaber efter en afdød træskomand i Skjellerup 1655. — Toldregnskaberne

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Afbildning af »fynbo træsko« i A M 23, 8° (1481).

i Randers noterer i 1687, at 340 læs træsko gik »gennem portene«, og o. 1800 kender Århus-tolderne også til træsko. — Lensregnskaber og skifteprotokoller giver kun ganske få glimt af træsko. Et skifte efter afgangne kromand Jens Jensen Laasby (1825) i Rye noterer, at der fandtes 3 læs træsko på loftet; det vil antagelig sige, at kromanden som adskillige andre kromænd i Rye har været træskohandler.

Disse spredte træk fra træskoenes data turde være tilstrækkelige til at fastslå deres tilstedeværelse i Danmark i omtrent 500 år.

For at samle fremstillingen af træsko, så den bliver mere overskuelig, vil vi holde os til et begrænset område, et af de sogne i Silkeborg-egnen, hvor træskomageriet er drevet mest intensivt, nemlig i Rye sogn ved Himmelbjerget.

Hvor længe der har været drevet træskomageri i Rye sogn, kan ikke afgøres nøjagtigt, da arkiverne som nævnt kun omtaler træskoene sparsomt. Den tidligste sikre oplysning stammer fra folketællingslisterne 1787, efter hvilke der findes 66 træskomænd i sognet. Da disse underholder 40 pct. af befolkningen, har håndværkets betydning allerede dengang ikke været helt ringe. — Man tør vel også af det betragtelige antal slutte, at håndværket ikke har været helt nyt i sognet, da der ikke pludseligt kan opstå et så stort antal udøvere netop af dette håndværk på kort tid.

Det er ikke nogen tilfældighed, at man her på egnen med den skarpsandede jord og de store skove har slået sig på træskomageriet. Det var simpelthen en livsbetingelse for datidens befolkning. Man kunne ikke leve af den karrige jord, og hvad var da nærmere end at udnytte skovens produkter!

*

Ville man være træskomand, måtte man stå i lære. Det var, foruden sognets egne, ofte folk fra øster-egnen, der ville skaffe sig et selvstændigt erhverv og derfor gik i lære som træskomand i Rye. Læretiden var ½—1 år. Stod man i lære ½ år, måtte man betale ca. 200 kr. for kost og logi, fortæller nulevende træsko-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

mænd fra deres læretid i 1880'erne, og mesteren fik da de træsko, der kunne bruges. — Stod man i lære et helt år, var kost og logi gratis, men betingelserne iøvrigt de samme. Strakte beskæftigelsen hos mesteren sig ud over læretiden, fik man 150—200 kr. om året, og som vederlag skulle man levere 4 par træsko om dagen.

Træskomageriet var fri næring, uden privilegier af nogen art, og når træskomanden var udlært, kunne han, hvis han havde penge til det, købe et par kævler og begynde for sig selv. Havde han ingen penge, kunne han »gøre til halvt«, d.v.s. få træet leveret af skovejeren og så få del i fortjenesten, når denne fik træskoene solgt.

Det var bøg, der her anvendtes til træsko. Kun i særlige tilfælde, og altid kun på bestilling, anvendtes elletræ. Elletræsko brugtes særlig af fiskere, hvis træsko skulle være store, da de anvendtes til støvler, og så var det en fordel, de var lavet af det lette elletræ. —

Kævlerne, træstammerne, købte træskomændene på auktioner, der holdtes i sognets skove forår og efterår. Disse skovauktioner var berygtede for deres voldsomhed. Det var skik, at skovejerne gav frokost i skoven med tilhørende kolde snapse og varme kaffepuncher til køberne, så faldt buddene livligere. Dagen derpå kunne kævlerne nok se mindre ud. Man sagde da om et træ, der var købt for dyrt, at det nok var købt efter frokost!

Havde træskomanden nu lykkelig og vel fået sine kævler købt og kørt hjem, begyndte det egentlige håndværksarbejde. — Først skulle kævlen saves i »ruller«, stykker på en træskos længde. Dette arbejde foregik i regelen søndag formiddag, og her måtte konen, eller måske en nabo, i arbejde for at hjælpe med at trække den tunge sav. Til det følgende arbejde stod manden i regelen i sit træskohus, huggehus vil man vel kalde det i dag. Dets inventar bestod af træskoredskaber: navere på væggen, hulestol, tælgehest og huggeblok. I huggehuset eller i umiddelbar nærhed af dette var indrettet en røgovn til at røge træskoene i. — Gulvet var af ler. — Enkelte træskomænd udhulede om sommeren træskoene i det fri, men det var ikke almindeligt. — »Rullerne« flækkedes nu med kile og kølle (sidstnævnte kaldtes en »nye«) ud i en træskos størrelse. Disse »blokke«, som de kaldtes her, skulle så hugges, »skottes«, på huggeblokken i en træskos udvendige facon. Redskabet, der anvendtes hertil, kaldtes en »skotøkse« (skotte = borthugning af det groveste). — Så skulle der hugges beder under træskoene, og med en »blokøkse« blev træskoene tillige »sporet i munden«, hvilket er udlagt: der huggedes en fure i træskoenes længderetning, hvor åbningen, munden, skulle være.

Så skulle træskoen udhules, hvilket foregik i hulestolen, og var et af de betydningsfuldeste arbejder, et arbejde, hvor træskomanden skulle vise, hvad han duede til. — Hulestolen var en svær, cylindrisk bøgestamme på godt en meters

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Træskomanden i sit træskohus beskæftiget med at »spore en træsko i munden«. — »Tælgehesten« ses foran »huggeknotten«.

længde, hvilende vandret på fire ben og affladet oven på. Den var behængt med tunge sten for at holde den ved jorden, så den ikke rokkede for meget under arbejdet. Midt på cylindren var der hugget en skure til to »blokke«, der fastspændtes med trækiler. — Inden man skred til værket, anbragte man en træplade, et såkaldt »brystbor«, på brystet for at beskytte dels tøjet, dels brystbenet under det hårde arbejde, der forestod. — Udhulingen begyndte med, at man med et mindre bor, naver, et såkaldt »forborenaver«, borede to huller, et ved munden og et ved hælen, på tværs af træskoens længderetning. Derefter »huggede man ud i munden«, det vil sige borthuggede træet mellem de to huller, så man fik en betydelig fordybning ind i blokken. Nu tog træskomanden sit »tånaver« og borede så langt ind mod tåen, som målet på træskoen krævede, dette kaldtes at »ballehule«.—Det var imponerende at se den sikkerhed, hvormed træskomanden håndterede sine navere. Han stod under arbejdet og duvede eller svajede fra side til side, dels for at give redskabet de rigtige drejninger, dels for at lægge mere kraft i raspene. Han havde her intet andet mål end sit øjemål, og han måtte passe på, at træskoen fik den rette hældning, at hulningen blev nøjagtig af fodens form, måske endda med speciel hensyntagen til den fremtidige bærers eventuelle ligtorne og knyster, og dog måtte der ikke skæres så meget træ bort, at der blev svage steder. Den tykkeste skal skulle være der, hvor det største slid på træskoen foregår. Endvidere skulle man også tage hensyn til, at træskoen

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

blev så let som mulig. — Det var et arbejde, man skulle lægge megen kraft i, for selv om naveret var skarpt, var det alligevel et svært arbejde at raspe de centimetertykke spåner af, det krævede en stærk mand som udøver. Men var der en dygtig træskomand ved hulestolen, var det en fryd at se, hvor hulningen skred, og det var morsomt at høre de skarpe rasp, når naveret drejedes rundt, mens hulespåner i tætte spiraler dyngede sig op under stolen.

Så er træskoen færdig til indvendig »sletning«. Denne foregår med et lille naver, et »slettenaver« og bestod i at jævne (slette = jævn) de furer, der stod efter de grovere navere. Derpå pudses efter indvendig med plade- og vinkeljern, og træskoen er færdig fra hulestolen.

Så skulle træskoen tælges. Dette arbejde skete med båndknive af forskellige dimensioner. — Tælgningen foregik på en »tælgehest«, »så møj en tolle krik'«, et apparat, der bestod af et svært bræt eller planke på tre ben. Plankens ene ende dannede et sæde for arbejderen, der skal sidde på dyret, og træskoen sættes op mod en opstander, »stødet«, nærmest sædet og klemmes fast mod denne med et klemmetræ, der betjenes af fødderne. Langs hestens hals sidder båndknivene fast på et par søm. — Dette apparat tog man om aftenen ind i stuen, hvor sidste akt af arbejdet med træskoene foregik, thi træskomandens arbejdsdag var lang. Han skulle i almindelighed lave 4—5 par træsko om dagen, og dette må betragtes som gennemsnit for en jævnt dygtig træskomand. Enkelte kunne vel lave

Johan Nielsen, Glarbo, Rye, i sit træskohus, arbejdende ved hulestolen (han lægger dog i dagens anledning kræfterne alt for lidt i). — Bemærk stenene på hulestolens ende. Billedet giver et godt indtryk af et træskohus' udseende og udstyr.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

På »tælgehesten«. Træskoene tælges med båndknive.

flere, men så var de i almindelighed også derefter. De træsko, der udhuledes om dagen, skulle altså tælges om aftenen, og klokken kunne både blive 11 og 12, inden manden kunne stige af hesten med god samvittighed. — Samtidig med tælgningen foretoges den sidste tildannelse, at »bryne«, »ringe«, eller »rømme ud i munden«, altsammen udtryk for at fjerne de skarpe kanter, der kunne genere foden i træskoens åbning, mund. — Til beskyttelse af forklædet eller vesten under arbejdet brugte man en »tælgelæp«, d.v.s. en træplade, krummet efter brystet.

Når træskoen så var pyntet med et par streger over næsen, var den klar til arbejdets sidste fase: røgningen. Denne foretoges ved hjælp af hulespåner i en røgovn. Man stillede træskoene på en jernrist og lod røg fra bålet i bunden af ovnen stige op mellem træskoene. Disse blev derved tørret og fik den smukke, lysebrune farve, der er karakteristisk for nye træsko. — Hermed var træskoen færdig — efter at have været under arbejde i ca. 2 timer. Skulle træskoene forsendes, hvad så langt de fleste skulle, blev de bundet sammen med halmsimer, bånd snoet sammen af halm, og de var nu færdige til at sendes ud i landet.

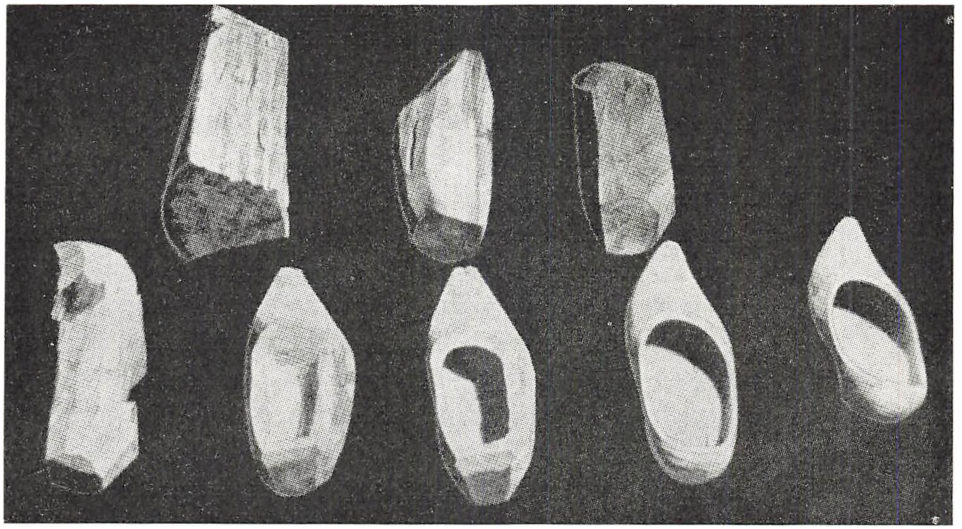
*

Træskoenes udseende rettede sig naturligvis efter egnens skik og brug og måtte laves derefter. Træsko, der skulle sælges i Ålborg, måtte have en anden facon end dem, der skulle sælges i Silkeborg. Det var helt utænkeligt, at en pige i Ål-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

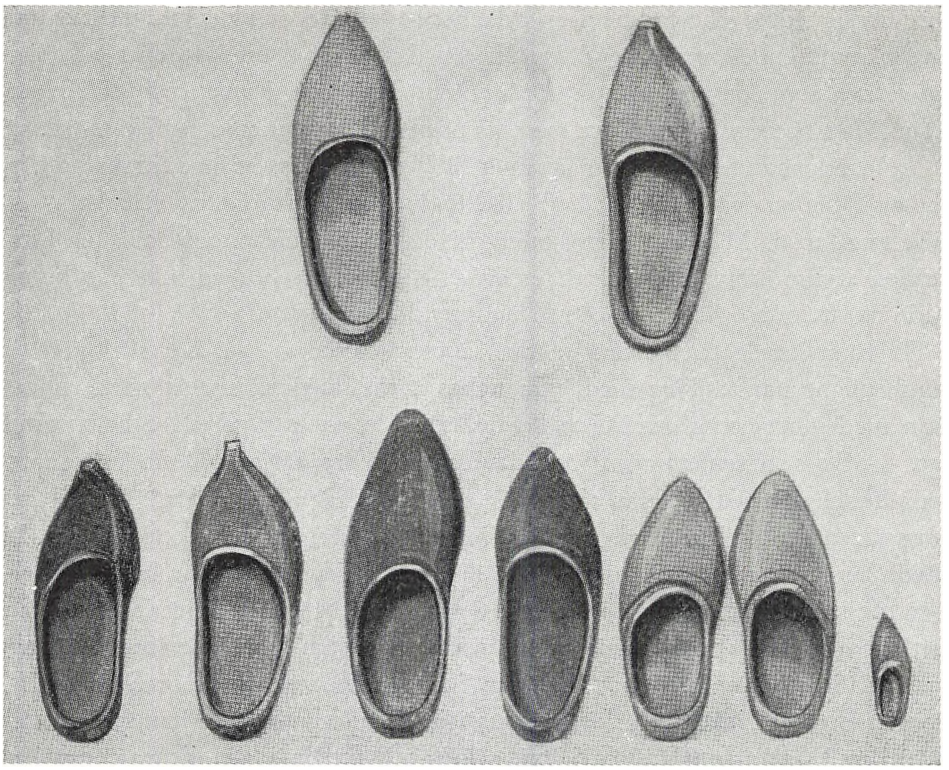
borg skulle stikke sine fødder i en Silkeborg-træsko eller omvendt. Den ældste træsko, nulevende træskomænd kender, er den »skæve træsko« eller »Københavneren«, som den også kaldtes, fordi den udelukkende eksporteredes til København. Man opererede endvidere med navne som Thybo-træsko og Gjessø-træsko. — En træskomand fra Rye var kommet til Vendsyssel for at lave træsko og blev her glad for en pige, hvorfor han ville forære hende et par nye træsko — af Silkeborg-facon. Men som ægte ætling af dette stolte folkefærd nord for Limfjorden afviste hun med foragt hans gave — og ham selv med, når han kunne finde på at forære hende et par så uanstændige træsko.

Hvordan havde træskomanden det så økonomisk? — Ja, der skal man jo sammenligne hans stilling med hans nabos, f. eks. daglejerens. At sammenligne ham med skovejerens, træskohandlerens, som det så ofte gøres, er helt urimeligt. — Og sammenligningen med daglejeren falder afgjort ud til træskomandens fordel. Hvor daglejeren tjente 75 øre samt kosten i 1870'erne, havde træskomanden ved at lave 5 par træsko daglig 1,25 kr. (på egen kost). Hvem der havde længst arbejdsdag kunne måske diskuteres, daglejerens var lang og træls, men træskomandens var ikke kortere, ofte var han ikke færdig før sent på aftenen. Det var nok ikke så meget den økonomiske fordel som andre, der drog de unge karle til hulestol og tælgehest. Det gav en vis anseelse at være træskokarl eller -mand. Han var ikke, som daglejeren hustugt undergivet. Når han fik lavet sit akkorderede antal par træsko i ugens løb, bekymrede ingen sig om, om han lavede det de første eller de sidste dage i ugen. Han kunne altså arbejde, når det



Stadier af træskoenes tilblivelse: Øverste række: 1. Træskoklods til en træsko. 2. og 3. Klodsen er »skottet« (den ene ses fra siden). Nederste række: 1. er »blokket«. 2. er »hugget ud i munden«. 3. er »skruphulet«. 4. og 5. er hulede.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Træskofaçoner: De to øverste er fra venstre en »Silkeborg-« og »Ålborg-façon«. Nederste række er fra venstre: 1. Kortoveret »Ålborg-façon« (ældre model). 2. »Gjessø-træsko«. 3. Langoveret »Silkeborg-træsko«. 4. Kortoveret »Silkeborg-træsko« (ældre model). 5.—6. Langoverede »Københavnere« (børnetræsko). 7. »Thybo-træsko«, som en enkelt træskomand lavede (den afbildede fremstillet som souvenir til salg på Himmelbjerget.

passede ham, og drive, når han lystede. Man sagde om en træskomand, at han havde råd til at holde blå mandag, når det passede ham, og det var jo for så vidt rigtigt, men han måtte jo så passe tiden på andre af ugens dage. — At han, som det ofte hævdes, var flot med penge, behøver jo ikke at betyde, at han havde flere af dem, og når træskomændene ofte var faddere og forlovere ved kirkelige handlinger, hvad de gamle kirkebøger viser, gav de en klækkelig faddergave — vistnok en daler! — »En træskomand betaler den plads, han sidder på«, var et stående udtryk. — Af andre fordele for træskomanden kan nævnes, at det var et renligt og hyggeligt arbejde, hvor der kunne føres et godt og sundt hjemliv — men hvor der også kunne være god lejlighed til drikkeri, hvad der også kunne være tilfældet. Det var et rart indendørs-arbejde, træskomanden havde gratis brændsel af knaster, marvskel og spåner m.m. Jo, det var ikke noget dårligt arbejde, men vejen til millionen var det ikke. I værket om de danske provinser skriver J.C.Schythe, at træskomændene var velstående; det stemmer ikke med

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

overleveringen og heller ikke med de faktiske priser på træsko, 25 øre pr. par, i forhold til niveauet i slutningen af 19. århundrede. — Derimod var træskohandelen en god forretning for gårdmændene i sognet, skovejerne. Ikke fordi deres avance var ublu, men fordi det var store kvanta, skovejerne omsatte. Enkelte gårdmænd havde i 1870'erne over 80 mand i arbejde. — De havde da også næsten hele landet til kunde. Et træskoregnskab fra sidst i århundredet opregner kunder i København, Århus, Horsens, Hillerød, Ribe, Randers, Kalundborg o. a. — Den mand, der organiserede træskohandelen, var den fra Blicher kendte »flinke og billige gjæstgiver i Rye«, kromand Peder Laursen.

Det er ejendommeligt, hvor et sådant gammelt håndværk kan præge en egn, ja, endog lang tid efter dets ophør. — Kommer man i dag som fremmed til Rye, falder der straks en modsætning i øjnene: de få store, næsten monumentale gårde og de utroligt mange små, lave huse. Deri afspejles træskomændenes epoke i byen. De få træskohandlere, gårdmændene, tjente mange penge på deres vældige omsætning, og ved siden af levede de mange fattige træskomænd. I 1801 var der 56 træskomænd i Rye, der tillige med deres familier udgjorde ca. 30 % af sognets befolkning. 1860 var tallet 116 eller med familier ialt ca. 50 %. I 1901 var der 124 træskomænd, ligeledes repræsenterende 50 %, og det er disse træskomænds efterkommere, der endnu bebor husene i Rye.

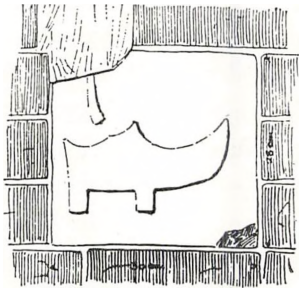
Men nu er navernes skarpe æg sløve og rustne, og de mange hyggelige lyde fra træskohusene forstummet. Ingen træskomand står mere ved hulestolen, og kun få sæt træskoværktøj er bevaret. Da industrialismen tog fart, trøstede man sig i Rye med, at der dog var een ting, man ikke kunne lave på maskine, og det var træsko. Men det viste sig hurtigt, at det kunne man ganske udmærket, og i 1901 begyndte en træskofabrik i Ry stationsby. Denne flyttedes senere til Svejbæk, hvor den bestod til 1948. — Men de få træskomænd, der endnu er i live, har dog den stolthed, at *de* i hvert fald ikke stikker deres fødder i et par fabrikstræsko.

Hvad så med træsko i dag? — Ja, for en del år siden var det ikke anset for passende at gå i træsko, det var navnlig efter gummifodtøjets fremkomst. Men da bl. a. lægerne gik ind for træsko, og man havde fået nye, fikse former, kom de igen frem, ja, blev endog moderne. Nu er der vel i landet en halv snes træskofabrikker, der fremstiller træskobunde på maskine, idet kun bunden på de moderne træsko er af træ. Først kom den »franske« træsko, hvor både bund og hæl var af træ, denne fortrængtes af »kaptræskoen«, hvor også hælen var af læder, og denne form har slået an, så det er den, der er førende på markedet i dag. At læger anbefaler træsko, er forståeligt, idet dette fodtøj er varmt, det beskytter foden mod sjap og søle, det støtter fodens svang, og så er det i den moderne udformning fikst. Variationer af træskoen må vel den svenske tøffel anses for at være. Den bruges overordentlig meget både i det fri og i forretninger

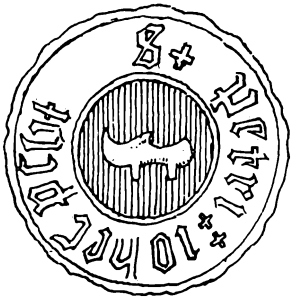
SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

og er ligeledes et fikst fodtøj. Den bedste reklame for træskoen er nok de efterligninger, med et indlæg af træ over en gummisål, som kommer frem på markedet. Når man er nået dertil, at der opstår efterligninger, kan man vist hævde, at træskoens berettigelse i vort moderne samfund er fastslået.

Skovby herreds segl 1584.



Træskoafbildning i kridtsten i Haraldsted kirke, Ringsted herred (fra ca. 1500).



Ribepræsten Peter Jensens segl 1520.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

HANDEL

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Skohandel en gros 199
Skohandel 201
Læderhandel 221
Engros-handel med Læder 225
Handel med Huder og Skind 227

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SKOHANDEL EN GROS

Ifølge sagens natur er en gros handelen med fodtøj en gren af branchen, der er langt yngre end både skomagerhåndværket og garveriet. Forudsætningen for grossistens virksomhed var naturligvis, at der var et overskud af fodtøj hos en fremstiller, som han skulle søge at finde en køber til, og om et sådant overskud kan der kun være tale, hvor der produceres efter en målestok, der afviger fra håndværksmesterens, det vil i virkeligheden sige, at først da man begyndte at fremstille fabriksforarbejdet fodtøj, trådte grossisten ind i billedet, og man har vel lov at formode, at han her i landet i begyndelsen i reglen var importør.

Dersom man vil tegne et helt rigtigt billede af denne gren af skotøjsbranchen, burde man naturligvis være i besiddelse af grossisternes interne oplysninger om salg af såvel dansk som af udenlandsk fodtøj fra de første tider til dags dato, men det er kun ønsketænkning, for ingen fornuftig forretningsmand stiller sådanne oplysninger til rådighed.

Lad os derfor se på, hvad de officielle tal kan vise os. Det er ikke kedelig læsning, de beretter om op- og nedgange, der skyldes mange forskellige årsager.

Omkring århundredskiftet var der her i landet ikke mindre end 6750 forretninger beskæftiget med »tilvirkning af fodtøj«, det man i daglig tale vil kalde håndskomagere.

På samme tid var her 3580 »træsko-, tøffel- og klodsemagerforretninger«.

Til trods for det store antal selvstændige skomagere var importen ikke ubetydelig. I året 1898 205.000 kg til en værdi af 2.881.000 kr. og i året 1899 267.000 kg til en værdi af 3.736.000 kr., men samtidig ser vi, at der også fandt eksport sted her fra landet af fodtøj, idet man i 1898 solgte for 85.000 kr. og i 1899 for 98.000 kr. til udlandet.

At branchen nu atter er begyndt at interessere sig for eksporten er naturligvis glædeligt, men nyt er det bestemt ikke!

Lad os nu springe en menneskealder frem for at se, hvorledes billedet ser ud før og efter Valutacentralens opståen, og hvad det betød for importhandelen.

De officielle kilder oplyser, at der af »fodtøj med overdel af uld« i 1928 blev indført 519.000 kg til en værdi af 453.000 kr., og tallene for 1929 var 416.000 kg til en værdi af 359.000 kr., men i de samme år importeredes »fodtøj med lædersål og overdel af læder« for året 1928's vedkommende 686.000 kg, der

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

betaltes med 11.052.000 kr. og i 1929 731.000 kg til en værdi af 10.967.000 kr., altså store mængder og pengenes værdi taget i betragtning ikke ubetydelige summer.

I disse år fandtes der her i landet ca. 3400, der handlede med fodtøj med lædersål og med træsko.

I 1932 oprettedes Valutacentralen, og dermed kom omslaget. Grossisterne måtte omstille sig, for importen dalede med et slag næsten katastrofalt, men til gengæld fik den hjemlige skoindustri bedre arbejdsforhold.

Vi importerede af fodtøj med lædersål og overdel af læder i 1933 186.300 kg til en værdi af 2.414.000 kr. og i 1934 102.700 kg til en værdi af 1.650.000 kr., og de samme år importeredes der galocher og gummistøvler for 1.667.000 kr. og 998.000 kr.

Rykker vi endnu en menneskealder frem, kan det jo nok sætte fantasien i sving, når vi tænker på, at importen af fodtøj i 1962 var godt 42 millioner kroner.

Der har som man ser af nævnte tal været store op- og nedgangsperioder for import og en gros handelen med fodtøj her i landet.

Betragter man ovenstående tal, må man ikke glemme, at det ikke udelukkende er grossister, der importerer, der findes adskillige store skoforretninger, der står i direkte forbindelse med de udenlandske fabrikker, men de allerfleste danske skohandlere køber hos grossisten, der er det mellemled, der er skyld i, at vi her til lands er så godt forsynet med meget og godt, moderne fodtøj fra mange af Europas kendteste fabrikker. Talmæssigt var det aldrig nogen stor gruppe. Lad os endnu en gang gå tilbage til omkring århundredskiftet, og vi ser da, at der i handelsregistret er optaget ialt tre skotøjsgrossister i København, nemlig Isidor Bernstein, B. Lotinga og Jørgen Petersen & Co. Ældre skohandlere vil nikke genkendende til disse navne. I 1930 er antallet 54 for hele landet, og heraf bor de 35 i København, 9 i Århus og een grossist i hver af de følgende byer: Esbjerg, Fåborg, Haderslev, Herning, Mundelstrup, Randers, Rønne, Søndermarken pr. Roskilde, Vejle og Viborg. I begyndelsen af 1963 fandtes 46 sko en gros virksomheder i København og 26 i provinsen. Det er bl. a. disse virksomheder, der er mellemledet mellem fabrikanten i ind- og udlandet og skohandleren.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SKOHANDEL

Af skohandler *Eigil Hansen.*

Salg af skotøj har fra de tidligste tider hørt sammen med skomageriet. Indtil næringsloven af 1857 var de gamle lavsprivilegier knyttet til skomagerhåndværket i byerne, idet skomagerne på landet kun måtte sy bøndersko, og det var dem forbudt at sælge til folk fra byerne. Fodtøj blev almindeligvis kun lavet på bestilling, dog kunne lærlingene i de sidste år af læretiden øve sig ved at lave børnefodtøj og filtsko, som blev hængt op til salg på værkstedet. Der var kun enkelte af de største mestre i byerne som havde butik, og hos dem blev der i den stille tid, når der ikke var tilstrækkeligt med bestillinger, lavet fodtøj til butikken.

Mellem 1880—90 fandtes adskillige store mestre, både i Provinsen og i København, som beskæftigede fra 20 til 60 svende.

Omkring 1870 startedes de første skotøjsfabrikker i udlandet og i 1874 i Danmark.

Den gængse opfattelse fra skomagerside var: Der er ikke to par fødder, der er ens, og derfor kan fodtøj aldrig blive masseproduktion, det kan ikke samtidig laves maskinmæssigt og passe godt. For den håndværker, som var oplært med og vant til omhyggelig tilpasning over læst for hver kunde, var dette en naturlig og selvfølgelig betragtning.

Til at begynde med så derfor kun få skomagere nogen fare for faget i det fabriksfodtøj, som blev falbudt af marskandisere og træskomænd. Kønt var det første fabriksfodtøj da heller ikke at se til, tungt, klodset og slet forarbejdet, som det var. Enhver ærekær håndværker skammede sig ved at røre ved sådan noget stads. Han krympede sig i det hele taget ved at sælge andet fodtøj, end hvad der var lavet på hans eget værksted. I nødsfald kunne man købe et par hos en kollega, men derfra og til at forhandle noget tarveligt, udenlandsk fabrikskram var der et så uhyre spring, at det var svært at overvinde sig dertil. Ja, der var skomagere, som rent ud nægtede at modtage fabriksfodtøj til reparation. De håbede vel også på den måde at kunne få dæmmet op for det.

I publikums øjne havde dette fabriksfodtøj en stor fordel, det var billigt. Tyske rejsende og danske agenter solgte mere og mere, og der var også skomagere, som begyndte at forhandle det. Importen var i 1870 ca. 5.000 kg, 1875

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ca. 38.000 kg og i 1885 ca. 75.000 kg. Det var hovedsagelig tysk fodtøj som importeredes, der var i 1878 60 større tyske skotøjsfabrikker, hvoraf en enkelt lavede 1.000 par daglig. Den danske skoindustri var også med i denne udvikling og allerede i 1890 stiftedes Foreningen af Københavns Skotøjsfabrikanter, som med held tog kampen op mod den store import af udenlandsk fodtøj.

Samtidig med denne udvikling voksede også i begyndelsen af 1900-tallet danske skotøjsforretninger frem i antal og størrelse, da det fabriksfremstillede fodtøj kunne sælges i forretninger, hvor indehaveren ikke havde lært skomagerhåndværket, men handel. Salget af fodtøj overgik derfor mere og mere fra håndværkeren til handelsmanden, eller en kombination af begge dele. Det var nu ikke tilstrækkelig at sælgeren var en dygtig og faglært håndværker, han måtte også have merkantil indsigt og forretningsmæssig overblik, forstå at disponere, kalkulere en vare og føre regnskaber.

Mange dygtige skomagermestre kunne dog ikke, grundet på håndværksmæssige traditioner og faglig stolthed, få sig selv til at sælge fabriksfodtøj, så foruden de skomagermestre, som så en fremtid for salget af fabriksfodtøj, kom der flere og flere handelsuddannede skotøjshandlere, — specielt i København.

På grundlag af industritællingen i 1906 beregnedes forbruget af fodtøj til:

dansk fabriksfodtøj	2.460.000	par	8½	mill. kroner
indført —	600.000	-	2½	- -
håndforarbejdet fodtøj	440.000	-	4½	- -
Ialt	3.500.000	par	15½	mill. kroner

Fabriksfodtøjet er beregnet til engrospris, mens det håndforarbejdede fodtøj er til detailpris. Efterhånden meldte der sig flere og flere skohandlerspørgsmål; skomageriet og skotøjshandelen blev to parallelt løbende interesser i nogle skomagermesterforeninger, mens andre skomagermesterforeninger eller skomagerlav kun ønskede at behandle de håndværksmæssige sager.

I København, hvor den deciderede skotøjshandel var størst, diskuterede skotøjshandlerne starten af en forening, hvor man kunne mødes og drøfte fælles anliggender.

På et møde den 16. oktober 1908 i »City« Selskabslokaler blev det besluttet at danne Københavns Skotøjshandlerforening, og der blev nedsat et lovudvalg. Allerede den 30. oktober afholdtes konstituerende generalforsamling, hvor de af lovudvalget udarbejdede love vedtoges. At det for stifterne af Københavns Skotøjshandlerforening først og fremmest har været ønsket om at komme i kontakt med hverandre viser lovens paragraf 1., som siger: Foreningens formål er ved månedlige sammenkomster at drøfte fagets interesser for derigennem at tilvejebringe en sund og fornuftig forretningsførelse.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Skotøjsforretning i begyndelsen af 1900.

Til foreningens første bestyrelse valgtes: Niels Christensen (formand), H. C. Hansen, Carl Leth, F. Michelsen og Laur. Petersen.

På møder diskuterede man bl. a. reklamering og annoncers mere eller mindre — navnlig mindre fine affattelse. Salg af fodtøj fra fabrikker og grossister direkte til private var meget udbredt, denne illoyale handel, som var til stor skade for skotøjsforretningerne, fik man standset ved forhandling med leverandørerne, og for den nye forening var det en vigtig sag at få gennemført til gavn for sine medlemmer.

I 1910 foreslog H. C. Hansen, at Københavns Skotøjshandlerforening skulle afholde foredrag og indbyde alle skotøjshandlere, også ikke medlemmer. Det blev vedtaget, selvom nogle mente, at foreningens opgave var at diskutere faglige problemer og at man ikke skulle lære andre, hvordan en skotøjsforretning skulle drives. Det er blevet til en lang række foredrag både af medlemmer og folk udefra.

Af emner, der i tiden før den første verdenskrig optog skotøjshandlerne, var blandt andet fabrikkernes reklamering.

På et i april 1912 afholdt møde vedtoges enstemmigt følgende resolution: »Forsamlingen tilkendegiver sin misbilligelse af al reklame med fabriksskilte- og -mærker og vil af al kraft modarbejde samme«.

Denne resolution bevirkede, som rimeligt var, en kendelig nedgang i skotøjs-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

handlernes reklamering med fabriksmærker, men fabrikanterne begyndte så til gengæld at annoncere i dagspressen, og foreningen indkaldte derfor til et medlemsmøde med dagsordenen: Fabrikkernes reklamering. Fra alle sider blev det beklaget, at fabrikanterne gennem dagblade henvendte sig direkte til publikum, og der blev derfor kort tid efter indbudt til et møde for alle inden for skotøjsbranchen.

Ved dette møde holdt fabrikant C. F. Jacob på opfordring et foredrag om »Fabrikkernes reklamering«.

Foredraget fremkaldte en livlig diskussion, hvori dog ingen af de fremmødte fabrikanter deltog.

Mødet gav for så vidt resultat, idet der i de nærmeste år derefter kun var en enkelt fabrikant, som averterede direkte til forbrugerne, men efterhånden som tiden skifter, har også synet på reklamering ændret sig; det har dog jævnligt været et spørgsmål, som har været diskuteret på foreningens møder.

Hovedorganisationerne.

Marts 1913 blev Københavns Skotøjshandlerforening optaget i »De københavnske Handelsforeningers Fællesrepræsentation«, og året efter fik man en henvendelse fra Vesterbros og Frederiksbergs Skomagermesterforening om at vælge repræsentanter til eventuel dannelse af en centralforening for København og omegn. På generalforsamlingen i november 1916 blev forslaget anbefalet af flere medlemmer og vedtaget enstemmigt, og kun 14 dage senere indkaldtes til konstituerende generalforsamling, hvor ca. 60 repræsentanter var mødt fra de forskellige foreninger og sammenslutninger og Centralforeningen af Skomagermestre og Skotøjshandlere for København og Omegn blev dannet.

Efter verdenskrigens udbrud i 1914 opstod en tid med problemer, hvor skotøjshandelen på møder sammen med fabrikantforeningen drøftede forholdene; bl. a. prisstigningerne på skotøj på grund af de stigende læderpriser. Indførslen af huder blev omtrent stoppet, mens huder blev opkøbt til høje priser til eksport.

I 1917 kom en maksimalstøvle, som kvalitetsmæssig var god, men ikke blev populær hos forbrugerne, fordi skaftet var lidt lavere end sædvanlig og den manglede strop bagi, når støvlen skulle trækkes på. I 1918 kom en ministeriel bekendtgørelse, der pålagde alle fabrikanter at stemple fodtøjet i sålen med detailpris, denne ordning bortfaldt i efteråret 1919, da de nyere varer var billigere end de varer, som var på lager.

Den 12. august 1919 blev »Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere i Danmark« stiftet, bestående af de 4 centralforeninger, Jylland (som var stiftet 1876), Østifterne (1885), Fyn (1915) og København (1916). Gennem mange år havde der været arbejdet for at få en landsforening, så det var med glæde, at man nåede et resultat.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Efter krigen faldt priserne stærkt, og importen steg meget, men en hel del af dette fodtøj var amerikansk og af meget ringe kvalitet. Det var oprindeligt beregnet for østlige lande og hverken fabrikanter eller skotøjshandelen ønskede import af disse varer. Fabrikantforeningen henvendte sig til regeringen, som nedsatte et udvalg og i april 1921 kom den såkaldte »Paplov«, som forbød fabrikation og indførsel af fodtøj med kapper, bindsåler og hæle af pap.

Inflationen i Tyskland bevirkede så lave priser, at den danske industri ikke kunne konkurrere, og importen steg i 1921 til ca. 50 % af den danske produktion. I foråret 1922 var importen i nogle måneder større end den danske produktion, hvilket bevirkede forskellige importrestriktioner i de kommende år.

Lige fra Københavns Skotøjshandlerforenings start havde man ønsket at holde »Skotøjshandelen for Skotøjshandlere« og ikke handle med eller have fælles leverandører med fabrikanter, som selv havde detailudsalg. Da en skotøjsfabrikant i 1922 selv åbnede udsalg, ophørte skotøjshandlerne derfor med at købe varer hos ham. Man ønskede at bevare en selvstændig skotøjshandlerstand og undgå de fabriksudsalg, hvoraf der fandtes mange i vore nabolande.

Ofte var der sager, man ønskede at diskutere med fabrikanterne, og fra skotøjshandelens side foreslog man i 1928 et fællesudvalg, bl. a. var der spørgsmålene om kreditgivning, moder og farver. Da skotøjsfabrikant-foreningen var en arbejdsgiverforening, som tog sig af lønspørgsmål og lignende, kneb det med skotøjshandlernes forhandlinger, derfor startedes Skotøjsbranchens merkantile Sammenslutning, hvor også grossisterne var med, og det første møde holdtes i marts 1933.

Moderne facade 1930.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

I 1934 startedes Skotøjshandlernes Branche Forening af en kreds af større skotøjshandlere i Provinsen.

Samme år holdtes et møde mellem garvere, skotøjsfabrikanter, grossister og skotøjshandlere, på hvilket blev dannet et farve- og modeudvalg. Året efter blev man enige om at starte »Fællesudvalget for Leverandører og Handlende indenfor Skotøjsbranchen«, til at varetage de fælles problemer der måtte fremkomme.

Begyndelsen af 30'rne var en vanskelig tid for skotøjshandelen. Valuta- og importreguleringer samt de forhøjede toldsatser på importeret fodtøj, gjorde det vanskeligt at købe udenlandske varer. Danske fabrikker fik større beskæftigelse, men lønningerne var faldende, så købeevnen svigtede hos kunderne.

Priserne havde stor betydning og da der i foråret 1938 skete prisstigninger på 1,— kr., var der flere, som mente, det ville blive vanskeligt at få solgt skoene, især i arbejderkvartererne. Nervøsiteten var ikke mindre samme år i december, fordi nogle fabrikker nedsatte deres sko med ca. 1,— kr. og mange sko, som lå på lager, var indkøbt til den høje pris.

I Fællesudvalget holdtes møder bl. a. angående nyetableringer, og det oplystes, at der i løbet af de sidste 2 år var åbnet ca. 80 nye forretninger i København, medens der af Skotøjsbranchens oplysningskontor var nægtet anerkendelse af omtrent lige så mange. Man søgte også at få grossisterne med ind i dette samarbejde, men det strandede på, at de ikke ønskede at binde deres medlemmers handelsfrihed overfor eventuelle nye, ikke anerkendte forretninger. I foråret 1939 blev der opnået en overenskomst mellem fællesudvalget og grossisterne, og der skulle fremtidig deltage 2 grossister i udvalgets møder.

I et andet møde enedes man om at starte en fælles propaganda med et budget på kr. 150.000,— for at opdrage publikum til at købe bedre sko. Annonceringerne begyndte også den 1. september 1939 — men da krigen udbrød samme dag, stoppede al videre propaganda.

Anden verdenskrig.

Som al krig gør, bevirkede naturligvis også denne en stor efterspørgsel efter varer og derigennem en stærk stigning i priser, men myndighederne stod denne gang bedre udrustet end i 1914, da der først måtte skabes et organ til at behandle de kommende spørgsmål om priser og forsyninger. Man havde nu både priskontrol og Direktoratet for vareforsyning, og allerede den 3. september udsendte handelsministeriet bekendtgørelser om, at det var forbudt at fastsætte priser på grundlag af genanskaffelsesprisen, dette blev dog ændret den 19. oktober samme år.

Der blev jævnligt på møder diskuteret de forskellige bekendtgørelser og påbud og det blev henstillet at være forsigtig med disponeringer.

Så kom besættelsen den 9. april. Alle møder blev forbudt, mørklægning blev

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

indført, og handelsministeriet udsendte en bekendtgørelse om midlertidigt forbud mod prisforhøjelser, private måtte ikke indkøbe levnedsmidler og forbrugsartikler til længere end de nærmest følgende 3 dage samt ikke købe andre varer til længere tids forbrug end stemmende med sædvane. I begyndelsen var der ikke megen handel, men snart begyndte en kolossal købelyst hos publikum, og forretningerne var overfyldt fra morgenstunden med kunder, der på grund af frygten for rationering var ligeglade, om skoene passede, bare de kom i besiddelse af et par, som de eventuelt senere kunne bytte.

Hen på efteråret begyndte vanskelighederne med at få mørklægningen til at være effektiv i forretningerne, intet lys måtte kunne skimtes udefra, og de fleste skotøjshandlere begyndte derfor at lukke alle dage kl. 18. Med prisdirektoratet blev der i det første halvår af 1941 afholdt mange møder om avancer og maksimalsko, og den 30. august udsendtes en bekendtgørelse med maksimalpriser og avancer.

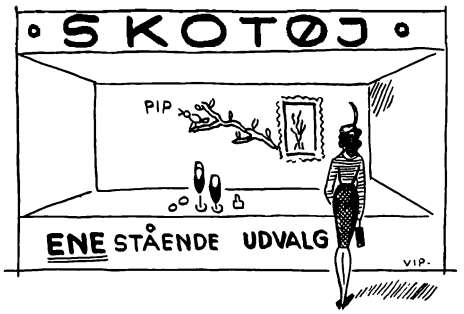
Der blev fremstillet maksimalsko i 10 typer. De var stemplet »maksimal« i sål, og skønt det var udmærkede sko, blev de ikke særlig populære i dame- og herre-dessins, men af børnesko solgtes der dog en del.

I oktober begyndte priskontrollørerne deres arbejde med at gå rundt i forretningerne og kontrollere avancer og priser, og for at få en klar afgørelse på flere tvivlsspørgsmål om priser og avancer afsendtes en skriftlig forespørgsel til handelsministeren. Svar modtog foreningen dog først i juni året efter.

Varemangel.

Flere gange i løbet af året kom der efter tysk ordre henstilling fra handelsministeriet om at begrænse vinduesudstillingerne, og i november udsendtes en bekendtgørelse, hvori det hed: I butiks- og udstillingsvinduer, herunder udhængsskabe, må kun udstilles een prøve på enkelte af de varer, der kan købes i forretningen. Opmærksomheden henledes endvidere på, at de givne regler ikke alene kommer til anvendelse på selve udstillingsvinduet, men også på den del af forretningslokalet, der i dagslys tydeligt kan ses ude fra.

Indenfor skotøjshandlen måtte der i et vindue udstilles 5 par sko for den før-



SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ste m^2 og 1 par for hver ½ m^2, dog højst 16 par i et vindue, uanset hvor stort vinduet var. Der måtte ikke være 2 par sko af samme type, selv om de var forskellige i farve og materiale.

Det viste sig dog vanskeligt at få de handlende til at overholde bekendtgørelserne ang. vinduespyntning, flere skotøjshandlere fik bøder (kr. 75,—) for at have 1 par sko for meget i vinduet.

Medens leveringen fra fabrikkerne i 1941 havde været ca. 50—60 % af købet i 1939, men dog ikke været effektivt, blev den nu fastsat til 50 % af gennemsnitskøbet i 1937—38—39, og alle leverandører fra den tid havde leveringspligt.

Der fremkom imidlertid klager over, at de fastsatte tildelinger fra leverandørerne i flere tilfælde ikke blev overholdt, og man nedsatte derfor et ankenævn bestående af 3 skotøjshandlere og 3 leverandører.

Maksimal-børnesko-ordningen blev udvidet til 29 typer, og der blev af den udligningskasse, der i 1942 blev oprettet af læderindustrien, givet et tilskud på kr. 2,— pr. par.

I august 1943 kom en forordning, hvorefter skotøjshandlerne kun måtte sælge gummifodtøj mod aflevering af et par tilsvarende gamle, da det ellers ikke var muligt for gummifabrikkerne at opretholde deres produktion.

Der fremkom stadig anker over mangel på børnefodtøj, selv om produktionen var den samme som før krigen, ca. 1 million par årlig, men da det, såfremt denne fabrikation skulle forøges, ville gå ud over andet fodtøj, særlig herresko, tilbød fabrikkerne at lave 330.000 par børnesko med træbunde og overlæder, der ellers brugtes til portefeuillearbejde. Foreningen mente dog, at 150.000—200.000 par var nok til en begyndelse.

Krigen havde nu varet så længe, at vanskelighederne for både publikum og branchen begyndte at tårne sig op. Lagrene var ved at tømmes, og det blev naturligvis ikke bedre af, at industrien blev tvunget til at udføre færdigt skotøj til Tyskland.

Mange andre problemer trængte sig på, bl. a. havde nogle medlemmer arrangeret vinduesudstillinger, hvor dekoration og varer var holdt i de engelske farver rødt, hvidt og blåt, det blev af det tyske politi opfattet som demonstration (hvad det måske også var) og landsorganisationens formand blev derfor kaldt til møde på Dagmarhus, hvor det blev krævet, at farverne rødt, hvidt og blåt ikke måtte bruges samlet til vinduesudstillinger.

Skotøjshandlerne fik meddelelse om, at deres tildelinger i 1944 ville blive nedsat til 44 % mod før 50 %, og handelsministeriet kom ind på den tanke at indføre rationering af fodtøj. Både industrien og handelen udtalte sig imidlertid imod rationering, da man mente, at skotøjet godt kunne fordeles retfærdigt foruden, og at den svenske rationering ikke havde vist sig heldig hverken for forbrugerne eller leverandører. I stedet blev der truffet en ordning, gældende fra

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

1. august, hvorefter der blev oprettet et fordelingskontor; enhver kunde, der underskrev på tro og love, at de kun havde 1 par brugelige sko, kunne få rekvireret 1 par maksimalsko, endvidere skulle ethvert salg af sko noteres på kundens købekort, og skotøjshandlerne skulle føre lister eller paragonsedler med kundernes navne og adresse samt indkøb for at forhindre hamstring. Der blev afholdt fællesmøde angående ordningen, hvori deltog 5—600 skotøjshandlere.

Denne besværlige ordning bortfaldt først i april 1949, men havde udført sin mission. Købekortene havde den fordel fremfor mærker, at de kunder, som havde sko nok, vidste de kunne købe et par sko, når de fik brug for dem. Hvorimod tildeling af mærker var noget, man havde krav på, og de ville være blevet brugt også af dem, som havde sko nok.

Indenfor skotøjshandelen var mange problemer til debat, lukketider, købekortordningen, emballagemangel, og ikke mindst de utallige møder, bestyrelsen havde med prisdirektoratet, blev indgående drøftet. Også en deling af landsorganisationen i skomageri og skotøjshandel blev meget ivrigt diskuteret, og der nedsattes et arbejdsudvalg for at samle hele landets skotøjshandlerstand.

Da mangelen på materialer efterhånden gjorde sig gældende, begyndte flere fabrikker at fremstille fodtøj med papirfoer selv i dobbeltsålede herresko, samt dame- og børnesko med overlæder af rødspætteskind. Disse fiskeskindsko søgte foreningen at få ud i fri handel uden at skulle påføres købekortene, og det lykkedes at få dette gennemført for sko med 100 % fiskeskind.

Befrielsen.

Frygten for, at 1945 skulle volde skotøjshandlerne store vanskeligheder, var ikke uden grund, da varemangelen føltes mere og mere. Glæden over befrielsen den 5. maj formørkedes ved mindet om alle dem, der havde mistet familie og pårørende, og sidst katastrofen på Bornholm. Mange problemer måtte tages op til revision, da vi igen var herrer i vort eget hus, og overgangen til normale fredelige tilstande skulle begynde.

I juni krævede priskontrolrådet lavere netto-avancer og mente 5 % var passende. Maksimalavancerne var siden 1941 forandrede og nedsat adskillige gange, og selvom krigen var slut, var der i de kommende år stadig mange forhandlinger med prisdirektoratet, først med udgangen af 1952 ophævedes maksimalavancerne helt.

Der var stadig mangel på børnesko og fællesudvalget opfordrede fabrikkerne til at lave flere børnesko og færre damesko.

Danmarks Skotøjshandlerforening.

På det årlige delegeretmøde i Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere blev skomageri behandlet om formiddagen og skotøjshandel om eftermiddagen — eller omvendt. Da mange af medlemmerne kun var interesseret

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

i den ene del og det ofte kneb med at få tid nok til at færdigbehandle sagerne, havde det jævnligt været diskuteret at dele landsorganisationen.

I februar 1946 døde H. C. Hansen, han havde i over 25 år siddet i Københavns Skotøjshandlerforenings bestyrelse og gjort et stort arbejde for skotøjshandelen indenfor Københavns Skotøjshandlerforening og Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere, hvor han havde været formand i 23 år.

På landsorganisationens årsmøde i marts blev Eigil Hansen valgt til formand, indtil den nye ordning med deling af håndværk og handel, som blev vedtaget på samme møde, trådte i kraft. Den 24. november 1946 stiftedes Danmarks Skotøjshandlerforening med Karl Andersen som formand og som forretningsfører Børge Borg.

Hovedbestyrelsen kom til foruden formanden til at bestå af formændene for de 7 landsdelsforeninger og Skotøjshandlernes Branche Forening.

Emballageproblemet blev i 1947 så slemt, at varedirektoratet forbød at udlevere skotøj i æsker, men da indpakningspapir i tilstrækkelig mængde ikke kunne fremskaffes, kunne forbudet ikke overholdes, da kunderne, når de ikke kunne få skoene indpakket i papir, måtte have æsken til at bære skoene hjem i.

Skotøjsordningens ophævelse var ønsket af mange medlemmer, men da industrien ikke kunne garantere for en tilstrækkelig forsyning af hjemmemarkedet, nægtede handelsministeriet at ophæve den, og tilsyneladende kunne købekortenes hjælp endnu ikke undværes til en ligelig fordeling af fodtøjet. Lukkevirvaret var knapt så slemt som tidligere, og som en opmuntring til at holde længere åbent blev der givet tilladelse til vinduesbelysning i forretningstiden.

Alle leverandører havde i flere år sendt deres sko ind til kalkulationskontrol, de fik nu af priskontrolrådet besked om, at alle fakturaer skulle stemples: Prisen er godkendt af prisdirektoratet.

I oktober 1947 havde Danmarks Skohandlerforening sit første årsmøde og vedtog at påbegynde en uddannelse af personalet. Der nedsattes et udvalg, til i samarbejde med vore leverandører at udarbejde et korrespondancekursus. Forslaget fik stor tilslutning, og mange medlemmer meldte sig med det samme som deltagere. Alene det første år var der 1200 deltagere.

At kurset var rigtigt og havde stor interesse fremgår af, at Norge ønskede et lignende og fik tilladelse til at aftrykke det samt låne alle klicheerne. Ligeledes blev det trykt på tysk nøjagtigt som det danske og med samme klicheer. I Tyskland har over 30.000 gennemgået kurset.

Skotøjshandlernes tildelinger fra leverandørerne, som var baseret på købet i 1937—38—39, var endnu gældende. Der var megen utilfredshed med, at man stadig skulle tage hele sit sæsonindkøb på én gang, og der foresloges en ny ordning, ifølge hvilken man f. eks. købte ⅔ i hovedordre og senere ⅓ til suppleringer eller nye dessins.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Endelig den 1. april 1949 ophævedes skotøjsordningen, men samtidig ophørte også fabrikkernes leveringspligt samt hele rekvisitionsordningen. Leverandørerne udtalte dog, at de ville søge i så vid udstrækning som muligt at lade leveringen af varerne følge de gamle kanaler.

I fællesudvalget afholdtes møde om leveringsterminerne, da varerne kom meget uregelmæssigt, nogle klagede over, at forårsvarerne blev leveret flere måneder før tiden, medens til gengæld mange efterårsvarer ikke var modtaget endnu i januar.

På grundlag af de regnskaber, som medlemmerne efter henstilling af Danmarks Skotøjshandlerforening havde indsendt, lykkedes det foreningen at overbevise prisdirektoratet om, at de faste avancer burde ophæves. Avanceordningen blev ophævet i august under forudsætning af, at maksimallignende varer (arbejdsfodtøj, gummifodtøj og lignende mangelvarer) ikke blev forhøjet.

Eigil Hansen og forretningsfører Børge Borg deltog i november i Nordiske Skohandleres Samarbejdskomite's møde i Stockholm, hvor der behandledes mange af de emner, der også var aktuelle her, f. eks. priskontrol, salg og ordrebestemmelser, kooperationen, fællespropaganda m. m. Efter mødet var de gæster i Nordisk Moderåd.

Den indenfor branchen og dagbladene meget omtalte hudeordning, der — hvis den blev ophævet — ville betyde en prisstigning på kr. 8,— til kr. 15,— pr. par, skabte megen usikkerhed og uro indenfor handelen. Samtidig krævede prisdirektoratet igen nedsættelse af avancerne på grund af de forventede prisstigninger.

I juni 1951 ophævedes så hudeordningen, som havde eksisteret siden januar 1941. Der havde i alle disse år været prisstop på råhuder, og verdensmarkedets pris var ca. 5 gange højere end de danske priser. Til gengæld for prisstigningerne blev der givet 8 rabatkort à 5 kr. til alle børn til indkøb af fodtøj, mærkerne kunne dog også bruges til køb af voksnes fodtøj. Disse rabatkort forøgede naturligvis omsætningen, specielt i de forretninger, som særlig solgte børnefodtøj.

Prisstigningerne ved hudeordningens ophævelse måtte skotøjshandlerne ikke tjene noget på, og da prisdirektoratet beregnede denne stigning til 10—15 %, blev maksimalavancerne nedsat til 18 og 20 % pålagt indkøbsprisen. Samtidig blev der indført skærpet priskontrol.

På årsmødet 1951 i Danmarks Skotøjshandlerforening blev C. Hauge, Hillerød, valgt til formand.

Dansk Skomoderåd.

I sommeren 1949 drøftedes i fællesudvalget indførelsen af et »Moderåd for Sko og Læder« i samarbejde med de allerede eksisterende moderåd i Sverige, Finland og Norge.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

På Danmarks Skohandlerforenings årsmøde i september blev forslaget om et moderåd vedtaget, men på et medlemsmøde i Københavns Skotøjshandlerforening nogle få dage senere var der kraftig opposition mod tanken, idet man fra fabrikantside havde kædet moderådets arbejde sammen med betingelser om ordreafgivelse. Som følge af dette gik 75 % af medlemmerne imod forslaget, som så blev opgivet.

Man var dog stadig interesseret i et moderåd indenfor branchen, og da industrien opgav kravet om ordrebetingelser, blev Dansk Skomoderåd startet i 1952. Alle grene indenfor skotøjsbranchen blev repræsenteret i udvalget. Indenfor skotøjshandelen var der stadig nogle, der var imod, men de er blevet færre år for år, og i dag står Dansk Skomoderåd som et af de faste samlingspunkter for hele branchen.

I april 1952 udkom det første nummer af skotøjshandlernes blad Sko-Magasinet, samtidig havde man inviteret pressen til reception med udstilling af 300 par af forårets og sommerens nye danske sko. Om efteråret arrangerede fabrikantforeningen en lignende presseudstilling.

Til alle børn mellem 2 og 16 år blev der givet 15 kr. i rabatmærker i august og yderligere 15 kr. i december.

Den 9. december afholdtes en rundbordskonference med deltagelse af skotøjsfabrikanter, garvere, læstefabrikanter og skotøjshandlere for at få diskuteret de spørgsmål, som handelen kunne ønske ændret eller få nærmere forklaring på.

August 1953 afholdt Danmarks Skotøjshandlerforening et 8 dages kursus for skotøjshandlere på »Købmandshvile« i Hørsholm. Dette kursus, som har fundet sted i 9 år, har haft en stor betydning for skotøjshandelen og ikke mindst for de over 300 deltagere, som gennem årene har deltaget deri.

Danmarks Skotøjshandlerforening vedtog på sit årsmøde 1953 at indmelde sig i De danske Handelsforeningers Fællesorganisation, hvor Københavns Skotøjshandlerforening havde stået som medlem siden 1913, og deltog for første gang i delegeretmødet i september.

Om efteråret foretog en del skotøjshandlere i lighed med andre brancher en studierejse til U.S.A., senere udsendtes en udførlig rapport, ligesom artikler fremkom i medlemsbladet Sko-Magasinet.

Skotøjshandlernes Brancheforening arrangerede i forbindelse med sit sommermøde 1954 2 dages studierejse til Hamborg, en ide der i de efterfølgende 3 somre sammen med andre landsdelsforeninger blev fulgt op med 8 dages studierejser i Vesttyskland, hvor genopbygningen på mange måder gav nye impulser. Nu var der skotøj nok, og for at få det købende publikum til at bruge flere sko og for at skabe forøget interesse for skotøj i al almindelighed fremsattes i 1954 ønsker om, at der blev gjort et ekstra oplysningsarbejde.

I marts 1955 blev der i folketinget forelagt kriselovsforslag om 15 % afgift

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

på tekstil og skotøj. Branchens folk var i deputationer til forhandling med lovudvalget, og skotøjet slap for afgiften.

Fra provinsens skotøjshandlere fremkom ønske om fragtfri levering, og Københavns Skotøjshandlerforening stillede sig forstående heroverfor under den forudsætning, at varerne fra provinsen til København fik samme vilkår. Ordningen gjaldt kun for hovedordrer og trådte i kraft fra efterårsleveringerne.

Danmarks Skotøjshandlerforening ansatte i september 1955 Johannes Christensen som konsulent for skotøjshandelen. Omsætningen i efteråret var faldende som følge af stigende leveomkostninger til husleje, fødevarer, brændsel, skat m. m., og likviditeten var yderligere forringet ved, at lagrenes omsætningshastighed, som under de første år efter krigen var 3—4 gange, nu var faldet til under 2 gange årligt.

Der viste sig nu større interesse for Erfa-grupperne, som i Tyskland og Schweiz var meget udbredte — til stor gavn for samarbejdet skotøjshandlerne imellem.

Foreningens årsmøde afholdtes i Middelfart, og i forbindelse hermed havde Dansk Skomoderåd arrangeret sin præsentationsudstilling i Fredericia.

På årsmødet i september 1956 blev Eigil Hansen valgt til formand for Danmarks Skohandlerforening.

Skotøjsbranchens merkantile Sammenslutning fejrede i februar 1957 sin 25. generalforsamling. En af foreningens første vedtægter gjaldt undersøgelser økonomisk og merkantilt ved nyetableringer af forretninger. En unødvendig nysgerrighed har mange ment, men af stor betydning både for den enkelte og for hele branchens sundhed. Gennem samarbejdet er dannet farveudvalget, fællesudvalget, ankeudvalget, fordelingsudvalget (under krigen) og i 1948 Skotøjsbranchens Instruktionskursus. Af sager har der været behandlet mange og ikke mindst under og efter krigen.

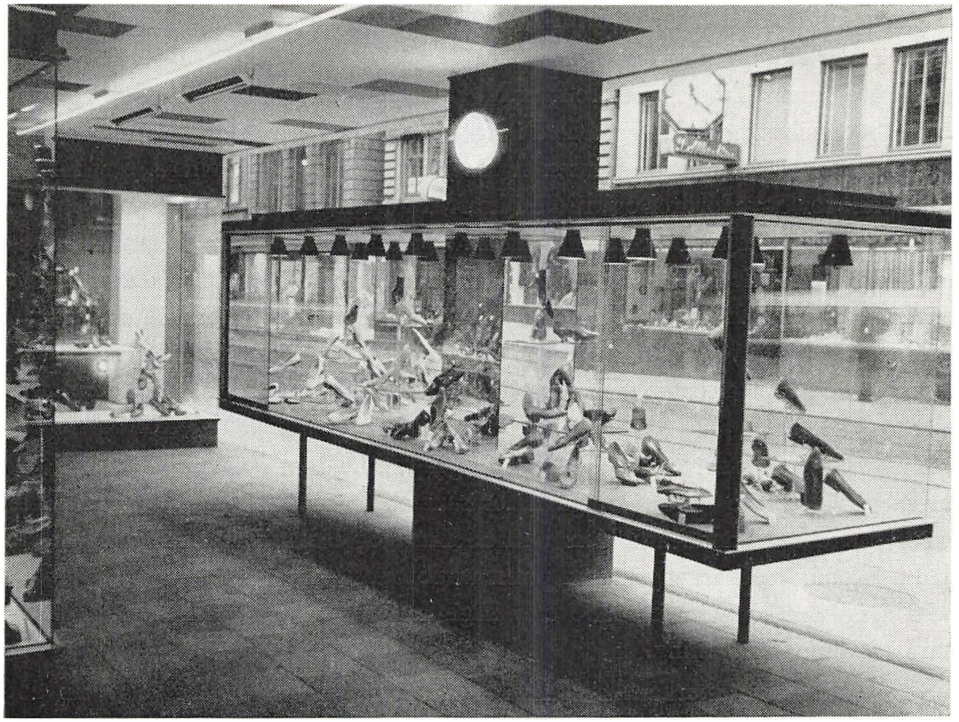
I december 1957 udsendte Danmarks Skohandlerforening en pjece til alle medlemmer og fabrikanter: »Kommer vi bagefter?« I pjecen blev der redegjort for det europæiske samarbejde, fællesmarkedet og den tyske skohandels udvikling, forretninger og indkøbsforeninger. Grundlaget for pjecen har været 4 fællesrejser for skohandlere samt konsulentens 2 måneders studietur.

Nogle skotøjshandlere har på baggrund af tysk skohandel og ved erfaringer fra danske indkøbsforeninger i andre brancher startet danske skoindkøbsforeninger.

Konsulenttjenesten har vist sin betydning for mange medlemmer. På ét år har konsulenten hjulpet ved ombygning og modernisering af 69 forretninger, desuden også ved kontrolsystemer for køb, salg og lager. Den 1. oktober 1959 fratrådte Johannes Christensen som konsulent efter 5 år.

Danmarks Skotøjshandlerforening vedtog i 1959 at indmelde sig i den europæiske skohandlerorganisation »Intershoe« sammen med Finland, Norge og

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Indbygget facade med stor montre 1960.

Sverige. Med udgangen af året fratrådte Børge Borg som forretningsfører efter at have været med fra foreningens start; i hans sted tiltrådte Helge Madsen, som havde været konsulent fra 1. oktober.

På årsmødet 1960 blev det vedtaget at ændre navnet Danmarks Skotøjshandlerforening til Danmarks Skohandlerforening, desuden blev love og kontingent revideret.

Tre dage i marts 1961 afholdtes i Helsingør en konference mellem skobranchens leverandører og handlende, arrangeret i samarbejde med Sekretariatet for Danmarks Erhvervsfond. Man ønskede gennem foredrag at høre fra udenforstående, hvordan de så på situationen for skotøjet og ikke mindst når vi kom i et frit marked. Af de mange foredrag både fra skotøj og andre brancher fremgik det, at rationalisering, specialisering og indkøb var afgørende i den fremtidige konkurrence, gældende i lige høj grad for industri og handel.

Kvalitetsmærkning af skotøj har skohandelen gennem en årrække været med til at drøfte, men da det ikke viste sig muligt at finde en løsning for læder og skind, da det er et naturprodukt, som ikke kan kvalitetsmærkes i almindelighed, blev udvalget ophævet. I et senere udvalg for varedeklaration af skotøj måtte man også efter 2 år stille sagen i bero. På initiativ af Forbrugerrådet blev i 1961

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

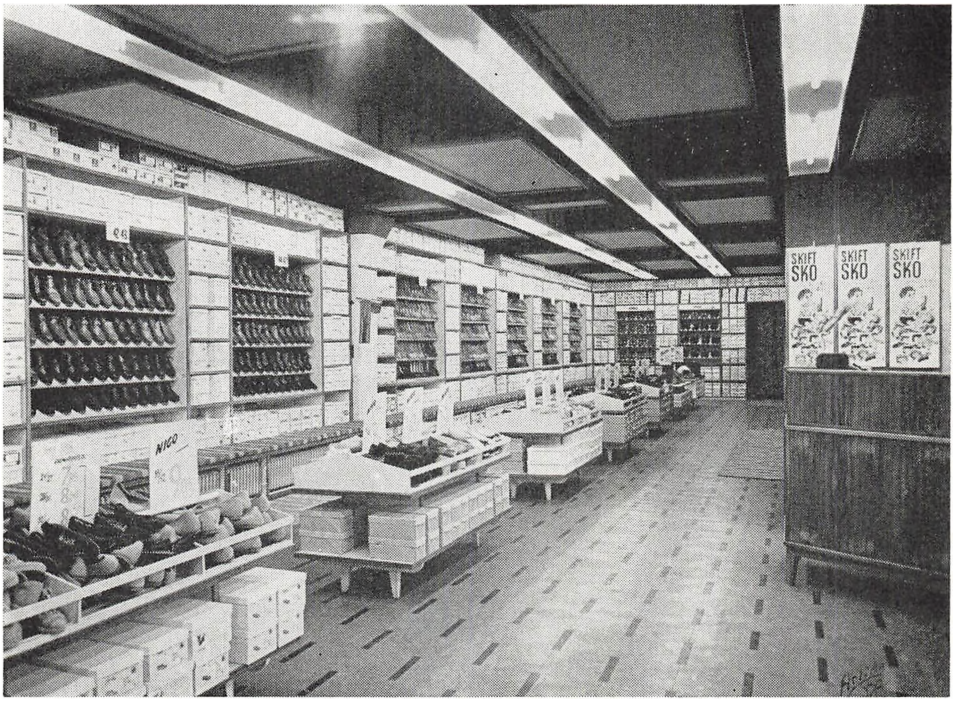
dannet et Skoankenævn, hvor skohandelen sammen med de forskellige grene af skobranchen mødes med forbrugerrepræsentanter.

1. juli 1961 blev importen af skotøj fri. Siden 1932 havde der været importrestriktioner, som begrænsede importen væsentlig. Da told og fragt ved frigivelsen andrager ca. 25 % fra lande inden for de 7, som Danmark hører sammen med, og ca. 33 % fra de 6 — bl. a. Tyskland og Italien, vil importen de første år være noget reguleret. Hvordan det vil gå senere med fællesmarked eller andet er umuligt at sige, men dansk skoindustri har nået så højt et stade, at det kvalitetsmæssigt kan konkurrere, — prismæssigt bliver så det store spørgsmål.

Danmarks Skohandlerforening flyttede i sommeren 1961 fra Vesterport til større lokaler på Grundtvigsvej.

1. april 1962 ophævedes loven om erstatningsmaterialer i fodtøj, den såkaldte paplov. Loven havde eksisteret siden 1921 og havde overlevet sig selv, da der i de senere år er fremkommet så mange nye velegnede materialer, som var ulovlige efter paploven, skønt de var bedre end andre lovlige.

Foruden Skobranchens Instruktionskursus, som har haft over 4800 deltagere, og en uges kurserne på Købmandshvile har foreningen i efteråret 1961 i København holdt de første 6 dages kurser i skodekoration og i 1962 3 dages kursus for personale i Skåde med Johannes Christensen som leder.



Selvbetjeningslokale 1961.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Moderne facade 1962.

Moderne salgslokale 1962.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Danmarks Skohandlerforening har altid ment, at foredrag og uddannelse af såvel medlemmerne som personale har den største betydning for at bevare en fri selvstændig skohandel.

Både i U.S.A. og samtlige europæiske lande findes et utal af fabriksudsalg og kædeforretninger inden for skohandelen, men i Danmark har K. S. og D. S. haft held til at præge udviklingen derhen, at det kun er i meget ringe grad, skotøj bliver solgt gennem fabriksudsalg, kooperationer og kædeforretninger. Det er Danmarks Skohandlerforenings håb så længe som muligt at bevare den frie selvstændige handel.

Produktionsstigning, større indtægter og forbedrede levevilkår for alle befolkningsklasser har skabt øget salg for handelen, men har også bevirket en stigende konkurrence mellem de forskellige brancher. Fødevarer og beklædning har kun fået en ringe del af stigningerne i indtægterne, hvorimod de nye interessante varer som radio, fjernsyn, køleskabe og biler har slugt hovedparten af de større beløb, som er gået gennem forbrugernes hænder.

Gennem de senere år er mange forhold indenfor skohandelen ændret, og ved studierejser i U. S. A. og Tyskland og gennem konsulentarbejdet har mange skohandlere fået øjnene op for den store betydning af modernisering både af façader og ekspeditionslokaler. Mange skoforretninger, som tidligere havde lukkede vinduer, fremtræder nu med moderne, åbne façader, og i salgslokalerne er man gået over til udstilling af varerne.

Da alle omkostninger i detailhandelen stadig stiger og ikke mindst lønningerne, er det nødvendigt ved rationalisering at skaffe større salg pr. ekspederende. Salget synes at koncentrere sig på visse dage i ugen og i disse dage på ganske få timer, derfor må der findes nye veje til at klare spidsbelastningerne. Løsningen er udstilling af varerne i salgslokalet, så kunderne let kan se udvalget og ved selvvalg — forvalg eller hvad man vil kalde det — kan vise sælgeren, hvilke sko de ønsker at prøve. Selvbetjening findes også, hvor alle dessins er udstillet i de forskellige størrelser på stativer i hele lokalet. Det er hovedsagelig billige sko, som sælges på denne måde og oftest alligevel med hjælp af personalet.

Efterhånden som indbyggerantallet er steget, og mange byer er blevet udbygget ,er der sket en udflytning fra de større byer til omegnen. I disse nye boligkvarterer er der god grobund for dagligvarer som kolonial, bagerier, mejeriudsalg, grønthandel og lignende i de større karrébebyggelser, mens varer som isenkram ,radio og fjernsyn, boghandel, manufaktur, ekvipering og skotøj ofte samles i specielle butikscentre med nye velegnede lokaler og gode parkeringsmuligheder, hvilket har stor betydning grundet på den stærkt voksende bilkørsel.

Da det er en nødvendighed for skohandelen at investere meget store beløb i varelagrene, og disse omsættes langsomt, har indkøbs- og lagerkontrol vist sig påkrævet.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Salgslokale 1940.

Del af samme lokale med selvvalg 1961.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Skohandelen har gennem de sidste 50 år gennemgået en enestående udvikling. Fra at være en nødvendighedsartikel er skotøj blevet en modeartikel, hvor farver, modeller, læster og hæle skifter hver sæson. Moden har bevirket et stærkt stigende salg, men samtidig er risikoen og tabene på umoderne varer og restpar blevet meget store.

Skohandelens fagpresse.

Man savnede et medlemsblad, og i april 1910 stillede J. S. Falck forslag om at starte et fagblad, og i løbet af et halvt år var sagen undersøgt og alt tilrettelagt, så det første nummer af bladet »Skotøjshandleren« udkom den 31. oktober 1910, kun to år efter foreningens stiftelse. Bladets første artikel karakteriserede udviklingen i de sidste 10 år, hvor skomagerne ganske stille var gledet over til at forhandle fabriksfodtøj. »Skotøjshandleren« tog sig da også i modsætning til skomagermestrenes fagblade særligt af de købmandsmæssige spørgsmål, disponering, kalkulation, bogføring, status og forretningsdrift. Formålet var at samle alle skomagermestre og skotøjshandlere i en stor forening, uden hensyn til, om vedkommende havde lært at slå en pløk i eller ej.

Bladets nye tanker slog hurtigt igennem, og allerede året efter at »Skotøjshandleren« var begyndt at udkomme, vedtog Nordre Birks Skomager- og Skotøjshandlerforening at benytte bladet som medlemsblad. I 1912 vedtog Østifternes Centralforening og i 1914 Jysk Centralforening også at tage »Skotøjshandleren« som medlemsblad for endelig i 1919 ved landssammenslutningen af centralforeninger at blive medlemsblad for Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere i Danmark.

Københavns Skotøjshandlerforening var dog stadig ejer af bladet, men allerede i 1920 var der stemning for, at Landsorganisationen skulle have eget blad. I 1924 nedsattes et udvalg til at forhandle om overtagelse af bladet, da man var enig om, at det for branchen var bedst kun at have et blad. Resultatet blev, at bladet i en periode på 10 år fra 1. juli 1926 skulle redigeres af Københavns

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Skotøjshandlerforening og Landsorganisationen i fællesskab og eventuelt overskud deles for derefter helt at overgå til Landsorganisationen. Senere fik bladet nyt navn »Skotøjs-Branchen«, da det jo både var medlemsblad for skomagermestre og skotøjshandlere. Ved Landsorganisationens deling i 1946 mellem skomageri og handel var det en aftale at beholde fælles blad indtil 1. april 1952.

Det nye blad for Danmarks Skotøjshandlerforening udkom første gang i april 1952. I den anledning arrangerede foreningen den første udstilling for pressen af forårets og sommerens nye sko.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

LÆDERHANDEL

Af læderhandler *E. Pio Jensen.*

DENGANG OG NU

Når det i dette tilfælde ikke er en artikel for døgnet, formet med aktuelle »blikfang« — men derimod en opsats til et *værk* — sagen drejer sig om, vil det være ganske naturligt, at man via bøger og gamle folianter skruer tiden tilbage for ligesom — i hvert fald forsøgsvis — at give et vue over læderhandelens historie set med læderhandlerens øjne.

Det er interessant straks at kunne få konstateret, at allerede i 1800-tallet beskrives denne forretningsgren, idet man i Københavns Garverlaugs bog, der udkom i 1935 — i anledning af laugets 300 års fødselsdag — bl. a. får nævnt et eksempel om en skomagermester og *sekondløjtnant* i det kongelige artilleri, en mand ved navn Chr. Fr. Scheller, i året 1815 andrager om kongelig bevilling til i *åben bod* at måtte have udsalg af tilskåret og tildannet læder. Af de gamle skrifter fremgik det, at dette »dobbeltmenneske« fik den ønskede bevilling.

Man erfarer endvidere, at han fire år senere får kontrakt med garvermester og læderfabrikant Henrik Wørner, hvorefter Scheller skulle have udsalg for mesteren og fabrikanten, hvilket altså vil sige, at hin »historiske« skomagermester og sekondløjtnant nu kunne sælge Wørners læder, når dette var af dansk fabrikat, og når det blot *kun* solgtes til skomagerlaugets medlemmer!

I disse fjerne tider var de forskellige laug en endog meget stor magtfaktor i vort samfund. Og det kan i denne forbindelse fremdrages, at bl. a. de danske garvere endda meget kraftigt protesterede til de daværende mægtige — men, disse protester til trods, fik føromtalte Scheller i 1825 udvidet sin kongelige bevilling, således at han nu også — denne så begunstigede — måtte sælge udenlandsk læder, ikke alene til skomagere men ganske simpelt til alle og enhver!

Ligeledes fortæller de gamle folianter os, at skomager Jacob Nymann i året 1818 fik tilladelse til »i åben bod at forhandle tilskåret og tildannet læder«. Et par år senere tilbød samme Nymann at *nedlægge* skomagerprofessionen mod at få lov til at forhandle indenlandsk fabrikerede lædersorter og deraf udsælge tilskåret og tildannet læder til enhver, men *utilskåret* dog kun til skomagerlaugets medlemmer.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Guderne og myndighederne var ham gunstig stemt; man ved, at han i 1825 yderligere får lov til at sælge udenlandsk læder med samme begrænsning. Det må indskydes, at alle ansøgninger om bevillinger var foranlediget ved, at garverlauget ved sine hemmelige hjælpere som oftest havde købt *brabandsk* læder i hele og halve huder, så en klar overtrædelse af daværende lov kunne altså her konstateres. Og det tør vel formodes, at de senere bevillinger er givet af myndigheder, fordi disse kun ad denne vej kunne slippe for retssager *en suite*.

Dette var altså, takket være garverlaugets bog, en stump af vor historie, og det ville vel føre for vidt at følge *sagaen* udtømmende op. —

Men for den generation, der i dag medlever, beskæftiger og interesserer sig for branchen, vil muligvis senere optegnelser have en vis værdi.

Vi går frem til tiden omkring 1900-tallet. Da var det ikke ualmindeligt — navnlig i provinsen — at læderhandlere opretholdt en mindre garverivirksomhed, ligesom man også hist og her drev nogen hudehandel, d. v. s. at man fra bønderne modtog rå huder og skind og videresolgte disse til hudecentraler eller til de efterhånden industrialiserede garverier.

Som hudehandelen og garverierne tid efter anden blev mere og mere centraliserede, aftog denne forretningsform, således at man i dag kun kan nævne ganske få, der praktiserer føromtalte forretningsgren. De fleste er med andre ord gået over til *ren læderhandel*. Men naturligvis har denne handel en anden struktur i dag end omkring århundredskiftet. —

I »gamle« dage kom skomagerne almindeligvis hos deres læderhandler og valgte selv det læder ud, de havde anvendelse for i deres virksomhed, det være sig svære kærner til pløkket »mandsarbejde«, lettere barkgarvede kærner til håndsyet arbejde, det være sig »Fruensko«, hælelæder (forparter og bugen) til nye hæle, opretning og meget andet. Eller, hvad ofte hændte, at man søgte sig kærnesåler, der fandtes i alle størrelser til henholdsvis dame-, pige-, drenge- og herresåler, ligesom flikstykker, der også var udskåret i alle tænkelige størrelser og sværelser.

Det *famøse* ved denne forretningsform var uimodsagt spildet. — Kvaster, for- og bugstykker. Men alligevel, i de tider kunne dette som regel afsættes til »hjemmeforsålerne« og til en rimelig pris, der samtidig billiggjorde prisen på de udskårne kærnesåler til skomagerne. Det var ofte en torn i øjet på skomagermestrene med »hjemmeforsålerne«; men man må erindre, at det dengang var almindeligt, at en familieforsørger med en stor børneflok havde en ugeløn på 20 kr.

Som så meget andet har *velfærdsstaten* medført, at denne praksis faktisk er ophørt at eksistere.

Når skomageren havde disponeret i læder, gik man over en cigar — helst fra

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

fars egen kasse — værktøjsartiklerne igennem. Det var raspe, knive, file, hør- og hampegarn, børster og beg — helst den håndtrukne — og flere andre artikler til formålet. Af skotilbehør havde man dengang ret minimale varekategorier. Men foruden førnævnte udvalg af tilbehør kunne man dog også købe sorte og brune snørebånd og skocreme i samme farver. Indtil 1912 var farveudvalget ikke større.

For større læderhandlere var det ikke ualmindeligt at gøre en rejse til Hamburg og dèr købe sydamerikansk sålelæder, »Valdivia«, som man tog hjem i hele baller med forpart og bug på. Man skar da affaldet fra (forparten og bugen) og sendte det derefter til valsning hos hjemlige garverier og på denne måde gjorde forretning med både kærne og affald.

Efterhånden kom der naturligvis forskellige nyheder frem, bl. a. kan man nævne gummihæle i cirkelrunde façoner med en jernplade og skrue i midten, så hælen kunne drejes efter sliddet på den, og senere kom så façon-gummihælen — altså gummi med et stykke læder i midten, der blev slået på med runde jernstifter — og meget andet.

Det kan anføres, at udover wienerklister (i plader), der opløstes i vand, og Müllers lædercement til »usynlige« lapper på overlæderet, fandtes der ikke andre klæbestoffer. Af udpudsningsartikler fandtes faktisk kun sort skomagerblæk. Skulle der til en afveksling pudses brunt, anvendtes et stykke rødkridt, som man raspede lidt pulver af i et sværtelåg, tyndede det op med vand (spyt), og så var det problem klaret med lidt voks ovenpå og et hælejern og snitkulisse.

Som det gik med de fleste håndværk, ændredes også skomageriet. Man gik over til mere tidssvarende metoder, anskaffede sig maskiner til udpudsning og syning, maskiner til udstansning af læder, grovning og skærfemaskiner etc., og som følge deraf fulgte læderhandlerne med i de ændrede forretningsformer. I modsætning til forhen, hvor skomagerne selv besøgte deres læderhandlere, blev det nu almindeligt, at læderhandleren eller dennes repræsentant tog ud til kunderne og på denne måde formidlede salget af de varer, skomagerne havde anvendelse for. Og udvalget af lædersorter blev, som tiden skred frem, større og større, og man kan vist med *nogen* ret påstå, at udvalget i dag er meget omfattende. Men det er blevet en nødvendighed for at tilfredsstille behovet i dag at have disse mange sorter af læder på lager.

For skoartiklernes vedkommende spænder disse fra snøreringe, hægter, knapper, søm, beslag, træhæle, hælebetræk etc. — og i et utal af farver — op til boremaskiner og mange andre ting, der anvendes på skomagerværkstederne.

Det er læderhandlerens opgave at være assorteret ikke alene i sålelæder, men i alle de tænkelige hjælpemidler, der nu engang er ude på markedet, og som

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

er nødvendige, fordi de daglig anvendes i et moderne skomageri, der vil være på højde med situationen. —

Danmarks læderhandlere har, som det fremgår af denne redegørelse, i løbet af det 20. århundrede fået ganske andre forhold at virke under, men har også vist sig i stand til at tilpasse sig de nye vilkår og forhold og står rustet til at gå ind i en ny udvikling.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ENGROS-HANDEL MED LÆDER

Af grosserer *L. Ragoczy.*

Lædergrossist-erhvervet er relativt ungt, idet det er opstået samtidig med, at skoindustrien blev grundlagt i slutningen af forrige århundrede; skoindustrien har i den forløbne periode gradvist overtaget praktisk taget hele fremstillingen af sko.

Før den tid rekvirerede skomageren sit læder fra den stedlige læderhandler, som meget ofte var et udsalg fra et lille håndværksmæssigt drevet garveri. Med etableringen af skotøjsfabrikker opstod der snart et behov både med hensyn til nye kvaliteter og til kvantiteter, som ikke kunne dækkes af de bestående garverier, og enkeltpersoner optog gerningen at fremskaffe disse varer både som agenter og grossistimportører, ligesom bestående firmaer, der forhandlede andre varer, f. eks. skotøjsmaskiner, optog forhandling af læder og skind. Skotøjsindustrien udviklede sig i Danmark til at bestå af en lang række små og mindre fabrikker samt relativt få større virksomheder, hvorfor der stadig har været brug for en betydelig lædergrossiststand, som dels holder lager af såvel udenlandske som danske varer, dels formidler salget på agenturbasis og endelig i ikke uvæsentlig udstrækning yder finansiel støtte ved mer eller mindre langstrakt kredit, mens grossisterne kun i sjældnere tilfælde er aktive ved eksport.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

HANDEL MED HUDER OG SKIND

Af direktør *Ejler Rasmussen.*

Huder og skind er fra gammel tid en eksportvare fra Danmark. Allerede i Middelalderen nævnes huder og skind blandt de varer, der leveredes fra Danmark i bytte med udenlandske varer. Da Christian II monopoliserede handelen for de danske købmænd, således at kun disse har tilladelse til at opkøbe danske varer til eksport, nævnes blandt disse varer udtrykkeligt »skind og huder«. 1563 forbydes udførsel af huder og skind af hensyn til de danske garvere, og dette forbud fornyes 1605 af Christian IV; 1625 åbnes der dog igen for eksporten mod en afgift af »okse-, ko- og hestehuder, bukke-, gede-, uld-, klip- og kalveskind«. Taksten er billigere for danske end for udenlandske eksportører og nedsættes med ⅓, hvis det er tørre skind, og ⅔, hvis det er beredte varer. Bestemmelserne udvides senere yderligere og suppleres 1629 med indførselstold på beredte huder.

1663 hører man, at garverne andrager om, at al udførsel af rå okse- og kohuder må blive forbudt, men Statskollegiet afviser af hensyn til toldindtægterne. I 1725 fremsætter garverne atter ønske om udførselsforbud, men igen uden held, idet Commerce-Kollegiet anfører: »at Garverne derved kan tvinge Landmændene til at sælge dem Varerne for saa lidet, som de vilde, og her falder flere raa Huder og Skind, end Garverne og de andre Haandværkere kan forarbejde. Men det var at ønske, der var flere Garvere i de smaa Købstæder, som kunde berede de Huder, der ellers raa af Landet udføres, saasom Garverne i København alene kan dog ej overkomme at berede alle de Huder, der falder paa Landet«.

I begyndelsen af det 19. århundrede hører man atter om klage fra garverne over hudeeksporten, og man ser således, at der løbende har fundet eksport sted. Regeringens stilling har åbenbart været ret konstant, idet man har benyttet eksport- og importafgifter til gavn for statskassen, men samtidig som støtte til garverinæringen, uden dog — af hensyn til landbruget — at ville give garverierne noget monopol.

Indførsels- og udførselstolden for alle varer inden for gruppen ophævedes ved Toldloven af 1863 og transittolden i 1865, og bortset fra krigstid indføres der

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ikke senere i Danmark afgift hverken ved import eller eksport af rå huder og skind.

I nyere tid er der sket en betydelig udvidelse af den danske hudehandel dels på grundlag af landbrugets udvikling, dels på grundlag af garverinæringens industrialisering, hvorved de gamle mere håndværksmæssigt betonede virksomheder trængtes tilbage af den moderne læderindustri, der udviklede sig ved hjælp af den nye tids tekniske og kemiske opfindelser. Hudeeksporten voksede og samtidig hermed hudeimporten af varesorter, som var bedre egnede til garveriernes brug end de danske varer eller billigere end disse. Før den første verdenskrig var København også blevet et ikke ubetydeligt centrum for transitforretninger i skandinaviske og russiske huder og skind.

De danske huder og skind er af god kvalitet og struktur; den udvikling af racerne, der er en følge af, at landbruget lægger vægten i højere grad på mælkeproduktionen end på kødproduktionen, præger huderne, der er forholdsvis tynde og finnarvede og derfor velegnede til finere lædersorter, men mindre egnede til sorter som sålelæder, hvor vægten lægges på kraft og tæthed.

Det er i den nyere tid lykkedes på forskellig måde at forbedre hudernes kvalitet. Således har loven af 1923 om oksebremselarvens bekæmpelse omtrent udryddet oksebremsen i Danmark, hvorved de danske huder er blevet praktisk talt fri for »verner«. Den nu udbredte anvendelse af elektriske hegn har formindsket de før så alvorlige pigtrådsbeskadigelser af hudernes narvsider. Desværre er der endnu ikke nået fuldt så gode resultater på afslagtningens område, og afslagtningsfejl nedsætter stadigt hudernes værdi og betyder store årlige tab for landet. Syre- og brændemærkning af kvæget, især på de større gårde, betyder også betydelige værdiforringelser af huderne, og det samme er tilfældet med lårkager af møg, der skyldes manglende renligholdelse, ganske særlig af de store kalve. Også andre narvbeskadigelser er det vanskeligt at komme til livs, hvilket i høj grad må beklages netop under hensyn til de danske huders fra naturens hånd velegnethed til finere lædersorter.

Ved successive reformer, sidst i januar 1961, er det lykkedes at nå frem til en god og hensigtsmæssig trimning af de danske huder og skind, der nu leveres uden hoved og med korte ben, således at for garveren uanvendeligt materiale stort set er afskåret, og fragt, arbejds- og lageromkostninger reduceres mest muligt.

Huder og skind er en udpræget international råvare, for hvilken behovet i de forskellige lande er stadigt skiftende, og varen er derfor meget konjunkturfølsom og priserne konstant i bevægelse. De moderne erstatningsstoffer for læder øver naturligvis også deres indflydelse på prisudviklingen.

Den danske produktion af huder og skind skønnes i 1962 at få en værdi af ca. 90.000.000 kr. 20-25 % heraf forbruges af de danske garverier, medens

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

resten eksporteres. Hovedmarkederne for eksporten er England, Vesttyskland, Sverige og Østlandene, men endnu en lang række lande, herunder U.S.A., er — omend i mindre omfang — markeder for disse danske råvarer.

Det er allerede nævnt, at Danmark har en anselig import af huder og skind til læderformål, hvortil de danske varer er mindre egnede eller ikke tilstede i tilstrækkelig mængde — ofte nås herved en bedre egnet vare til en billigere pris, medens de danske varer frigøres til eksport til for disse råvarer bedre egnede læderformål. Importen skønnes i 1962 at ville andrage ca. 21.000.000 kr. dels fra europæiske lande som Vesttyskland, Schweiz, Sverige m. m., dels fra de store oversøiske hudelande.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

JURA OG ØKONOMI

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Juridiske Problemer 233
Skomagermestrenes Kalkulationsproblemer 243
Skattemæssige Problemer 247
De danske Sko- og Lædererhvervs nuværende
Struktur og erhvervsmæssige Betydning 261

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

JURIDISKE PROBLEMER

Af landsretssagfører *Jørgen Bach.*

De juridiske regler, som i det daglige — og mange gange ganske umærkeligt — dirigerer den enkelte borgers adfærd, er selvsagt så almengyldigt affattede, at de kan dække samtlige samfundslivets funktioner, og det efterstående vil da også i almindelighed kunne bruges på andre brancher end dem, som ifølge nærværende værks titel er trukket frem til speciel behandling.

Tænker man således på reglerne om ansvar for for sen levering, om mangler ved det købte, om manglende reklamation eller om manglende betaling, så vil man forstå, at disse regler er og ifølge sagens natur må være ens for alle brancher, og selv om toldsatserne er forskellige for forskellige varegrupper, ja så er reglerne om overtrædelse af toldbestemmelserne ens.

Efter at loven om anvendelse af erstatningsmaterialer i fodtøj, den såkaldte »paplov«, nu er ophævet, er den eneste særlovgivning af speciel interesse for dette værks læsere bortfaldet, men en branches specielle problemer vil, selv om generelle regler danner baggrunden for de enkelte resultater, altid åbne plads for specielle juridiske betragtninger netop for denne branche.

Misligholdelse af købeaftale.

Et køb plejer sædvanligvis at blive defineret som en aftale om overdragelse af et formuegode mod vederlag i penge — i modsætning til bytte, hvor vederlaget ikke er penge, men derimod et andet formuegode.

Dengang køb og salg foregik på den måde, at køber og sælger begge var til stede ved købeaftalens indgåelse, og de respektive ydelser — salgsgenstand og købesum — blev udvekslet i umiddelbar tilknytning hertil, og købets opfyldelse således skete straks, havde køberen ikke store chancer for at rejse noget krav mod sælgeren, hvis det bagefter viste sig, at han ikke havde været omhyggelig nok i sin undersøgelse af salgsgenstanden. Købt var købt.

I trit med den standardisering indenfor varefremstillingen, som følger i den nyere tids kølvand, ændres dette forhold.

I tillid til, at den og den vare har de og de egenskaber, behøver køberen ikke længere i hvert enkelt tilfælde at tage salgsgenstanden nærmere i øjesyn før købet, hvilket i mange tilfælde heller ikke vil kunne lade sig gøre, da varen først ser dagens lys efter købeaftalens afslutning. Det er derfor heller ikke mere nødvendigt

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

med parternes personlige tilstedeværelse i aftaleøjeblikket, da aftalerne i mange tilfælde lige så godt kan indgås telefonisk eller pr. korrespondance.

Når nu en udveksling af ydelserne ikke sker straks, påtager parterne sig overfor hinanden ved købets afslutning en række forpligtelser, hvis behørige opfyldelse de kun til en vis grad selv er herrer over. Den større smidighed i omsætningen af varer, som den nye form for handel medfører, sker altså på bekostning af tidligere tids enkelhed og sikkerhed i handelsforhold.

Disse forpligtelser, som sælgeren og køberen påtager sig overfor hinanden, hænger naturligt nøje sammen.

For sælgerens vedkommende drejer det sig om at levere salgsgenstanden i rette tid og i kontraktmæssig stand og således, at køberen opnår den fulde ejendomsret over denne, og for køberens vedkommende, ligeledes i rette tid, at betale sælgeren den fastsatte købesum.

Sælgers misligholdelse.

I det følgende vil der blive redegjort nærmere for de køberen tillagte beføjelser, såfremt sælgeren ikke leverer salgsgenstanden rettidigt, eller den ved leveringen viser sig at lide af mangler.

Reglerne herom har vi i lov om køb af 6. april 1906, og det er nogle af denne lovs regler, jeg her vil gøre nærmere rede for. Ved læsningen må man stadig have in mente, at lovens bestemmelser kun kommer til anvendelse, for så vidt ikke andet er udtrykkelig aftalt eller må anses for indeholdt i aftalen eller følger af handelsbrug eller anden sædvane. Da loven ikke gælder for handel med fast ejendom, er det kun løsørekøbet, vi her har for øje. Analoge situationer, der opstår ved køb af fast ejendom, vil dog i mange tilfælde blive løst efter de i købeloven nedfældede principper.

Får køberen ikke salgsgenstanden i rette tid, og skyldes dette ikke hans egne forhold, har han valget imellem at fastholde eller at hæve købet. Adgangen til at hæve åbnes ham dog som rimeligt er ikke ved enhver forsinkelse, idet han er afskåret herfra, såfremt forsinkelsen var eller af sælgeren måtte forudsættes at være af uvæsentlig betydning for ham. Har køberen imidlertid betinget sig opfyldelse til bestemt tid, eller stod det sælgeren klart, at sådan opfyldelse forudsattes, f. eks. at et par damesko bliver leveret til en bestemt festlig lejlighed, skal tidspunktet selvfølgelig overholdes, og køberen vil i modsat fald kunne hæve.

Hvor stor en indtrådt forsinkelse iøvrigt skal være, for at man kan sige, at den er af væsentlig betydning for køberen, er det ikke muligt at sige generelt. Det må afgøres ud fra de konkrete omstændigheder i hvert enkelt tilfælde. Loven er også tavs herom, når bortses fra handelskøb, hvorved fastslås køb, som indgås mellem handlende i eller for deres bedrift, hvorom loven siger, at enhver forsinkelse er at anse for væsentlig, medmindre det alene er en ringe del af det

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

solgte, som er forsinket. Denne skærpelse i væsentlighedsbetingelsen, som finder sted for handelskøbs vedkommende i forhold til det civile køb, finder sin naturlige begrundelse, her som hvor der iøvrigt opstilles strengere regler for handelskøb, i kravet om fasthed og sikkerhed i forretningsforhold. Forretningsmanden har måske allerede videresolgt salgsgenstanden, hvorfor det nemt kan få alvorlige økonomiske følger for ham, i fald han ikke får sine varer prompte.

En købers interesser vil dog langt fra i alle tilfælde være tilstrækkelig tilgodeset gennem hans beføjelser til enten at fastholde eller hæve købet. Forsinkelsen medfører måske, at han for at opfylde egne kontrakter bliver nødt til at rekvirere salgsgenstanden endda væsentlig dyrere andetsteds fra. I så fald er disse beføjelser ham ikke til megen nytte, såfremt der ikke ved siden af består en adgang for ham til desuden at gøre erstatningsansvar gældende mod sælgeren for det tab, han har lidt grundet på, at levering ikke har fundet sted rettidigt.

I hvilke tilfælde der kan kræves erstatning afhænger af, om det drejer sig om køb af en bestemt genstand f. eks. et bestemt par sko eller køb af genstande, bestemte efter art f. eks. et parti lærredssko.

Angår købet en bestemt genstand — et såkaldt specieskøb — er sælgeren pligtig til at betale skadeserstatning, medmindre det oplyses, at forsinkelsen ikke kan tilregnes ham. Som reglen er formuleret, bliver det sælgerens sag at godtgøre, at forsinkelsen var ham utilregnelig.

Ved køb af genstande, bestemte efter deres art — såkaldt genuskøb — er sælgerens ansvar mere vidtgående, idet han skal svare skadeserstatning, selv om han kan godtgøre, at forsinkelsen ikke kan tilregnes ham. For at blive fri herfor, kræves det, at han enten har forbeholdt sig fritaget derfor, eller at muligheden af at opfylde aftalen må anses for udelukket ved omstændigheder, der ikke er af sådan beskaffenhed, at han ved købets afslutning burde have taget dem i betragtning. Som eksempel på sådanne omstændigheder nævner loven hændelig undergang af alle genstande af den art eller det parti, købet vedrører, ved krig, indførselsforbud eller lignende, alt dog som nævnt under forudsætning af, at de indtrådte omstændigheder ikke kunne forudses af sælgeren ved købets afslutning.

Størrelsen af den erstatning, som sælgeren skal udrede, fastsættes, når et køb hæves, i mangel af bevis for, at anden skade er lidt, til det beløb, hvormed prisen for genstande af samme art og godhed som de solgte på leveringstiden overstiger købesummen.

Fastholdes købet derimod, vil erstatningen fastsættes til det beløb, køberen har sat til ved at måtte undvære salgsgenstanden en vis tid. Får han ikke de bestilte laksko til brylluppet, må han kunne kræve, at han får det beløb erstattet, som det har kostet at leje et par andre.

For at bevare den retsstilling, som køberen har fået grundet sælgerens misligholdelse af kontrakten, kræves der en vis aktiv indsats fra hans side.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Har levering ikke fundet sted, må han, såfremt han ønsker at kræve levering, inden en rimelig tid meddele sælgeren, at han vil fastholde købet. På direkte forespørgsel fra sælgeren må han uden ugrundet ophold svare, om det er hans mening at fastholde købet.

Er leveringen sket for sent, må køberen i handelskøb straks og ellers uden ugrundet ophold meddele sælgeren, at han vil påberåbe sig forsinkelsen. Ønsker han her at hæve købet, må han ligeledes uden ugrundet ophold meddele sælgeren dette.

Vi går herefter over til at se på køberens stilling i tilfælde af, at det viser sig, at den leverede salgsgenstand er mangelfuld.

Hvornår en salgsgenstand kan siges at være behæftet med mangel, giver loven ikke nogen definition på, og det lader sig heller ikke nemt gøre at opstille nogen udtømmende generel regel herom.

Drejer det sig om massefremstillede varer eller artsbestemte varer iøvrigt, vil det nok kunne lade sig gøre at opstille en normalmålestok, der kan bruges som sammenligningsgrundlag, men først og fremmest må det afgøres på basis af den enkelte købekontrakt.

Den pris, som køberen skal betale for varen, vil også være af betydning ved afgørelsen af, om en mangel kan siges at foreligge eller ikke, idet det siger sig selv, at jo dyrere varen er, jo mindre mangelfuld må han kunne forvente, at den er.

Viser det sig, at salgsgenstanden lider af en mangel, kan køberen altid kræve forholdsmæssigt afslag i købesummen. Der bortses dog fra de tilfælde, hvor det drejer sig om rene bagateller.

Vælger køberen i stedet for at hæve købet, står denne mulighed ham også åben, men i så fald kræves det, at manglen har været væsentlig, hvilket skal forstås på samme måde som ovenfor anført med hensyn til for sen levering, således at køberen er afskåret fra at hæve, såfremt manglen var eller af sælgeren måtte forudsættes at være af uvæsentlig betydning for køberen.

Drejer det sig om genuskøb, vil køberen i tilfælde af, at manglen har været uvæsentlig, alligevel kunne hæve købet, såfremt sælgeren har kendt manglen på et sådant tidspunkt, at han uden urimelig opofrelse havde kunnet skaffe mangelfri genstand. Ved genuskøb kan køberen under samme betingelser, som han kan hæve købet, kræve af sælgeren, at han i stedet for de mangelfulde varer leverer nye uden mangler, altså kræve omlevering.

Har sælgeren ligefrem handlet svigagtigt, vil køberen altid kunne hæve købet eller, såfremt det er et genuskøb, forlange omlevering foretaget.

Køberen kan desuden gøre erstatningsansvar gældende mod sælgeren i anledning af den mangelfulde salgsgenstand. Hvornår et sådant ansvar kan pålægges beror på, om det er species- eller genuskøb.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

For at tage specieskøbet først, så kan køberen kræve erstatning, såfremt genstanden ved købets afslutning savnede egenskaber, som må anses for tilsikret køberen f. eks. for det tilfælde, at sælgeren har garanteret køberen, at et par sko er håndsyede, og dette viser sig ikke at være tilfældet, eller når manglen er indtrådt efter købets indgåelse grundet forsømmelse fra sælgerens side, samt når denne har handlet svigagtigt. Størrelsen af den erstatning, som kan kræves, afhænger af, om købet fastholdes eller hæves.

Fastholder køberen købet, vil erstatningen almindeligvis beløbe sig til den forringelse af salgsgenstandens værdi, som manglen har ført med sig.

Hæves købet derimod, bliver erstatningen at sætte til det beløb, hvormed prisen for den mangelfri vare på leveringstiden overstiger købesummen.

Ved genuskøb er loven i lighed med ovenfor strengere, således at sælgeren er pligtig til at udrede erstatning, selv om han er uden skyld i manglen, medmindre han har forbeholdt sig fritagelse derfor, eller muligheden for at levere mangelfri vare må anses for udelukket ved omstændigheder, der ikke er af en sådan beskaffenhed, at sælgeren ved købets afslutning burde have taget den i betragtning. Som eksempel på sådanne omstændigheder se ovenfor under forsinkelse.

Erstatningens størrelse fastsættes på samme måde som anført med hensyn til specieskøbet.

Reklamation.

Køberen har en vis pligt til at undersøge salgsgenstanden, når han har fået den. I handelskøb kræves der af ham, at han foretager en sådan undersøgelse, som ordentlig forretningsbrug kræver, når genstanden er leveret, eller aftalt udfaldsprøve er kommet ham i hænde. Og for ikke at miste sine beføjelser, må køberen i handelskøb straks og ellers uden ugrundet ophold reklamere over for sælgeren, såfremt han vil påberåbe sig en mangel, og vil han i anledning af manglen hæve købet eller kræve omlevering, må dette uden ugrundet ophold meddeles sælgeren. Hvor lang tidsfrist der levnes ham til rettidig reklamation, må afgøres på grundlag af, hvornår han har eller burde have opdaget manglen.

For at afskære, at tvistigheder om mangler ved salgsgenstande rejses alt for længe efter, at en handel har fundet sted, bestemmer loven, at såfremt køberen ikke inden et år efter modtagelsen af salgsgenstanden har underrettet sælgeren om, at han vil påberåbe sig en mangel, kan han ikke senere gøre den gældende, uanset hvornår køberen har eller burde have opdaget manglen. Dette gælder dog ikke, såfremt sælgeren har påtaget sig at indestå for genstanden i længere tid, eller han har handlet svigagtigt.

Uafhentede reparationer.

Alle, der modtager sko til reparation, vil komme ud for det tilfælde, at de til reparation indleverede sko ikke bliver afhentet.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Da skoene i de fleste tilfælde er blevet repareret, er der en positiv udgift til materialer, løn m. v. bundet i de sko, der nu må stå på hylderne, og det er klart, at der ikke kan være nogen pligt til at opbevare sådanne sko i al evighed.

Tit og ofte anerkendes modtagelsen af de til reparation indleverede sko blot ved udlevering af en nummereret modtageseddel, således at man ikke er bekendt med indleverernes navn og adresse.

Vides det, hvem skoene tilhører, kan man selvfølgelig søge vedkommende dømt til at betale reparationens pris, mod samtidig udlevering af skoene, men tit og ofte vil der ikke være noget rimeligt forhold mellem reparationsprisen og det besvær og de omkostninger, der er forbundet med at føre en retssag.

Købeloven åbner derfor en mulighed for at gribe sagen an på en anden måde, idet loven i §§ 33—37 indeholder regler, der fastsætter, hvordan man kan forholde sig for det tilfælde, at de til reparation indleverede sko ikke afhentes, og disse regler kan anvendes både hvor indlevererens navn og adresse er bekendt og hvor dette ikke er tilfældet.

Loven fastslår primært, at skoene skal opbevares forsvarligt, men at omkostningerne ved denne opbevaringspligt påhviler den part, der skulle have afhentet skoene. Imidlertid er det lige så klart, at man ikke kan opbevare skoene i ubegrænset tid, og der er nu fast praksis for, at opbevaringspligten kun gælder i tre måneder, og at man efter udløbet af denne tidsfrist har ret til at sælge skoene for kundens regning, eller hvis det kan forudses, at omkostningerne ved et salg er uforholdsmæssigt store i forhold til salgssummen, da at skaffe skoene af vejen, hvilket helst selvfølgelig sker ved at »smide dem ud« eller for at bruge det juridiske sprog »prisgive dem«.

De forannævnte muligheder til enten at sælge skoene eller prisgive dem forudsætter dog, at der forinden er givet underretning til skoenes ejer om, at et af de nævnte skridt vil blive foretaget, men for det tilfælde, at ejerens navn og/eller adresse er ubekendt, har man stadigvæk de forannævnte muligheder uden meddelelse til ejeren.

Selv om skoene er prisgivet, eller et salg ikke har indbragt så meget, at omkostningerne ved reparationen, opbevaring og salg er dækket, bevares retten til betaling.

Da brugte sko, selv om de repareres, vil være uden større værdi, vil konklusionen herefter blive, at man har ret til at prisgive de til reparation indleverede sko tre måneder efter modtagelse, stadig under forudsætning af, at ejeren, hvis det er muligt, med rimeligt varsel er blevet opfordret til at afhente skoene.

Handel over grænserne.

I de daglige handelsforhold mellem danskere inden for Danmarks grænser vil man i de tilfælde, hvor der opstår konflikter om et eller flere spørgsmål inden

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

for det nævnte handelsforhold, normalt ikke være i tvivl om, ved hvilken indenlandsk domstol en eventuel sag skal anlægges, ligesom man vel heller ikke er i tvivl om, hvilket lands ret der skal lægges til grund for konfiktens afgørelse.

Vi kan som eksempel nævne, at skohandler X i København har købt et parti sko hos skofabrikant Y i Ålborg. Vil X anlægge sag mod Y om f. eks. mangler ved skoene eller for sen levering, må sagen anlægges i Ålborg, og er det omvendt Y, der vil anlægge sag mod X om f. eks. manglende betaling, ja så må sagen anlægges i København, men uanset om sagen skal afgøres i Ålborg eller i København, vil det være danske love og retsregler, domstolene anvender ved sagens afgørelse.

Spørgsmålet om, hvor en sag skal anlægges, kaldes et værnetingsspørgsmål, og i almindelighed kan man altid gå ud fra, at en sag skal anlægges på det sted, hvor den person, man vil sagsøge, bor, eller hvor det firma, man vil rejse sag mod, har sit hovedsæde (hovedkontor).

Har man handlet med firma Y, som har sit hovedsæde i Ålborg, skal en sag, hvis firmaet er registreret som firma, anlægges i Ålborg, uanset hvor firmaets indehaver har sin private bopæl, og omvendt vil den samme sag, hvis firmaet ikke er registreret som firma, være at anlægge inden for den retskreds, hvor ejeren af firmaet har sin bopæl.

Sager mod aktieselskaber og alle andre selskaber, hvor der ikke er personligt ansvar bag selskabet, vil være at anlægge, hvor selskabet har sit hovedsæde.

Selvfølgelig er der undtagelser fra de her omtalte værnetingsregler, men såvel fordi undtagelsesreglerne er meget specielle, som fordi rammerne for denne fremstilling ikke er lagt an på en udtømmende gennemgang af dansk ret, skal jeg afholde mig fra en omtale af disse undtagelsesbestemmelser på en nær, nemlig den, der går ud på, at de forannævnte regler kan afviges ved aftale mellem parterne.

Låner en virksomhed, der har hovedsæde i København, f. eks. en bank, en sparekasse eller et forsikringsselskab penge til et firma, der har hovedsæde i Jylland, indeholder lånedokumentet tit en bestemmelse om, at eventuelle tvistigheder i forbindelse med låneforholdet skal afgøres ved domstolene i København. At man her uden risiko for retssikkerheden kan overlade til parterne selv at bestemme, for hvilken dansk domstol en sag skal føres, er ret indlysende.

Føres de her omtalte værnetingsregler over på den internationale handel, kan man som hovedregel slå fast, at værnetingsreglerne fra den nationale handel kan anvendes analogt på de internationale handelsforhold. Tager vi igen et eksempel, vil det sige, at en dansk skohandler, som har købt varer direkte fra en tysk skofabrik, skal anlægge sag i Tyskland, hvis det danske firma vil have domstolenes hjælp for at gennemtvinge sine rettigheder, og omvendt må den tyske fabrik anlægge sag ved en dansk domstol, hvis den danske køber f. eks. ikke vil betale. Også her kan der så igen ved aftale mellem parterne være truffet anden aftale

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

om værnetinget, og som omtalt vil en sådan aftale normalt blive respekteret af domstolene.

De mange tvistigheder, der hver dag må afgøres af de danske domstole, viser utvetydigt, at to parter langt fra ser ens på den samme sag, men medens man dog vel har en fornemmelse af, hvordan danske domstole dømmer, bliver denne fornemmelse betydelig svagere, så snart man går ud på den internationale arena, og der skal derfor manes til forsigtighed, så snart man går ind i den internationale handel.

Har man fundet frem til, ved hvilket lands domstole en sag skal anlægges, og det kan i mere komplicerede tilfælde afgjort være vanskeligt, opstår så det spørgsmål, hvilke retsregler den pågældende domstol skal anvende ved sagens afgørelse.

Dømmer danske domstole da ikke altid efter danske retsregler? Eller vil en sag, der anlægges i et fremmed land, ikke altid være at pådømme efter dette lands retsregler?

Hvis de her rejste spørgsmål kunne besvares med et ja, ville sagen for så vidt være overmåde simpel, men til gengæld ville en sådan løsning kunne føre til højst urimelige resultater. For at give et indtryk af spørgsmålets karakter, kan som eksempel nævnes, at en tysk statsborger med fast bopæl i Frankrig under en salgsturné i Danmark sælger sko af italiensk fabrikat til en dansk skohandler. Eksemplet kunne selvfølgelig gøres endnu mere indviklet, men det er sikkert indviklet nok til at give et billede af de vanskeligheder, der kan opstå, og som der i det efterstående skal redegøres for.

Problemet i det lige nævnte eksempel ville være let løst, hvis man her kunne sige, at enten dansk, tysk eller fransk ret skulle anvendes, men også her er der store forskelle, idet løsningen bl. a. afhænger af, i hvilket land sagen anlægges og hvilket problem det er, der skal dømmes i. Anlægges sagen i Tyskland, vil de tyske domstole ved valget af, hvilken lov der skal anvendes, lægge stor vægt på, hvor opfyldelsesstedet for handelen er, medens den franske domstol i samme situation vil finde den anvendelige lov ved en større hensyntagen til, hvor kontrakten er indgået eller handelen afsluttet. For danske domstole vil det primære element ved udfindelsen af, hvilket lands love der skal anvendes, derimod være loven — hvor debitor bor.

Endvidere spiller selve handelens karakter en væsentlig rolle. Her kan det f. eks. nævnes, at aftaler i detailhandelen normalt bedømmes efter stedets lov, d. v. s. efter loven i det land, hvor detailforretningen er beliggende. Ligeledes vil stedets lov have stor betydning i en gros handel, hvis handelen er afsluttet på en parts forretningsadresse, idet loven på indgåelsesstedet bliver den primære kontraktsstatut. Afsluttes en gros handel derimod f. eks. pr. telefon eller telegram, vil debitors bopæl træde frem som det væsentlige moment ved udfindelsen af, hvilket lands love der skal anvendes.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Som det må fremgå af foranstående, kan man langt fra give et generelt svar på spørgsmålet om, hvilket lands love der skal anvendes på et konkret retstilfælde, og man må derfor endnu en gang mane til påpasselighed i international handel.

Den tilrådede påpasselighed kan bedst iagttages ved, at man samtidig med handelens indgåelse træffer aftale om, for hvilket lands domstole en eventuel tvist skal afgøres, og ligeledes aftaler, efter hvilket lands love de mulige tvistigheder vil være at bedømme.

Vi er her tilbage til det i det foranstående nævnte, om at retsreglerne åbner parterne mulighed for selv at få indflydelse på værneting, og hvilke materielle retsregler der skal anvendes ved bedømmelsen af tvistigheder.

Kun for de tilfælde, at parternes aftaler måtte synes helt urimelige, vil sådanne aftaler blive tilsidesat af domstolene.

Selv i de tilfælde, hvor parterne ikke ved afslutningen af en handel har haft nogen tanke om, efter hvilke regler eventuelle tvistigheder vil være at bedømme, er der imidlertid mulighed for at finde frem til en lov, som kan siges at have sit grundlag i parternes vilje, nemlig hvis man kan forudse, at parterne ville have aftalt et bestemt lands love, hvis spørgsmålet om en sådan aftale havde været rejst samtidig med kontraktens og handelens afslutning.

Man bygger her på teorien om parternes hypotetiske vilje, men netop fordi den internationale privatrets regler langt fra er klare og som foran nævnt varierer stærkt fra land til land, må et begreb som parternes hypotetiske vilje kunne medtages ved afgørelsen på lige fod ved bedømmelsen af de øvrige momenter, der peger hen mod anvendelsen af et bestemt lands love.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SKOMAGERMESTRENES KALKULATIONSPROBLEMER

Af bogføringskonsulent, revisor *M. G. Bertelsen.*

Som skomagermester har man mange problemer, og et af de væsentligste er vel, om virksomheden nu også giver et overskud, der svarer til den indsats, der er lagt i virksomheden i form af arbejde og kapital.

Ser man lidt på de årlige gennemsnitsberegninger, der udarbejdes af Teknologisk Institut, får man det indtryk, at mange skomagervirksomheder ikke får dækning for denne indsats.

Når man er kommet så langt i sine overvejelser, at regnskabsoverskudet ikke giver denne dækning, vil man utvivlsomt spørge, hvad årsagen kan være til, at resultatet ikke er bedre. En af årsagerne er som regel, at man ikke er klar over, hvad det koster at udføre de enkelte arbejder.

Hvorledes kan jeg da finde ud af, hvad det koster mig at udføre et arbejde?

Det kan man ved at lave kalkulationer over de enkelte arbejder.

Kalkulation, der betyder beregning, kan være flere ting. Man kan f. eks. kalkulere, hvor meget læder der skal medgå til et par sko, en såkaldt faglig kalkulation. Ved kalkulation forstås også en beregning af prisen for det udførte arbejde.

Man taler om forkalkulation og efterkalkulation. Ved forkalkulation forstås den beregning, der opstilles for at kunne opgive en tilbudspris til kunden. Ved efterkalkulation forstås derimod en beregning af det pågældende arbejdes fremstillingspris på grundlag af de noteringer om anvendt materiale og arbejdstid.

En priskalkulation består af:

Direkte medgåede materialer	
+ *tillæg for materialesvind*	
Materialer ialt	
+ direkte medgået arbejdsløn	
+ *en andel i virksomhedens omkostninger*	
Kostpris	
+ *avance*	
Salgspris.	

En kalkulation over en herreforsåling kan eksempelvis få følgende udseende:

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Herreforsåling.	Forsåling	Såler		Hæle	
	Ialt	Arb. tid	Pris	Arb. tid	Pris
Læder: kr. 24,98 pr. kg (4 par såler pr. kg)	6,25		6,25		
Gummiflikker	1,55				1,55
Hjælpematerialer	0,96		0,80		0,16
Syanstalt	1,67		1,67		
Materialer ialt:	10,43		8,72		1,71
Arbejdsløn:					
Minimalløn pr. t. kr. 5,23					
+ 6½ % feriepenge 0,34					
Ialt løn pr. t. kr. 5,57	7,43	58 min.	5,39	22 min.	2,04
Omkostningstillæg:					
kr. 3,60 pr. time	4,80	58 min.	3,48	22 min.	1,32
Kostpris excl. avance	22,66		17,59		5,07
+ Avance					
Salgspris					

Normalt vil det ikke volde besvær at beregne prisen for de direkte medgåede materialer og den medgåede arbejdstid. Materialeprisen kan således hentes fra indkøbsfakturaer, og arbejdslønnen er den udbetalte timeløn incl. feriepenge. Derimod knytter der sig mange problemer til udregningen af omkostningstillægget pr. time, idet man ikke sådan uden videre kan konstatere, hvad ens omkostninger er pr. time.

Man må først konstatere, hvilke omkostninger man har og hvor store de er.

Driftsregnskabet kan eksempelvis indeholde følgende omkostninger:

Husleje og varme	kr.	1.800,—
Telefon, kontorhold og emballage	»	500,—
Lys, gas og kraft	»	300,—
Reparation og vedligeholdelse	»	300,—
Forsikring og kontingent	»	100,—
Annoncer og reklame	»	100,—
Betalte renter	»	200,—
Afskrivninger	»	500,—
Diverse	»	200,—
Bogførte omkostninger ialt	kr.	4.000,—

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Men er det nu også alle virksomhedens omkostninger?

Det er det ikke. Der må tages hensyn til de såkaldte »skjulte omkostninger«. Det er omkostninger som indirekte løn, mesters og hustrus administrative arbejde og ekspedition samt renter af den i virksomheden investerede egenkapital.

Hvis vi fortsætter med eksemplet, vil omkostningerne eksempelvis få følgende udseende:

Bogførte omkostninger ialt	kr. 4.000,—
Svendens indirekte løn	» 1.000,—
Mesters administrative arbejde og ekspedition	» 4.000,—
Hustrus administrative arbejde og ekspedition	» 1.200,—
Renter af egenkapital	» 600,—
Omkostninger ialt	kr. 10.800,—

For at komme frem til svendens indirekte løn og mesters og hustrus administrative arbejde og ekspedition er det nødvendigt at føre regnskab med, hvorledes arbejdstiden anvendes. Dette kan gøres ved dagligt at udfylde en timeseddel for de ansatte og en selv. Herved har man mulighed for at beregne:

Den direkte arbejdstid
Den indirekte arbejdstid
Ekspeditionstid
Administrationstid.

Beregningen af renter af egenkapitalen i virksomheden skulle ikke volde besvær, da den i virksomheden arbejdende kapital fremgår af sidste status, og som renteprocent kan man jo f. eks. anvende bankens procentsats for bankudlån.

Vi har nu beregnet virksomhedens reelle omkostninger, der skal sættes i forhold til antallet af de produktive (direkte) timer, hvorefter omkostningssatsen pr. produktiv time fremkommer.

Lad os antage, at antallet af produktive timer vil blive 3.000 ialt. Det vil sige, at omkostningssatsen pr. time skulle blive:

$$\frac{\text{Omkostninger}}{\text{Produktive timer}} = \frac{10.800}{3.000} = \underline{\text{kr. } 3{,}60}$$

En værkstedstime vil ifølge eksemplet herefter koste:

Svendeløn	kr. 5,57
Omkostningstillæg ...	» 3,60
Kostpris excl. avance ..	kr. 9,17

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

På grund af de helt små reparationer, der mange gange er dyrere, end mester tror, kan det være hensigtsmæssigt at udregne, hvad kostprisen excl. avance er pr. minut. I det her viste eksempel vil minutprisen blive ca. 16 øre.

Hvis man foruden reparationsværkstedet forhandler handelsvarer gennem en butik, er man nødsaget til at fordele sine omkostninger mellem værksted og butik, idet reparationer kun skal belastes med værkstedsomkostningerne og handelsvarerne med butiksomkostningerne. Butiksomkostninger fordeles på handelsvarerne i forhold til disses indkøbspris således:

$$\frac{\text{Butiksomkostningerne} \times 100}{\text{Handelsvarernes indkøbspris,}}$$

hvilket giver den omkostningsprocent, der skal lægges til indkøbsprisen.

Hvad kan man nu bruge disse kalkulationer til?

Ja, først og fremmest får man et fingerpeg om, hvor meget det koster os at udføre et stykke arbejde, og i hvilket leje salgsprisen bør ligge. Men desuden kan kalkulationerne måske forårsage, at man får øjnene op for at anvende andre materialer, billigere produktionsmetoder og bedre udnyttelse af arbejdskraften, hvilket skulle medvirke til mindre omkostninger og dermed resultere i større overskud.

Hvor ofte skal der udarbejdes kalkulationer?

Nu er det jo sådan inden for skomagere, at man har visse typer reparationer for dame-, pige-, drenge- og herresko, hvor kalkulationen inden for de enkelte typer vil give det samme resultat, hvorfor det ikke er nødvendigt at forkalkulere, hver gang man får et stykke arbejde. Efterkalkulationer bør dog udarbejdes i det mindste stikprøvevis.

Derimod bør man udarbejde nye forkalkulationer, når det drejer sig om andre typer af arbejde. Desuden bør alle virksomhedens kalkulationer rettes, når der sker ændringer i materialepriser, arbejdsløn, produktionsmetoder, omkostninger m. m., for at få dækning for disse ændringer.

Nu vil De vel nok indvende, at det er et større stykke arbejde at udarbejde disse kalkulationer, og at De ikke kan afse den fornødne tid hertil. Det er muligvis rigtigt, men arbejdet er vigtigt og skal udføres, hvis De vil have udsigt til et bedre økonomisk resultat og dermed mulighed for at klare sig fremover. Hvis man ikke synes, at man selv kan klare at udarbejde kalkulationerne, så må man tage en revisor til hjælp.

Lad det være en god regel for de erhvervsdrivende inden for skomagerfaget i fremtiden: gør stadig regnskab og kalkulation endnu bedre. Det vil gavne Dem selv — og det vil gavne faget.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SKATTEMÆSSIGE PROBLEMER

Af fuldmægtig, cand. jur. *Jan Hinze.*

En udtømmende behandling af de retsregler, der regulerer beskatningsforholdene for de meget forskellige virksomheder inden for branchen, der jo omfatter virksomheder indenfor såvel håndværk, handel som industri, vil ikke være mulig, eftersom en sådan målsætning ville indebære en beskrivelse af en meget væsentlig del af vort omfattende og komplicerede skattesystem.

En begrænsning har derfor været nødvendig, og denne er — som det vil fremgå af det følgende — foretaget på den måde, at hovedvægten er lagt på de regelkomplekser, som i særlig grad trænger sig på for branchens virksomheder. Dette kan enten skyldes, at de pågældende regler udspringer af skattemæssige krav, som mærkes i det daglige arbejde — det gælder afsnittet om regnskabsføring — eller fordi deres anvendelse ofte er behæftet med særlig tvivl — det gælder bemærkningerne om driftsomkostningsbegrebet — eller fordi de indebærer en adgang til på lovlig vis at variere det enkelte års skattepligtige indkomst indenfor visse rammer — dette gælder afsnittene om lageropgørelse, om skattefri afskrivninger og om henlæggelse til investeringsfonds.

Foruden de nævnte emner er i slutningen medtaget nogle betragtninger om aktieselskabsformen og de skattemæssige fordele, den kan indebære, og om den nye selskabsskattelov samt endelig nogle bemærkninger om virksomhedernes problemer med hensyn til medarbejdernes skatter.

Kravene til regnskabsførelsen.

Man støder ofte, især hos indehavere af mindre virksomheder, på den opfattelse, at et egentligt regnskabsmateriale, altså regnskabsbøger med bilag o. s. v., kun kan kræves fremlagt af bogføringspligtige personer. Dette er urigtigt. Enhver har pligt til så fyldestgørende som muligt at dokumentere størrelsen af sin skattepligtige indkomst, og opfylder han ikke denne pligt, er det skattemyndighedernes ret at skønne over indkomstens størrelse. Det gælder i så henseende, at en indkomst, der ikke direkte kan dokumenteres ved lønoplysning eller lignende, skal kunne bestyrkes igennem et regnskab, og at der stilles visse betingelser med hensyn til dette regnskabs nærmere karakter, for at det kan godkendes som grundlag for opgørelsen af den skattepligtige indkomst.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Det er fast praksis[1]) at kræve, at et sådant regnskab — i hvert fald hvor der er tale om mere end ganske enkelte indtægtsposter i løbet af et helt år — skal være ført således, at det kan betegnes som »*et jævnligt afstemt kasseregnskab*«. Mindstekravene for, at et sådant regnskab er fyldestgørende, er, at skatteyderen selv eller hans ægtefælle eller medhjælper har indført indtægts- og udgiftsposterne i en regnskabsbog, og at samtlige poster, der har betydning for regnskabsresultatet, og som påvirker den kassebeholdning, der opereres med, indføres i regnskabet. Dernæst er det af afgørende betydning, at der med visse mellemrum foretages en sammentælling af en vis periodes indtægts- og udgiftsposter, og at der i forbindelse med den ved periodens begyndelse værende kassebeholdning foretages en nøjagtig udregning af kassebeholdningens størrelse på tidspunktet for afstemningen, og at denne beregnede beholdning afstemmes med den faktisk tilstedeværende kassebeholdning. De skattelignende myndigheder og Landsskatteretten lægger stor vægt på, at en sådan afstemning finder sted, og at dette senere kan dokumenteres ved fremlæggelse af det pågældende materiale. Ethvert forhold i regnskabet, der viser, at sådanne afstemninger ikke har fundet sted med den fornødne hyppighed, vil uvægerligt medføre, at hele materialet kasseres som uegnet grundlag for opgørelsen af den skattepligtige indkomst.

Et andet spørgsmål er så, hvor ofte man kan kræve de omhandlede kasseafstemninger foretaget. Det må her naturligvis i første række komme an på, hvilken virksomhed det drejer sig om, idet man vel som hovedregel kan sige, at afstemninger må finde sted, når et vist ikke alt for stort antal poster har passeret regnskabet, og det vil atter sige, at man i en detailforretning må forlange kasseafstemninger foretaget daglig, medens man i visse håndværksvirksomheder, hvor der som regel kun indgår enkelte indtægtsbeløb ugentligt, muligvis kan nøjes med at stille krav om ugentlig kasseafstemning.

De forhold, som gør det klart for skattemyndighederne, at effektive kasseafstemninger ikke har fundet sted, er som oftest, *at* regnskabet helt mangler privatkonto, *at* der optræder saldoposteringer, altså kassedifferencer, der konstateres ved månedsafslutningen eller årsafslutningen, og som ikke kan henføres til bestemte indtægts- eller udgiftsbeløb og derfor posteres på varesalgskonto eller privatkonto alt efter i hvilken retning differencen går, eller *at* der forefindes såkaldte negative kassebeholdninger, d. v. s. tilfælde, hvor udgifterne i en vis periode har oversteget samme periodes indtægter med tillæg af kassebeholdningen ved periodens begyndelse.

Et andet forhold, som må fremdrages i denne forbindelse, da det er af væsentlig betydning for, om kasseregnskabet kan siges at være effektivt afstemt, er spørgsmålet om selve grundlaget for opgørelsen af indtægterne. Landsskatte-

---

1) En mere udførlig redegørelse for praksis findes i »Revisorbladet« 1959/60 side 217.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

retten har altid stået på det standpunkt, at indtægterne skal opgøres på et selvstændigt grundlag, altså enten ved registrering på strimler eller ved notater på en strimmel i en pultkasse eller blot ved fortløbende notater i en bog eller på en særlig liste. Det kan eventuelt også ske ved hjælp af paragonnotaer, hvor de nummererede genparter opbevares. Derimod vil man ikke godkende en opgørelse over varesalget alene baseret på en optælling af kassebeholdningen ved dagens slutning med tillæg af dagens udgifter enten ifølge bilag eller noteringer i kassebogen og med fradrag af kassebeholdningen ved dagens eller periodens begyndelse.

Det skattemæssige driftsomkostningsbegreb.

En meget stor del af de tvistigheder, som opstår mellem skatteyderne og skattevæsenet, skyldes divergerede opfattelser med hensyn til, om en forretningsudgift i skattemæssig forstand kan karakteriseres som en *driftsudgift,* der jo er fradragsberettiget, eller om den må betegnes som en ikke fradragsberettiget *etableringseller forbedringsudgift.* Den lovbestemmelse, som danner grundlaget for fradrag af driftsudgifter, er statsskattelovens § 6 a, der hjemler fradrag for »udgifter, der i årets løb er anvendt til at erhverve, sikre og vedligeholde indkomsten«.

Den fortolkning, som man i skattepraksis har anlagt med hensyn til denne lovbestemmelse, indebærer visse begrænsninger i forhold til, hvad man i driftsøkonomien forstår ved driftsudgifter, hvilken omstændighed jo i sig selv er en forklaring på de hyppige uoverensstemmelser med hensyn til reglens forståelse. For det første lægger man i skattepraksis vægt på udtrykket »i årets løb«, som fortolkes således, at udgifterne skal have udtømt deres virkning i den regnskabsperiode, udgiften afholdes, eller i hvert fald i et begrænset tidsrum (f. eks. reklameudgifter, jfr. nedenfor). Udgifter, der kommer virksomheden til gode over en længere årrække, kan ikke fradrages, og hvis der er tale om en uvis lang tid, heller ikke afskrives, idet man ikke kan afgøre, over hvor lang en årrække de har betydning for indkomstindtjeningen (dog kan ifølge lovgivningen om særlig indkomstskat »ikke tidsbegrænsede rettigheder« — f. eks. udgiften til en varemærkeret — afskrives over 10 år).

I ordene »erhverve, sikre og vedligeholde indkomsten« lægger man, at udgifterne kun må tjene til at bevare status quo for virksomheden. Udvidelsesudgifter, der sigter på at skaffe nye indtægtsmuligheder, er principielt ikke fradragsberettigede. Tidligere måtte udgifter til rejser med det formål at oparbejde nye eksportmarkeder f. eks. ikke fradrages, men der er ved ligningsloven af december 1959 tilvejebragt speciel hjemmel for fradragsret for sådanne udgifter.

Udgiften skal endvidere vedrøre »indkomsten«, d. v. s. den *løbende* indkomst i modsætning til »indkomstkilden«. Der kan derfor ikke ydes fradrag for etableringsomkostninger eller i det hele taget start- og anlægsudgifter. (Dog kan »små-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

anskaffelser«, d. v. s. anskaffelse af driftsmidler, hvis levealder må antages ikke at overstige 3 år, eller hvis anskaffelsespris er under 800 kr., ifølge afskrivningslovens § 3 fuldtud fradrages). Ejheller gives der fradrag for udgifter til emission af aktier, indskud i brancheforeninger, opnåelse af stilling hos en ny arbejdsgiver, frivillig flytning til større lokaler o. s. v.

Endelig skal udgiften have en direkte og påviselig gunstig betydning for indkomsterhvervelsen i udgiftsåret. Som følge heraf kan udgifter til faglige sammenkomster og lignende samt til bortgivelse af gaver til andre end kunder eller potentielle kunder normalt ikke tillades fradraget. Med hensyn til den førstnævnte udgift har ligningsdirektoratet udtalt, at skotøjshandlere ved indkomstopgørelsen ikke kan fradrage udgifterne til deltagelse i de årlige af Dansk Skotøjshandlerforening afholdte kurser.

Visse driftsudgifter af mere generel karakter går igen i de fleste virksomheders driftsregnskaber. Det gælder således *repræsentationsudgifter,* som man i videst muligt omfang skal skaffe sig bilag for, hvis man vil have sikkerhed for at få dem godkendt. På restaurationsbilag kræves det, at man noterer anledningen til udgiften samt hvem der deltog. Skattevæsenet øver derimod ikke kontrol med, om dokumenterede afholdte udgifter faktisk har været nødvendige for driften.

Reklameudgifter skal, uanset om de har betydning for indkomstindtjeningen over flere år, altid føres til udgift i afholdelsesåret.

Også *rationaliseringsudgifter* skal fradrages i udgiftsåret, medmindre det drejer sig om beløb, der er betydelige i forhold til virksomhedens omfang. Er dette tilfældet, kan de efter nærmere aftale med Statens Ligningsdirektorat fradrages fordelt over 5—10 år. Maskiner og inventar, der anskaffes i forbindelse med en rationalisering, afskrives på sædvanlig måde.

Nedskrivning af varelager.

Indtægten ved salg af virksomhedens produkter er, hvad enten det er en handelsvirksomhed eller en fabrikationsvirksomhed, den vigtigste indtægtspost i regnskabet. Ved opgørelsen af varesalget udgøres indtægtssiden af samtlige indgåede og tilgodehavende beløb for de i årets løb solgte varer — og denne post kan ikke lovligt varieres — og her overfor står vareforbruget, den vareomkostning, som har måttet afholdes for at opnå salgsindtægten. Det er vareforbruget, man gennem *lagernedskrivningsreglerne* kan påvirke, og det sker ved at variere værdiansættelsen for det ved regnskabsårets udløb foreliggende lager.

Lagernedskrivningsreglerne er af central betydning for de erhvervsdrivende af følgende grunde:

a) Lagernedskrivninger influerer på bruttofortjenesten og dermed på årsresultatet.
b) Lagernedskrivning giver en skattemæssig sikring mod prisfald.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

c) Lagernedskrivning muliggør en legal skattemæssig udjævning af svingende indtægter.

ad a)

Eksempel:

Opgørelse *uden* nedskrivning			
varesalg			1.000.000 kr.
varebeholdning primo		100.000 kr.	
årets køb		600.000 -	
		700.000 kr.	
varebeholdning ultimo		200.000 -	
vareforbrug			500.000 -
bruttofortjeneste			500.000 kr.
Opgørelse *med* nedskrivning			
varesalg			1.000.000 kr.
varebeholdning primo		100.000 kr.	
årets køb		600.000 -	
		700.000 kr.	
varebeholdning ultimo	200.000 kr.		
÷ 35%	70.000 -	130.000 -	
vareforbrug			570.000 -
bruttofortjeneste			430.000 kr.

Konklusionen er, at lav ansættelse af slutlageret betyder stort vareforbrug over for den konstaterede indkomst og dermed tilsvarende mindre bruttofortjeneste. — Omvendt betyder høj ansættelse af slutlageret mindre vareforbrug i forhold til indtægten og dermed tilsvarende højere bruttofortjeneste.

ad b) Når man — som i eksemplet vist — nedskriver slutlageret, betyder det, at man opgør årets resultat under den forsigtige forudsætning, at slutlageret ikke kan værdiansættes til (altså forventes at indbringe) mere end dets nedskrevne værdi, når det til sin tid vil blive solgt. Hvis det blev optaget til fuld kostpris, men alligevel ikke indbragte så meget, var årets resultat — og dermed også skattetilsvaret heraf — ansat for højt. Der ligger altså i nedskrivningen en skattemæssig sikring mod prisfald på det indkøbte lager. I det omfang, lagervarerne senere sælges over deres nedskrevne værdi, vil bruttofortjenesten blive så meget højere, og dermed også skatteindtægten, men beskatningen sker da først, når fortjenesten *er* indvundet.

ad c) Af eksemplet fremgår, at den pågældende erhvervsdrivende frit kan ansætte sin bruttofortjeneste inden for intervallet 500.000 kr. og 430.000 kr., og der ligger heri også mulighed for at kunne udjævne svingende årsindtægter, hvilket er betydningsfuldt under et progressivt skattesystem. Der går altså ikke nogen indkomst uden om beskatning, men man kan forskyde indtægten, således at man sigter på at blive beskattet af sin gennemsnitlige årsindtægt.

Lagernedskrivningsreglerne forlænges ved et cirkulære fra Skattedepartementet én gang om året. Hovedreglen går ud på, at der kan nedskrives indtil 35 %.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Lageret kan herefter ansættes til en værdi mellem 100 % og 65 % af dets værdi opgjort til dags- eller kostpris, efter hvad der er lavest af disse to.

Alle former for varer omfattes af reglerne, råvarer, hel- og halvfærdige bearbejdede varer samt hjælpevarer i produktionen, såsom brændsel, emballage etc., ja endog reklamevarer.

Tilsvarende nedskrivning kan endvidere foretages på varepartier, der er købt på bindende kontrakt, og som endnu ikke er videresolgt. Nedskrivning sker her regnskabsmæssigt ved at opføre nedskrivningsbeløbet på en særskilt passivpost i status, og ved det følgende årsregnskab tages beløbet til indtægt. Nedskrivningen på bestilte varer beregnes som hovedregel til (højst) det beløb, hvormed den aftalte købspris overstiger de bestilte varers værdi til dagspris med fradrag af 35 %. Nedskrivningen kan ikke uden særskilt tilladelse fra Statens Ligningsdirektorat omfatte et større kvantum end en fjerdedel af virksomhedens normale årsindkøb af varer inden for vedkommende varegruppe.

Ukurante varer omfattes ikke af varelagercirkulæret. For disses vedkommende sker der først en reduktion af disse varers værdi til en formodet dagspris og derefter sædvanlig nedskrivning efter de ovenfor omtalte regler.

Afskrivninger.

Et andet middel til at opnå en tidsmæssig gunstig fordeling af indkomsten er muligheden for foretagelse af *skattefri afskrivninger*. Når en virksomhed anskaffer en maskine eller et andet driftsmiddel, som måske kan vare i 10 år, vil det ikke være rimeligt at betragte købesummen som en udgift i anskaffelsesåret, men denne udgift må på en eller anden måde fordeles — eller afskrives — over maskinens levetid. Afskrivningerne, der jo skal være udtryk for en værdiforringelse på grund af slid og ælde, vil dog aldrig kunne blive helt korrekte. Dels kan man ikke på forhånd sige, hvor lang levetid en maskine vil have, dels er det ingenlunde givet, at det vil være rigtigt at fordele værdiforringelsen ligeligt gennem årene, idet det udmærket kan tænkes, at maskinen falder stærkt i værdi i det første år og senere måske bevarer sin værdi nogenlunde uændret, indtil kort førend den på grund af slid eller teknisk forældelse må udskiftes.

Denne den vigtigste af de faste udgifter, afskrivningen, er således — objektivt set — af en så usikker karakter, at det vil være rimeligt at søge at gøre denne udgift lidt mindre fast, og på dette punkt har skattelovgivningen her i landet indført en ikke ringe elasticitet. Tidligere kendte man kun afskrivninger med lige store årlige beløb (lineære), men for visse områder har man dog også kendt til foretagelse af ekstraordinære afskrivninger. Ved afskrivningsloven af 6. juli 1957 — som optrykt ved lovbekendtgørelse af 4. juni 1958 — er systemet imidlertid lagt helt om og derved bragt i bedre overensstemmelse med erhvervslivets ønsker.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Redegørelse for afskrivningsprincipperne.

Ved *afskrivningsreformen* i 1957 blev der givet regler for, hvordan afskrivninger skal foretages på

A. Maskiner, inventar o. lign. driftsmidler, der udelukkende benyttes erhvervsmæssigt.
B. Maskiner, inventar o. lign. driftsmidler, der benyttes såvel erhvervsmæssigt som privat.
C. Skibe til erhvervsmæssigt brug.
D. Bygninger og bygningsinstallationer.

Ad A.: Lovens princip er det, at samtlige en virksomheds aktiver inden for denne gruppe skal figurere på en fælles aktivkonto og afskrives under ét, altså ikke særlig afskrivning for hvert enkelt aktiv.

Den årlige afskrivning foretages på saldoværdien, d. v. s. på det beløb, som den fælles konto udviser ved årets begyndelse med tillæg af købesummen for nyanskaffede aktiver og med fradrag af salgssummen for afhændede aktiver. Ved årets udgang nedskrives herefter kontoen med den valgte afskrivning, og den således opståede saldo danner udgangspunktet for det næste års afskrivning. Afskrivningsgrundlaget er altså aktivernes værdi efter tidligere års foretagne afskrivninger, og da afskrivningsgrundlaget derved nedsættes hvert år, kaldes denne metode for »degressiv« afskrivning. Almindeligvis anvender man også udtrykket saldoafskrivning.

Det tilføjes, at afskrivningerne i princippet kan fortsættes, indtil aktiverne er fuldt afskrevne, og der skal altså ikke som tidligere henstå et minimumsbeløb, en scrapværdi.

På den således beregnede saldoværdi kan den erhvervsdrivende skatteyder selv år for år fastsætte, hvilken (hele) afskrivningsprocent han vil benytte mellem 0 og 30 %; der kan ikke i et enkelt år afskrives mere end 30 %.

For aktiver, hvis værdi er under 800 kr., eller hvis fysiske levetid ikke er over 3 år, gælder som nævnt den særlige regel, at de kan afskrives med det samme, altså således at udgifterne ved anskaffelsen kan tages over virksomhedernes driftsregnskab.

Spørgsmålet om, hvorvidt avance eller tab, der konstateres ved salg af de her omhandlede aktiver, skal medtages ved opgørelsen af virksomhedens skattepligtige indkomst, er i virkeligheden løst igennem selve den metode, som loven anviser. Som nævnt skal salgssummen for solgte aktiver fradrages den fælles saldo før opgørelsen af afskrivningsgrundlaget. Dette betyder, at hvis et aktiv er solgt med fortjeneste i forhold til dets nedskrevne værdi, vil den fælles saldo blive reduceret med et større beløb end det solgte aktiv tidligere repræsenterede (nemlig med fortjenesten), men når aktivsaldoen bliver lavere, reduceres også mulig-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

heden for afskrivning, og dette betyder atter, at salgsavancen kommer til beskatning gennem formindsket afskrivning i de følgende år.

Omvendt vil salg af et aktiv til en lavere pris end den nedskrevne værdi — altså med tab — føre til, at den resterende saldo ikke formindskes med det solgte aktivs bogførte værdi, men kun med den lavere salgssum. Derved kan der i de følgende år foretages større afskrivninger, og derigennem bliver det tab, som lides på det solgte aktiv, ført til udgift i de følgende år.

Det tilføjes, at forsikrings- og erstatningssummer sidestilles med salgsbeløb.

Ved salg af et aktiv kan det udmærket tænkes, at der er afskrevet så stærkt på de øvrige aktiver, at saldoen efter salget af enkelte aktiver bliver negativ. En sådan negativ saldo er i virkeligheden udtryk for, at der foreligger en ikke beskattet fortjeneste på salg af aktiver, og loven bestemmer da også, at den negative saldo skal tages til skattepligtig indtægt, hvis den ikke senest i løbet af det efterfølgende regnskabsår er udlignet i anskaffelsessummen for andre aktiver. I særlige tilfælde kan finansministeriet dog forlænge denne frist.

Hvis en virksomhed afstås, og der foretages en *samlet* afhændelse af driftsmidlerne, beskattes avancen med »særlig indkomstskat« på 30 % af det beløb, hvormed den overstiger 1.000 kr. Denne særlige indkomstskat er ikke fradragsberettiget.

Til illustration af, hvordan det nye afskrivningssystem fungerer, skal her gives et eksempel:

Aktivsaldo pr. 1. januar 1963	200.000 kr.
købt i 1963	40.000 -
	240.000 kr.
÷ solgt i 1963	20.000 -
saldo pr. 31. december 1963 før afskrivning	220.000 kr.
afskrivning 30% heraf	66.000 -
saldo pr. 1. januar 1964	154.000 kr.
hvis der i 1964 ikke foretages køb eller salg, kan der pr. 31. december 1964 afskrives 30%	46.200 -
saldo pr. 1. januar 1965	107.800 kr.

Ad B.: Denne gruppe, der også kaldes driftsmidler med blandet benyttelse, omfatter især personbiler, der bl. a. benyttes til ejerens private kørsel.

Disse driftsmidler opføres ikke på den fælles aktivsaldo, men der skal oprettes en aktivkonto for hvert enkelt driftsmiddel.

Selve afskrivningsprincipperne (satser og saldoafskrivning) er de samme som de, der gælder for egentlige driftsaktiver, men princippet er her det, at man skal opgøre, hvor stor en del af driftsmidlets benyttelse der er privat, og af de foretagne afskrivninger kan herefter kun en andel, der svarer til den erhvervsmæssige benyttelse, fradrages i den skattepligtige indtægt. På tilsvarende måde skal avance og tab ved salg m. v. henholdsvis lægges til eller trækkes fra den

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

skattepligtige indkomst med den brøkdel, der svarer til driftsmidlets erhvervsmæssige benyttelse.

Ad C.: For skibe til erhvervsmæssig brug gælder med visse afvigelser afskrivningsprincipper af samme karakter som for andre egentlige driftsaktiver.

Ad D.: De bygninger, hvorpå afskrivninger overhovedet kan foretages, er egentlige erhvervsbygninger, hvorimod bygninger indeholdende beboelse, kontorer og butikker ikke kan afskrives.

Dog kan særlige installationer såsom centralvarmeanlæg, elevatorer o. lign. afskrives også i bygninger, som ikke iøvrigt afskrives, men herfra gælder atter en undtagelse, idet installationer i én- og tofamilieshuse ikke kan afskrives.

Afskrivningsgrundlaget er bygningens anskaffelsessum, hvilket vil sige dens opførelses- eller købesum, men det må fremhæves, at det kun er anskaffelsessummen for selve bygningen, således at købesummen for grunden falder udenfor; endvidere er kurstab ved prioritering udtrykkelig udelukket fra afskrivning.

Ved afskrivningernes fastsættelse lægger man vægt på bygningens forventede levetid, og afskrivningerne fordeles med *lige store beløb* over denne levetid. Når en bygning skifter ejer, vil den nye ejer uafhængigt af de afskrivninger, som den tidligere ejer har foretaget, kunne afskrive på det beløb, han har givet for bygningen med en procent, der fastsættes i forhold til bygningens restlevetid ved hans erhvervelse. Hvis den oprindeligt beregnede levetid er udløbet, eller hvis der er mindre end 10 år tilbage af den, vil den nye ejer dog ikke kunne afskrive anskaffelsessummen på mindre end 10 år.

Uden hensyn til, på hvilken tid af året en bygning er anskaffet, kan der allerede i anskaffelsesåret foretages et fuldt års afskrivning.

Foruden disse almindelige afskrivninger på bygninger giver loven adgang til at foretage *ekstraafskrivninger* på nyanskaffede bygninger, og dette gælder uanset om bygningerne er nybyggede eller ej.

Ekstraafskrivning kan foretages inden for de første 10 år efter anskaffelsen, og denne afskrivning kan omfatte op til 40 % af opførelses- eller købesummen, men kan dog ikke i det enkelte år overstige 10 % heraf. Hvis en bygning således er erhvervet for 1 mill kr., og dens levetid er anslået til 50 år, vil der ordinært kunne afskrives 2 % årligt eller 20.000 kr. Derudover vil der kunne ekstraafskrives 40 % eller 400.000 kr. inden for de første 10 år, dog ikke i noget enkelt år mere end 100.000 kr. Anvendes retten til ekstraafskrivning fuldt ud, vil det ses, at bygningen vil være fuldt afskrevet i løbet af 30 år, idet afskrivningssatsen på 2 % kan anvendes uden hensyn til de foretagne ekstraafskrivninger, hvorfor det kun bliver de resterende 60 % eller 600.000 kr., som skal afskrives ordinært.

Ved salg af bygninger, hvorpå der *kun* er foretaget *ordinære afskrivninger,* kan der blive tale om beskatning af fortjenesten som skattepligtig »særlig indkomst« i medfør af lovbekendtgørelse af 13. juni 1961 om særlig indkomstskat.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Dette gælder, når ejendommen er afstået den 10. juli 1960 eller senere, og det er som hovedregel en betingelse, at ejendommen er erhvervet den 1. januar 1949 eller senere. Der kan dog blive tale om beskatning som særlig indkomst af en del af fortjenesten, når ejendommen er erhvervet før den 1. januar 1949. Dette gælder, hvis der efter den 31. december 1948 er foretaget tilkøb af areal med eller uden bygninger, opført bygninger eller fuldført forbedringer. Hvis sælgeren er spekulant eller ejendomshandler, beskattes fortjenesten efter de almindelige regler fuldtud som skattepligtig almindelig indkomst.

Har bygninger på den afståede ejendom i ejerens besiddelsestid været genstand for *ekstraafskrivning,* skal den efter de særlige regler i afskrivningslovens § 28 opgjorte fortjeneste tillige medregnes ved opgørelsen af særlig indkomst. Efter disse regler skal avance ved salg i forhold til den nedskrevne værdi beskattes hos sælgeren, dog kun for så vidt angår de på bygningen over den skattepligtige indkomst foretagne ordinære og ekstra afskrivninger. Denne beskatning opretholdes ved siden af beskatning af den efter de ovenfor nævnte regler opgjorte fortjeneste til svarelse af særlig indkomstskat, idet de foretagne afskrivninger efter disse regler ikke kommer i betragtning ved opgørelsen af den skattepligtige fortjeneste.

Forsikrings- eller erstatningssummer sidestilles med salgssummer. Dog kan forsikrings- eller erstatningssummer for en skadelidt bygning på begæring fritages for avancebeskatning, såfremt summen anvendes til bygningens genopførelse. I så fald skal avancen dog forlods afskrives på den genopførte bygning.

Henlæggelse til investeringsfonds.

Som et supplement til afskrivningsordningen, som også giver skatteyderen en vis indflydelse på indkomstens fordeling over de forskellige år, indførtes ordningen vedrørende *henlæggelse til investeringsfonds.* Sådanne henlæggelser kan foretages af enhver selvstændig erhvervsdrivende person såvel som selskaber m.v. og kan fradrages i den skattepligtige indkomst i henlæggelsesåret. Henlæggelserne, hvis mindstegrænse er 500 kr., kan højst andrage 15 % af årsoverskuddet opgjort som årets skattepligtige indkomst med tillæg af fradragne skatter og renteudgifter, men med fradrag af rente- og udbytteindtægter.

Investeringsfondshenlæggelse foregår ved, at man inden udløbet af fristen for indgivelse af selvangivelse for henlæggelsesåret indsætter halvdelen af henlæggelsen på en spærret konto i dansk bank eller sparekasse. Henlæggelsen forrentes af pengeinstituttet, og renterne er sædvanlig skattepligtig indkomst. Ikke regnskabsførende skal indsætte hele henlæggelsesbeløbet.

Investeringsfondsmidler benyttes til forlods afskrivning på anskaffelsesudgifter til maskiner, inventar og lignende driftsmidler, der udelukkende benyttes erhvervsmæssigt, skibe til erhvervsmæssigt brug samt bygninger, der kan afskrives skattemæssigt.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Benyttelsen kan tidligst ske et år fra tidspunktet for indsættelsen af det spærrede beløb og skal senest være sket 10 år efter udløbet af hensættelsesåret. Finansministeren kan dog dispensere fra fristen. Henlæggelsen kan kun benyttes til forlodsafskrivning på et aktiv i det første år, hvor afskrivning iøvrigt kan foretages på det pågældende aktiv, og det forlods afskrevne beløb kan ikke fradrages ved opgørelsen af anvendelsesårets skattepligtige indkomst, idet beløbet jo allerede er fradraget ved henlæggelsen. Afskrivning på det forlods afskrevne driftsmiddel sker herefter på grundlag af aktivets anskaffelsespris med fradrag af forlodsafskrivningen. Henlæggelserne kan ikke fradrages i formuen, men medregnes i denne.

Er midlerne ikke benyttet inden 10-årsfristens udløb, medregnes det ubenyttede beløb — med tillæg af 5 % for hvert år fra henlæggelsesårets udløb og indtil fristens udløb — i den skattepligtige indkomst for det indkomstår, hvori fristen udløber. Henlæggelser kan efter særlig tilladelse fås frigivet til andet brug inden 10-årsfristens udløb.

Ved misbrug af investeringsfondshenlæggelser, d.v.s. disposition over en henlæggelse til andet formål end til forlodsafskrivning på driftsmidler, der omfattes af ordningen, skal der foretages efterbeskatning af henlæggelserne gennem forhøjelse af henlæggelsesårenes skatteansættelser, og det herved beregnede samlede skattekrav forhøjes med et tillæg på 100 %.

Skattemæssige fordele og ulemper ved valg af virksomhedsform.

Det er næppe muligt at opstille nogen direkte sammenligning mellem, hvad en given virksomhed skal betale i skat alt efter, om den drives under personlig ansvarlig ledelse eller som aktieselskab, men der kan fremhæves nogle momenter, der viser hvilke faktorer, der er bestemmende for, om den ene eller anden juridiske form skattemæssigt vil betale sig bedst:

Hvis en virksomhed, der reelt er en enkeltmandsvirksomhed, organiseres som aktieselskab, kan den erhvervsdrivende opnå en vis fordeling af sin samlede indkomst, hvorved han kan tage brodden af den progressive beskatning og samtidig sikre sig en jævnt flydende, personlig indkomst (lønnen). I aktieselskabet er direktørlønnen, tantième og bestyrelseshonorarer fradragsberettigede udgifter, og da disse beløb altså kun beskattes hos modtageren (direktøren og evt. hans kone, der, hvis hun er bestyrelsesmedlem etc., yderligere kan opnå hustrufradrag), undgår man ikke alene den for aktieselskaber karakteristiske dobbeltbeskatning hos selskab og aktionærer, men opnår også at afdæmpe progressionens virkninger. Udbytte fra selskabet dobbeltbeskattes derimod, og det er derfor en ikke sjælden foreteelse, at direktøren søger at camouflere beløb, der i virkeligheden er udbytte (dividende), som løn, tantième, udgifter til pensions- eller anden forsørgelsesordning for ham eller nære pårørende. Skattevæsenet er vågent overfor sådanne

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

forhold, og mener man, at der klart foreligger »maskeret udbytte«, bliver sådanne ekstraordinært store lønninger, pensionsudgifter, bestyrelseshonorarer etc. tillige beskattet hos selskabet som indkomst, der er udloddet. Man gennemtvinger herved den dobbeltbeskatning, som søges undgået.

Spørgsmålet om, hvorvidt det skattemæssigt set bedst betaler sig at organisere virksomheden på den ene eller anden måde, afhænger af en sammenligning mellem *på den ene side* de personlige skatter, som indehaveren af et personligt firma må betale af virksomhmedens overskud (og med hensyntagen til, at hans øvrige indkomst tillægges virksomhedens overskud og beskattes sammen med dette), og *på den anden side* dels de personlige skatter af arbejdsvederlag og udbytte og øvrige indtægt, dels selskabsskatterne af den samlede indkomst hos selskabet, såvel den henlagte som den udloddede del.

Generelt kan det som vejledning siges, at aktieselskabsformen ikke betaler sig, hvis man ønsker at disponere til private formål over så meget som muligt af indtjeningen, men ønsker man at benytte selskabet som en »sparebøsse«, er aktieselskabsformen hensigtsmæssig.

Aktieselskabsbeskatningen

har, indtil reformen af selskabsbeskatningen gennemførtes ved en lov af 11. juni 1960, været endog særdeles uoverskuelig. Med virkning fra og med skatteåret 1962/63, d.v.s. selskabernes regnskabsår 1961, er der imidlertid sket en gennemgribende forenkling og reform af denne del af skatteområdet.

Reglerne for opgørelsen af selskabernes skattepligtige indkomst er det område, der er blevet mindst berørt af reformen. Principielt er det ensartede regler, der følges ved opgørelsen af, hvad der er skattepligtig indkomst og fradragsberettigede omkostninger for selskaber og for personer.

På et specielt område sker dog en vis disfavorisering af selskaber i sammenligning med personer, idet indkomster, der henhører under kategorien »særlig indkomst«, hvorved forstås en lang række forskellige indkomster af eengangsnatur (f.eks. ved afhændelse af good-will, en virksomheds maskinpark i forbindelse med virksomhedens salg og af dens driftsbygninger og lignende) hos personer beskattes med »særlig indkomstskat«, nemlig 30 % ikke-fradragsberettiget skat, hvorimod de samme indkomster hos selskaber beskattes med almindelig selskabsskat, der er på 44 % med halv fradragsret, eller reelt ca. 35 %, som omtalt nedenfor.

Overkurs indvundet ved aktieudstedelse samt udbytte på »egne aktier«, d.v.s. på aktier, som selskabet selv besidder indenfor de af selskabet udstedte aktier, er indkomstskattefri.

Endvidere gælder, at der kan fås skattefritagelse for indkomstskat af det aktieudbytte, som et moderselskab får på sine aktier i datterselskaber. Dette udbytte

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

er jo allerede een gang blevet beskattet som indkomst i datterselskabet. Denne såkaldte »datterselskabslempelse« kan opnås, når moderselskabet ejer mindst 25 % af aktierne i datterselskabet.

Forinden selskabsskatten beregnes, reduceres den opgjorte skattepligtige indkomst med *halvdelen af* den i regnskabsårets løb betalte *selskabsskat* samt endvidere med det såkaldte *indkomstfradrag*.

Skattefradraget gælder — i modsætning til personskatter, der kan fradrages fuldtud — kun halvdelen af skatten. Dette hænger sammen med, at udviklingen forud for selskabsskattereformen havde medført, at kun henved halvdelen af selskabsskatterne var fradragsberettigede, og ved reformen ønskede man at fastholde skattefradragsretten alene i det omfang, som den hidtil havde haft.

Indkomstfradraget går ud på, at halvdelen af et selskabs skattepligtige indkomst er skattefri, dog højst et beløb svarende til 2½ % af aktiekapitalen, hvilken grænse bliver aktuel i langt de fleste tilfælde. Begrundelsen for dette fradrag, der også har sin oprindelse i den tidligere gældende lovgivning, er, at man ønsker i et vist omfang at fritage en beskeden forrentning af aktiekapitalen for dobbeltbeskatning.

Selskabsskatten blev tidligere udskrevet efter progressive skalaer, men er nu proportional, idet den som nævnt uanset indkomstens størrelse udskrives med 44 %. Den reelle beskatning af selskaberne ligger dog som anført kun på ca. 35 % af den skattepligtige indkomst, når hensyn tages til, at denne reduceres med skatte- og indkomstfradrag.

Samtidig med reformen af aktieselskabsbeskatningen gennemførtes en udvidelse af beskatningen af aktionærer. Dette skete ved, at der indførtes »særlig indkomstskat« med 30 % af ⅔ af den fortjeneste, som aktionærer opnår ved salg af aktier efter den 1. januar 1962 samt ved salg af friaktier og tegningsretter og i form af likvidationsprovenu ved et selskabs ophør. Tab ved salg af aktier kan modsvarende fradrages for ⅔'s vedkommende i den opgjorte særlige indkomst eller, hvor sådan ikke findes, i den almindelige skattepligtige indkomst. De nye regler gælder ikke for aktiespekulanter — hvorved ifølge loven forstås personer, der videresælger aktier, som de har besiddet i mindre end 2 år — idet disse som hidtil indkomstbeskattes på normal måde af fortjenesten.

Virksomhederne og medarbejdernes skatter.

Virksomhedernes ledelser har efterhånden i stigende grad fået tildelt forskellige opgaver med hensyn til medarbejdernes skatter, og jo større en virksomhed er, jo større vil naturligvis disse opgaver blive.

Løsningen af en del af disse opgaver har naturligvis frivillighedens karakter. Således har adskillige virksomheder oprettet interessekontorer, som administrerer en del af medarbejdernes løn og herunder sørger for betaling af skatter.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Derimod er det selvsagt ikke frivilligt, når en virksomheds ledelse af skattemyndighederne får pålæg om at tilbageholde medarbejdernes skatterestance i lønnen. Herom indeholdes regler i stats- og kommuneskattelovgivningen, som bl. a. bestemmer, at skattevæsenet kan pålægge en arbejdsgiver at tilbageholde en vis del — for familieforsørgere højst 25 % og for andre skatteydere højst 40 % — af medarbejdernes løn og at indbetale de tilbageholdte beløb til skattevæsenet. Såfremt den skyldige skatteyders arbejdsvederlag udredes direkte af beløb, skatteyderen oppebærer på arbejdsgiverens vegne, er arbejdsgiveren derhos pligtig at foretage de ændringer i afregningsformen, der er nødvendig for, at begæringen om løntilbageholdelse kan efterkommes.

Det er klart, at disse foranstaltninger betyder en forøget arbejdsbyrde for arbejdsgiveren, og det kan i mange tilfælde heller ikke undgå at få en dårlig indflydelse på forholdet mellem arbejdsgiver og medarbejder, når det på denne måde afsløres, at medarbejderen ikke selv har evnet at sørge for sin skattebetaling. Det er imidlertid forståeligt, at samfundet benytter sig af denne nærliggende og meget effektive inddrivningsform over for skatterestanter. De ubehagelige virkninger, der for arbejdsgiveren kan være knyttet til påbud om løntilbageholdelse, bør ikke afholde ham fra at efterkomme den fremsatte begæring, idet det i lovgivningen er bestemt, at den arbejdsgiver, der forsømmer de ham i overensstemmelse hermed påhvilende pligter, bliver ansvarlig for det deraf følgende tab.

I denne forbindelse må også nævnes det omfattende arbejde, som arbejdsgiverne har med at meddele skattevæsenet oplysninger om de til de ansatte tilbagebetalte lønninger. Det er for kontrollens skyld pålagt arbejdsgivere inden for de fleste områder at meddele skattemyndighederne alle oplysninger om de til medhjælperne i løbet af et kalenderår udbetalte lønninger, provisioner m. v., og det er forbundet med strafansvar ikke at opfylde oplysningspligten.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

DE DANSKE SKO- OG LÆDERERHVERVS NUVÆRENDE STRUKTUR OG ERHVERVSMÆSSIGE BETYDNING

Af kontorhef, cand. polit. *Preben Bov.*

De talmæssige oplysninger i nærværende artikel er baseret på resultaterne fra Det statistiske Departements sidste erhvervstælling, der er offentliggjort i Statistiske Efterretninger (1962, nr. 39 og 45).

Som grundlag for opgørelsen af antallet af erhvervsvirksomheder er ved erhvervstællingen anvendt den såkaldte »lokaløkonomiske enhed«. Det betyder, at lokalt adskilte forretninger, værksteder, fabrikker m. v., der drives under ét af samme ejer, er optalt som hver for sig selvstændige virksomheder.

Inden for den enkelte lokaløkonomiske enhed kan udøves flere aktiviteter, der taget hver for sig skulle henføres til forskellige erhvervsmæssige hovedgrupper, som for eksempel industri og håndværk, engroshandel eller detailhandel. I sko- og lædererhvervene udøver således godt ⅕ af virksomhederne en kombination af industri eller håndværk og handel.

Ved klassificeringen af de virksomheder, der er beskæftiget inden for flere hovedgrupper, har departementet foretaget en vurdering af, hvilken af de aktiviteter, som virksomheden udøver, der har størst økonomisk betydning for denne.

Virksomheder med både produktion, herunder reparation, og detailsalg af handelsvarer er som hovedregel optalt som detailvirksomheder, når mere end ¾ af den samlede omsætning hidrører fra salget af handelsvarer (varer, der ikke er undergået nogen egentlig forarbejdning i virksomheden). Virksomheder med både produktion og engrossalg af handelsvarer er optalt som fremstillings- og reparationsvirksomheder, med mindre den ganske overvejende del af omsætningen (mindst ⅘) er salg af handelsvarer. For så vidt angår virksomheder med både detail- og engrossalg af handelsvarer, er disse henført til hovedgruppen engroshandel, når mere end ⅔ af totalomsætningen hidrører fra engrossalget.

Inden for hovedgrupperne er der foretaget en fordeling af virksomhederne på brancher. I de tilfælde, hvor en virksomhed producerer eller forhandler forskellige varer, der spænder over flere af erhvervstællingens brancher, er virksomheden klassificeret efter den vare eller varegruppe, der økonomisk betyder mest for virksomheden. Erhvervstællingen er således baseret på en brancheopdeling og ikke på en vareopdeling, hvorfor f. eks. stormagasinernes og manufakturhandler-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Tabel 1. Antal virksomheder, personel m. m. inden for de danske sko- og lædererhverv.

	Antal virksomheder			Personel 2/6 1958	Samlet omsætning 1957	Heraf opgivet som hidrørende fra				Lønudgift 1957
	I alt	Heraf med engrossalg af handelsvarer	Heraf med detailsalg af handelsvarer			egen produktion	reparation og udført arbejde	engrossalg af handelsvarer	detailsalg af handelsvarer	
					mill. kr.					
Fremstillingsvirksomheder:										
Garverier	38	8	2	1403	96,1	87,7	0,7	7,7	0,0	19,5
Skotøjsfabrikker	247	15	9	6873	224,3	200,6	0,4	22,2	1,1	65,2
Fremstilling af dele til fodtøj, nådlerier	20	1	—	208	7,3	6,7	0,2	0,4	—	2,0
Håndskomagere	39	—	6	160	2,7	—	2,3	—	0,4	0,8
Handskefabrikker	66	12	14	418	15,4	12,5	0,1	2,2	0,6	3,8
Lædervarefabrikker	221	28	16	1911	58,3	49,0	0,5	5,6	3,2	13,4
I alt	631	64	47	10973	404,1	356,5	4,2	38,1	5,3	104,7
Skotøjsreparationsværksteder	2524	—	445	3301	44,1	0,2	35,7	—	8,2	3,1
		Heraf med detailsalg af handelsvarer	Heraf med produktion, reparation m. m.							
Engrosvirksomheder:										
Råhuder, skind	57	5	11	397	155,5	1,5	0,2	153,6	0,2	4,8
Læder, garvede skind	79	26	22	436	96,5	0,1	1,5	93,4	1,5	4,6
Skotøj	42	3	9	254	54,6	0,3	0,1	54,0	0,2	2,5
Lædervarer	30	—	6	131	15,2	0,3	0,1	14,8	—	1,0
I alt	208	34	48	1218	321,8	2,2	1,9	315,8	1,9	12,9
		Heraf med engrossalg af handelsvarer	Heraf med produktion, reparation m. m.							
Detailvirksomheder:										
Læder	55	28	4	170	11,4	0,1	0,0	4,0	7,3	0,7
Skotøj	1015	12	335	3798	251,4	0,3	4,0	4,9	242,2	16,2
Lædervarer	245	22	31	683	36,9	0,2	0,2	2,9	33,6	2,8
I alt	1315	62	370	4651	299,7	0,6	4,2	11,8	283,1	19,7
Tilsammen	4678[1]	334	3573	20143	.	359,5	46,0	365,7	298,5	140,4

[1] Heraf 1841 med detailsalg af handelsvarer.

nes salg af skotøj og det dertil benyttede personale er indeholdt i tallene for de pågældende brancher.

Erhvervstællingens oplysninger om antal virksomheder og personel refererer sig til den 2. juni 1958; i personellet er medregnet aktive indehavere og medhjælpende hustruer. Tallene for omsætning og lønninger vedrører året 1957 eller det nærmest hermed sammenfaldende regnskabsår; i omsætningsbeløbene indgår produktions- og omsætningsafgifter.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Ved læsningen af tabellerne i denne artikel må man erindre den indflydelse, som definitionen af virksomhedsbegrebet og de benyttede klassificeringsprincipper øver på tallene og dermed de oplysninger, der kan uddrages af disse.

I tabel 1 er givet en samlet oversigt over de forskellige virksomhedsformer inden for de danske sko- og lædererhverv. På tællingstidspunktet var mere end 20.000 personer beskæftiget i disse erhverv fordelt på omtrent 4.700 virksomheder. 631 produktionsvirksomheder beskæftigede 11.000 personer, 2524 reparationsvirksomheder 3.300, 208 engrosvirksomheder 1.200 og 1.315 detailvirksomheder 4.700.

Sko- og lædererhvervenes samlede lønudgifter udgjorde 140 mill. kr., der fordelte sig på fremstillings-, reparations-, engros- og detailvirksomheder med henholdsvis 104, 3, 13 og 20 mill. kr.

Produktionsvirksomhedernes samlede omsætning beløb sig til 404 mill. kr., hvoraf 43 mill. kr. hidrørte fra salg af handelsvarer, og skotøjsreparationsværkstederne omsatte for 44 mill. kr., heraf 8 mill. kr. ved salg af handelsvarer, medens engrosvirksomhedernes omsætning udgjorde 322 mill. kr. og detailvirksomhedernes 300 mill. kr.

Tabel 2. Personellets fordeling på indehavere, funktionærer, arbejdere m. m.

	Indehavere	Ægtefæller	Direktører, bestyrere o. l.	Funktionærer	Arbejdere	Samlet personel	heraf kvinder
Fremstillingsvirksomheder:							
Garverier	18	5	34	239	1107	1403	165
Skotøjsfabrikker	231	65	78	912	5587	6873	3670
Fremstilling af dele til fodtøj, nådlerier	14	3	6	18	167	208	93
Håndskomagere	39	6	3	5	107	160	20
Handskefabrikker	64	18	11	89	236	418	242
Lædervarefabrikker	220	62	37	287	1305	1911	1072
I alt	586	159	169	1550	8509	10973	5262
Skotøjsreparationsværksteder	2529	238	1	29	504	3301	298
Engrosvirksomheder:							
Råhuder, skind	53	3	16	81	244	397	56
Læder, garvede skind	63	8	24	265	76	436	123
Skotøj	32	7	14	165	36	254	67
Lædervarer	30	5	3	62	31	131	61
I alt	178	23	57	573	387	1218	307
Detailvirksomheder:							
Læder	53	18	8	60	31	170	54
Skotøj	911	373	94	2019	401	3798	2446
Lædervarer	195	71	36	308	73	683	418
I alt	1159	462	138	2387	505	4651	2918
Tilsammen	4452	882	365	4539	9905	20143	8785

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Tabel 3. Fremstillings- og reparationsvirksomheder fordelt efter personellets størrelse.

	Antal virksomheder med							
	2 personer og deru.	3—4 personer	5—9 personer	10—19 personer	20—49 personer	50—99 personer	100 pers. og dero.	I alt
Garverier	8	2	6	5	4	11	2	38
Skotøjsfabrikker	48	32	37	41	47	31	11	247
Fremstilling af dele til fodtøj, nådlerier	10	2	1	4	2	1	—	20
Håndskomagere	17	11	10	—	1	—	—	39
Handskefabrikker	23	18	13	7	5	—	—	66
Lædervarefabrikker	78	56	40	17	24	5	1	221
Skotøjsreparationsvæksteder	2392	108	23	1	—	—	—	2524
I alt	2576	229	130	75	83	48	14	3155
	Samlet personel i virksomheder med							
	2 personer og deru.	3—4 personer	5—9 personer	10—19 personer	20—49 personer	50—99 personer	100 pers. og dero.	I alt
Garverier	10	6	38	78	141	734	396	1403
Skotøjsfabrikker	68	112	245	564	1512	2039	2333	6873
Fremstilling af dele til fodtøj, nådlerier	17	6	6	58	58	63	—	208
Håndskomagere	23	38	70	—	29	—	—	160
Handskefabrikker	35	62	82	97	142	—	—	418
Lædervarefabrikker	119	192	267	228	684	308	113	1911
Skotøjsreparationsværksteder	2810	346	135	10	—	—	—	3301
I alt	3082	762	843	1035	2566	3144	2842	14274
	Samlet omsætning i virksomheder med							
	4 personer og deru.	5—19 personer	20 pers. og dero.	I alt	4 pers. og deru.	5—19 personer	20 pers. og dero.	I alt
	mill. kr.				pct.			
Garverier	0,7	5,8	89,6	96,1	1	6	93	100
Skotøjsfabrikker	4,3	22,6	197,4	224,3	2	10	88	100
Fremstilling af dele til fodtøj, nådlerier	0,3	2,0	5,0	7,3	4	27	69	100
Håndskomagere	0,9	1,5	0,3	2,7	33	56	11	100
Handskefabrikker	3,1	6,1	6,2	15,4	20	40	40	100
Lædervarefabrikker	8,0	15,5	34,8	58,3	14	26	60	100
Skotøjsreparationsværksteder	41,1	3,0	—	44,1	93	7	—	100
I alt	58,4	56,5	333,3	448,2	13	13	74	100

I tabel 2 er givet oplysninger om personellets fordeling på indehavere, funktionærer og arbejdere. Produktionsvirksomhederne beskæftigede 8509 arbejdere og 1719 funktionærer (herunder direktører og lign.) og skotøjsreparationsværkstederne 504 og 30, i engrosvirksomhederne var ansat 387 arbejdere og 630 funktionærer og i detailvirksomhederne henholdsvis 505 og 2525.

Antal aktive indehavere inden for de fire grupper udgjorde henholdsvis 586,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

2529, 178 og 1159 og antallet af medhjælpende hustruer 159, 238, 23 og 462.

Af sko- og lædererhvervenes samlede personel på godt 20.000 var ca. 8800 eller 44 pct. kvinder. I skotøjs-, handske- og lædervarefabrikker var godt halvdelen af de beskæftigede kvinder og i skotøjs- og lædervareforretninger henved to trediedele.

Virksomhedernes fordeling efter antal beskæftigede personer (incl. aktive indehavere og medhjælpende hustruer) fremgår af tabel 3 og 4.

Henved halvdelen af de 631 produktionsvirksomheder beskæftigede mindre end 5 personer. Kun 62 virksomheder, heraf 42 skotøjsfabrikker, havde et personel på 50 og derover, men disse virksomheder beskæftigede over halvdelen af det samlede personel inden for produktionsvirksomhederne. Skotøjsreparationsværkstederne er helt domineret af de ganske små virksomheder, således beskæf-

Tabel 4. Handelsvirksomheder fordelt efter personellets størrelse.

	Antal virksomheder med						
	2 pers. og deru.	3—4 pers.	5—9 pers.	10—19 pers.	20—49 pers.	50 pers. og dero.	I alt
Engrosvirksomheder:							
Råhuder, skind	26	13	9	2	7	—	57
Læder, garvede skind	25	21	22	8	2	1	79
Skotøj	16	6	14	3	3	—	42
Lædervarer	16	7	4	2	1	—	30
I alt	83	47	49	15	13	1	208
Detailvirksomheder:							
Læder	27	17	10	1	—	—	55
Skotøj	501	304	154	45	9	2	1015
Lædervarer	143	70	29	3	—	—	245
I alt	671	391	193	49	9	2	1315

	Samlet personel i virksomheder med					
	4 personer og derunder	5—9 personer	10—19 personer	20—49 personer	50 personer og derover	I alt
Engrosvirksomheder:						
Råhuder, skind	84	56	23	234	—	397
Læder, garvede skind	108	137	95	46	50	436
Skotøj	46	99	40	69	—	254
Lædervarer	43	25	20	43	—	131
I alt	281	317	178	392	50	1218
Detailvirksomheder:						
Læder	102	58	10	—	—	170
Skotøj	1795	956	580	257	210	3798
Lædervarer	464	179	40	—	—	683
I alt	2361	1193	630	257	210	4651

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Tabel 5. Handelsvirksomheder fordelt efter omsætningens størrelse.

	Antal virksomheder med							
	0—199 000 kr.	200 000—499 000 kr.	500 000—999 000 kr.	1 mill.—2 mill. kr.	2 mill.—5 mill. kr.	5 mill.—10 mill. kr.	10 mill. kr. og derover	I alt
Engrosvirksomheder:								
Råhuder, skind	17	9	8	6	8	3	6	57
Læder, garvede skind	21	25	14	7	9	1	2	79
Skotøj	9	9	6	11	6	—	1	42
Lædervarer	16	8	3	1	1	1	—	30
I alt	63	51	31	25	24	5	9	208

	Samlet omsætning i virksomheder med							
	0—999 000 kr.	1 mill.—2 mill. kr.	2 mill. kr. og derover	I alt	0—999 000 kr.	1 mill.—2 mill. kr.	2 mill. kr. og derover	I alt
	mill. kr.				pct.			
Råhuder, skind	9,8	8,6	137,1	155,5	6	6	88	100
Læder, garvede skind	21,0	11,0	64,5	96,5	22	11	67	100
Skotøj	8,2	13,5	32,9	54,6	15	25	60	100
Lædervarer	6,3	1,2	7,7	15,2	41	8	51	100
I alt	45,3	34,3	242,2	321,8	14	11	75	100

	Antal virksomheder med							
	0—49 000 kr.	50 000—99 000 kr.	100 000—199 000 kr.	200 000—299 000 kr.	300 000—499 000 kr.	500 000—999 000 kr.	1 mill. kr. og derover	I alt
Detailvirksomheder:								
Læder	8	7	22	5	10	3	—	55
Skotøj	143	230	276	138	128	66	34	1015
Lædervarer	53	64	77	20	20	9	2	245
I alt	204	301	375	163	158	78	36	1315

	Samlet omsætning i virksomheder med							
	0—199 000 kr.	200 000—499 000 kr.	500 000 kr. og derover	I alt	0—199 000 kr.	200 000—499 000 kr.	500 000 kr. og derover	I alt
	mill. kr.				pct.			
Læder	4,2	5,1	2,1	11,4	37	45	18	100
Skotøj	60,9	82,2	108,3	251,4	24	33	43	100
Lædervarer	17,0	12,3	7,6	36,9	46	33	21	100
I alt	82,1	99,6	118,0	299,7	28	33	39	100

tigede omtrent fire femtedele af værkstederne kun mester selv, og det største værksted, der blev optalt, omfattede 10 personer.

Over tre femtedele af engrosvirksomhederne beskæftigede mindre end 5 personer. Kun 29 af de godt 200 virksomheder inden for engroshandelen havde et

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

personel på 10 og derover, men disse virksomheder beskæftigede halvdelen af det samlede personel.

I detailhandelen beskæftigede fire femtedele af virksomhederne mindre end 5 personer. 60 virksomheder — af i alt 1315 — havde et personel på 10 og derover og beskæftigede omtrent en fjerdedel af detailvirksomhedernes samlede personel.

I tabel 5 er givet oplysninger om handelsvirksomhedernes fordeling efter omsætningens størrelse.

38 engrosvirksomheder, heraf 17 inden for handelen med råhuder og skind, havde en årsomsætning på 2 mill. kr. og derover, og de pågældende virksomheders omsætning udgjorde tre fjerdedele af engrosbranhernes totalomsætning.

Inden for detailhandelen er omsætningen mere jævnt fordelt mellem størrelsesgrupperne. 114 virksomheder, heraf 100 skotøjsforretninger, eller knap en tiendedel af det samlede virksomhedstal havde en årsomsætning på 500.000 kr. og derover og repræsenterede to femtedele af totalomsætningen, medens knap en fjerdedel af virksomhederne havde en omsætning i intervallet 200.000—499.000 kr. og repræsenterede en trediedel af den samlede omsætning.

I tabel 6 er vist en fordeling af sko- og lædererhvervene på hovedstadsområdet, provinsbyerne med forstæder og de øvrige kommuner.

29 pct. af landets befolkning bor i hovedstadsområdet, 31 pct. i provinsbyer med forstæder og 40 pct. i de øvrige kommuner, medens sko- og lædererhvervenes personel og omsætning procentvis fordeler sig således mellem de tre kommunegrupper:

	Hovedstadsområde		Provinsbyer m. forstæder		Øvrige kommuner	
	Personel	Omsætning	Personel	Omsætning	Personel	Omsætning
Fremstillingsvirksomheder ...	66	66	29	29	5	5
Reparationsvirksomheder ...	34	42	40	35	26	23
Engrosvirksomheder	59	71	39	28	2	1
Detailvirksomheder	36	37	50	53	14	10
I alt	53	.	36	.	11	.

Fremstillingen (det gælder dog ikke garverier) og engroshandelen er koncentreret i hovedstadsområdet, medens en forholdsvis stor andel af detailvirksomhedernes personel og omsætning er placeret i provinsbyerne; for så vidt angår de øvrige kommuner er det kun reparationsvirksomhederne, der har nogen betydning.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Tabel 6. Sko- og lædererhvervenes fordeling på hovedstad

		Hovedstadsområdet[1]				Provinsbyerne[2] med forstæder			
		Antal virksomheder	Personel	Omsætning	Lønudgift	Antal virksomheder	Personel	Omsætning	Lønudgift
				mill. kr.				mill. kr.	
	Fremstillingsvirksomheder:								
1	Garverier	14	646	43,8	9,7	18	682	48,5	9,0
2	Skotøjsfabrikker, fremstilling af dele til fodtøj, nådlerier	150	4836	168,0	50,8	89	1820	51,9	13,1
3	Håndskomagere	17	102	1,9	0,6	19	55	0,7	0,2
4	Handskefabrikker	51	300	10,7	3,0	15	118	4,7	0,8
5	Lædervarefabrikker	137	1367	43,7	10,8	67	478	12,6	2,4
6	I alt	369	7251	268,1	74,9	208	3153	118,4	25,5
7	*Skotøjsreparationsværksteder*	781	1127	18,5	1,7	991	1304	15,6	1,2
	Engrosvirksomheder:								
8	Råhuder, skind	18	193	102,2	2,9	34	194	52,6	1,9
9	Læder, garvede skind	51	305	80,5	3,8	28	131	16,0	0,8
10	Skotøj, lædervarer	43	222	45,4	2,2	26	153	21,9	1,2
11	I alt	112	720	228,1	8,9	88	478	90,5	3,9
	Detailvirksomheder:								
12	Læder	25	70	4,4	0,3	28	97	6,9	0,4
13	Skotøj	296	1319	92,7	7,3	378	1861	131,0	8,2
14	Lædervarer	111	268	14,6	1,2	124	400	21,8	1.6
15	I alt	432	1657	111,7	8,8	530	2358	159,7	10,2
16	Tilsammen	1694	10755	.	94,3	1817	7293	.	40,8

[1] Omfatter følgende 22 kommuner: København, Frederiksberg, Gentofte, Brøndbyvester-Brøndbyøster, Gladsakse, Glostrup, Herlev, Hvidovre, Lyngby-Tårbæk, Rødovre, Søllerød, Tårnby, Ballerup-Måløv, Dragør, Herstedøster-Herstedvester, Høje Tåstrup, Store Magleby, Vallensbæk, Værløse, Birkerød, Farum, Hørsholm.

[2] Købstadskommuner, herunder Marstal handelsplads og 5 sønderjyske flækker, i alt 86 kommuner.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ırådet, provinsbyerne med forstæder og øvrige kommuner.

Øvrige kommuner				Hele landet				Hovedstadsområdets andel af				
Antal irksom-heder	Personel	Omsætning	Lønudgift	Antal virksom-heder	Personel	Omsætning	Lønudgift	Antal virksom-heder	Personel	Omsætning	Lønudgift	
		mill. kr.				mill. kr.		pct.				
6	75	3,8	0,8	38	1403	96,1	19,5	37	46	46	50	1
												2
28	425	11,7	3,3	267	7081	231,6	67,2	56	68	73	76	
3	3	0,1	—	39	160	2,7	0,8	44	64	70	75	3
—	—	—	—	66	418	15,4	3,8	77	72	69	79	4
17	66	2,0	0,2	221	1911	58,3	13,4	62	72	75	81	5
54	569	17,6	4,3	631	10973	404,1	104,7	58	66	66	72	6
752	870	10,0	0,2	2524	3301	44,1	3,1	31	34	42	55	7
5	10	0,7	0,0	57	397	155,5	4,8	32	49	66	60	8
—	—	—	—	79	436	96,5	4,6	65	70	83	83	9
3	10	2,5	0,1	72	385	69,8	3,5	60	58	65	63	10
8	20	3,2	0,1	208	1218	321,8	12,9	54	59	71	69	11
2	3	0,1	—	55	170	11,4	0,7	45	41	39	43	12
341	618	27,7	0,7	1015	3798	251,4	16,2	29	35	37	45	13
10	15	0,5	0,0	245	683	36,9	2,8	45	39	40	43	14
353	636	28,3	0,7	1315	4651	299,7	19,7	33	36	37	45	15
1167	2095	.	5,3	4678	20143	.	140,4	36	53	.	67	16

Anm.: Ved folketællingen 26/9 1960 var indbyggertallet i hovedstadsområdet 1 348 454, i provinsbyerne . forstæder 1 427 200 og i de øvrige kommuner 1 809 602, heraf 621 682 i bymæssige bebyggelser.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

FORSKNING OG FORSØG

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Læderforskning 273

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

LÆDERFORSKNING

Af civilingeniør *E. Løvendahl Jensen.*

1.

Garvning eller skindberedning er antagelig blevet udøvet i ca. 50.000 år. Fund af primitive knogle- og stenredskaber til skindskrabning tyder på, at garveren er ældre end flintsmeden for ikke at tale om de langt yngre, pottemageren og tømreren.

Jægerens »håndværk« må nødvendigvis dateres tidligere.

Trods fagets umådelige ælde er læderforskning — som al teknisk forskning — af relativt ny dato.

Den græske anatom, Galen, fra omkring år 200, gjorde sig forestillinger om garvningens natur — garvestoffet forårsager en optørring og sammentrækning af huden — men hans bidrag var mere af spekulativ art end egentlig forskningsmæssigt.

Læderforskning i nutidig forstand indledtes i sidste halvdel af det syttende århundrede under den franske statsmand Colbert, som foranledigede beskrivelser af håndværkene og deres metodik.

Garveriet blev således beskrevet af Des Billettes, hvis arbejde blev videre behandlet og kompletteret af De la Lande, der i 1764 udgav en håndbog i flere bind: L'art du tanneur, som bl. a. blev oversat til dansk.

Efter revolutionen i 1789 beskrev Armand Seguin garvningens teknologi, og han leverede et af de første virkelige bidrag til læderkemien.

I overensstemmelse med Lavoisiers påvisning af, at enhver oxidation er ledsaget af en vægtforøgelse af det oxiderede stof, viste Seguin, at huden øger i vægt ved garvningen, altså at der ved garvningen foregår en optagelse af et stof (garvestof).

Denne iagttagelse — som er selvfølgelig for os — var ny og revolutionerende for 170 år siden.

Kemiens voldsomme udvikling i det nittende århundrede fik også successivt indflydelse på garveriets teknologi, idet garverne begyndte at interessere sig for, hvad der egentlig foregik ved processerne i garveriet.

For lidt over 100 år siden opdagedes chromsaltenes garvende virkning; den praktiske udformning af chromgarvningen kom dog først omkring 1890.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

De syntetiske garvestoffer er eksempler på resultatet af bevidst forskning med garvestofsyntese som mål. De første syntaner udvikledes af professor E. Stiasny i Leeds omkring 1910.

Den virkelige opblomstring af både den teoretiske og praktiske forskning på læderkemiens og læderteknologiens område ligger inden for det tyvende århundrede.

Såvel huden som garvestofferne er materialer af en stærkt kompleks opbygning, og en vis udvikling af proteinkemien og andre højmolekulære stoffers kemi var en forudsætning for at trænge dybere ind i garvningens natur.

2.

Allerede inden forrige århundredes udgang havde fremsynede garvere i flere europæiske lande imidlertid oprettet læderlaboratorier eller garverforsøgsstationer.

I Wien oprettedes i 1874 det første laboratorium af denne art, og i 1885 fulgte endnu to, nemlig i Napoli og i København.

Garverforeningen i Danmark's Forsøgsstation var et beskedent institut. Hovedbeskæftigelsen var i de første mange år under ingeniør Vilhelm Bøgh garvestofanalyser samt undersøgelser af andre hjælpemidler som olier, fedtstoffer og vand.

For sin tid var Garverforeningens Forsøgsstation imidlertid noget enestående. Den var antagelig et af de første branchelaboratorier i Danmark.

Senere er mange andre læderinstitutter kommet til i Europa og Amerika og i de sidste årtier også i de øvrige verdensdele — læderinstitutter, der i de større lande i omfang og forskningskapacitet langt overgår den danske forsøgsstation.

Garverforeningens Forsøgsstation optoges i 1911 som en afdeling på Teknologisk Institut og blev i perioden 1917 til 1958 ledet af civilingeniør J. S. Aabye.

I Sverige oprettedes i 1943 Garverinäringens Forskningsinstitut, der først stod under professor E. Stiasnys og siden professor K. H. Gustavsons lederskab. Den svenske læderforskning har i kraft af disse to videnskabsmænd af enestående internationalt format kunnet ligge på et meget højt plan, der også indbefatter en dybtgående læderkemisk grundforskning.

I Finland oprettedes i 1951 en læderafdeling på Statens tekniska Forskningsanstalt i Helsinki. Laboratoriets leder er dr. P. Kontio.

Endelig findes i Norge organisationen Garveriindustriens Forskningsinstitut, som dog ikke har eget laboratorium.

3.

Læderforskning drives på to — ganske vist ikke skarpt adskilte — men dog principielt forskellige områder.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

3.1

Grundforskningens sigte er dels klarlæggelse af hudens og garvestoffernes og andre garverihjælpemidlers opbygning dels studium af hudens og disse garvestoffers og hjælpemidlers indbyrdes reaktivitet. Denne forskning stiller meget store personlige krav til forskeren, og også betydelige økonomiske krav til de instanser, som foranlediger denne forskning, der ikke umiddelbart er forbundet med nogen teknisk eller økonomisk »profit«.

3.2

Den tekniske målforskning har et direkte, praktisk sigte og udføres i videste forstand på de i det følgende nævnte områder.

3.2.1

Udvikling af nye garverihjælpemidler, hvormed menes kemikalier af enhver art til læderfremstilling:

Afhåringsmidler, afkalkningsmidler og pyremidler, garvestoffer til for-, fuld- og eftergarvning, fedtningsmidler og finisheringsmidler (farvestoffer, pigmenter, bindemidler) er ikke en fuld liste, men kun eksempler.

Det er især den kemiske leverandørindustri, som står for denne produktudvikling. Dels er det denne industris forretning at producere og sælge midlerne til garverierne, dels er det samme industri, som i sine produktpriser kan indkalkulere de ikke ubetydelige beløb, der er nødvendige til finansiering af det meget omfattende og kostbare forskningsarbejde, som er en forudsætning for at få de ønskede nye produkter eller forbedringer af tidligere kendte produkter frem.

3.2.2

Udviklingen af nye garverimaskiner er ganske vist en indirekte, men særdeles betydningsfuld form for læderforskning.

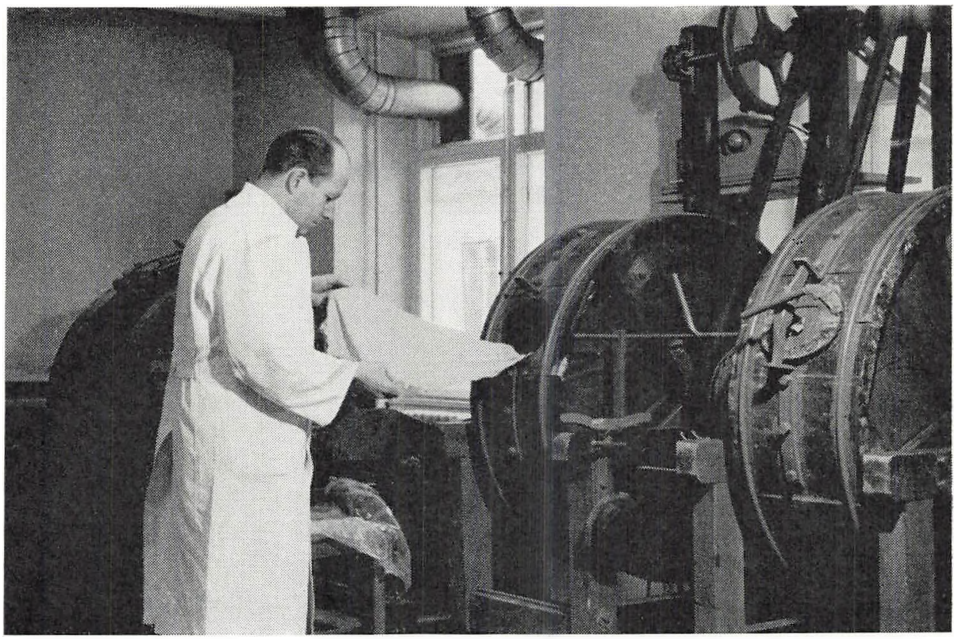
Det er maskinfabrikkerne, som er udviklingscentrene, men i snævert samarbejde med læderindustrien.

Det tyvende århundredes udvikling af læderindustrien er mindst lige så betinget af den maskinelle udrustnings forbedringer og nydannelser som af de kemiske hjælpemidlers.

3.2.3

Udviklingen af nye garvemetoder eller læderberedningsmetoder kan foregå i læderindustrien, men er hyppigst resultater af leverandørindustriernes forskning, idet nye metoder tit er følgen af de under 3.2.1 og 2 nævnte produkt- og maskinudviklinger. Ofte arbejdes der med sigte på nye metoder på den måde,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Forsøgsgarveri. Valker.

at den kemiske industri og maskinindustrien samarbejder om udviklingen af egnede midler til nye produktive maskinelle anlæg.

Optørring af læder ved pasting er et eksempel på et resultat af samarbejde: Maskinindustrien leverer den meget effektive udrustning, der imidlertid for at kunne anvendes kræver en afpasning af eftergarvning og fedtning af chromlæderet og et egnet klæbemiddel.

Denne tilpasning skyldes hovedsagelig den kemiske leverandørindustri.

Den ny læderfinisheringsmetode curtain coating eller Farbgiessen, der næppe har fået et dansk navn endnu, men som går ud på, at læderet med ret stor fart føres i vandret retning under en uafbrudt faldende film af en dækfarvedispersion, hvorved læderet belægges med et ensartet tykt dækfarvelag, er et andet eksempel.

Metoden er næppe færdigudviklet.

Maskinindustrien har leveret apparaturet, der oprindelig var udviklet til træindustrien.

Den kemiske industri har udviklet metoden for læderindustrien, idet det har været nødvendigt at tilpasse kendte finisheringsmidler og at udvikle nye, som er egnede til metoden. Kravet til dispersionernes viskositetsstabilitet har eksempelvis været større end ved hidtil kendte metoder.

Denne nye meget produktive metode indebærer nye maskinelle problemer ved fremføring og tørring, hvis løsning stadig er under behandling.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

3.2.4

Udviklingen af nye lædertyper foregår gennem samarbejde mellem garverierne og den kemiske industri, idet sidstnævnte gennem sin under 3.2.1 nævnte produktudvikling åbner muligheden for ændringer (forbedringer) af kendte lædertyper.

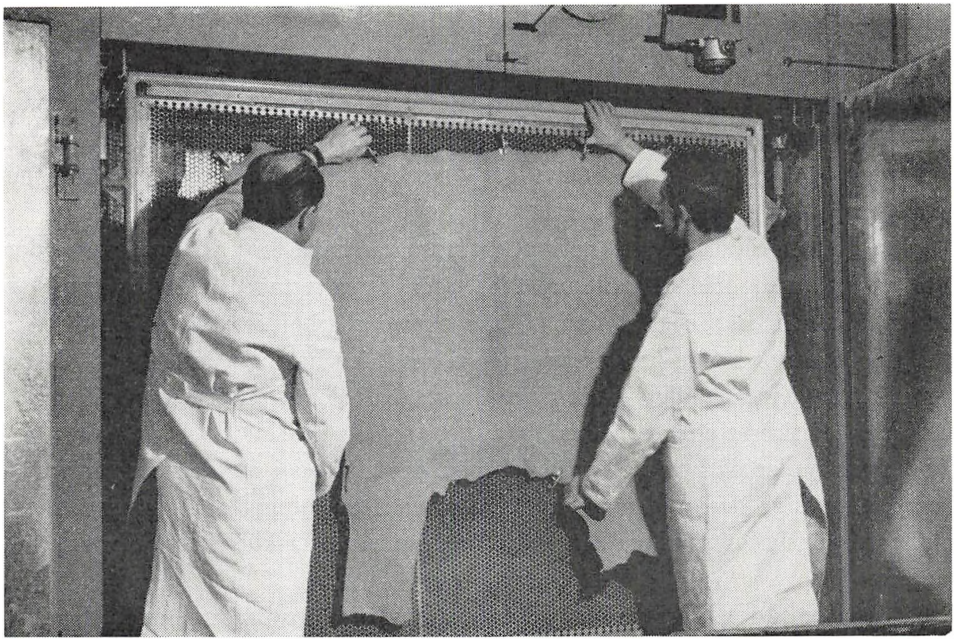
Eksempelvis har udviklingen af plastfinishering af læder med korrigeret (slebet) narv gjort det muligt i langt højere grad end før at anvende huder til fremstilling af lettere overlæder, hvortil man tidligere (før verdenskrig II) hovedsagelig anvendte skind.

3.2.5

Afprøvning og rubricering af garverihjælpemidler er et nødvendigt arbejde.

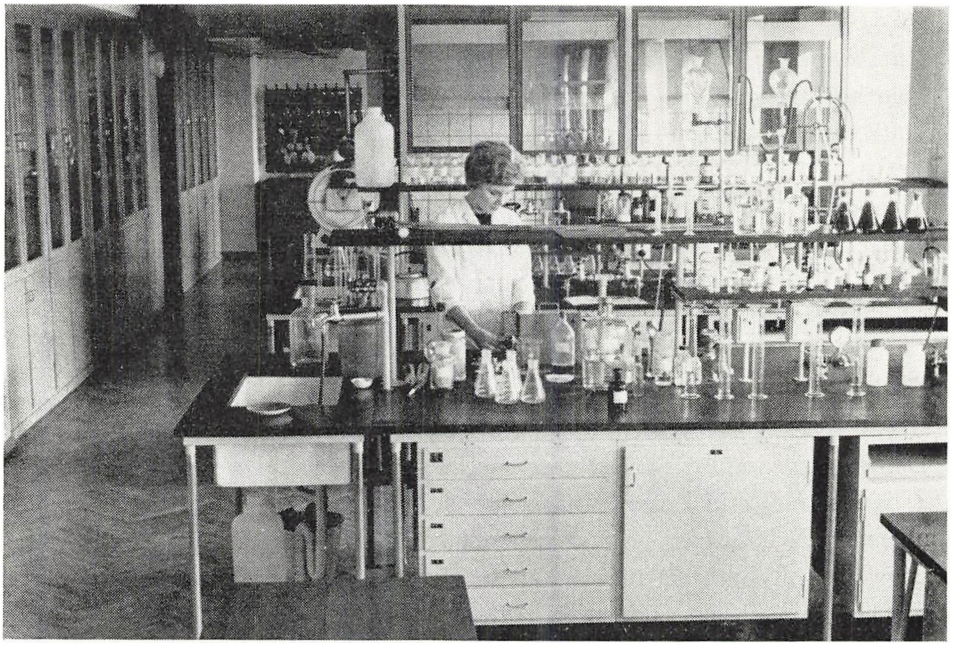
Den kemiske industris forskere er specialister — ofte af meget høj standard. Det ligger imidlertid i sagens natur, at de — uanset deres liberalitet overfor konkurrerende industrier — ikke generelt kan bidrage til en tværgående rubricering af de på markedet tilbudte hjælpemidler fra den ganske betydelige kreds af leverandører til læderindustrien.

På dette område kan læderinstitutterne træde til. Disse institutter har varierende status, nogle er rene brancheinstitutter opretholdt af læderindustrien, andre er halvt statslige, men dog med nær tilknytning til læderindustrien.



Forsøgsgarveri. Tørrekabine med spileramme.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Kemisk laboratorium.

Fælles for dem er imidlertid, at deres forskningsarbejde ikke kan finansieres af produktion og salg, men må betales af læderindustrien og i vekslende udstrækning af bevilligende myndigheder og fonds — alt med de begrænsninger, som denne finansieringsform medfører.

Der foregår, navnlig på større institutter, som har kapacitet og hjælpemidler til at iværksætte store systematisk opsatte forsøgsplaner, et stadigt teknisk forskningsarbejde med nye hjælpemidler og nye metoder, idet institutterne — sagt med nogen forenkling — fortsætter der, hvor leverandørindustrien slipper sine produkter ud på markedet.

I kraft af et tillidsforhold mellem garveren og hans faste leverandør holder han sig ofte med held til bestemte fabrikater. Strengt taget kan garveren dog ikke derigennem sikre sig, at han på alle områder arbejder med de produkter, som giver ham optimale produktionsbetingelser. Han har også brug for — i den udstrækning det er muligt — at vide, hvorledes hele markedets garverihjælpemidler er rubriceret efter egnethed.

Som eksempler på nogle få produkttyper, der tilbydes i meget store sortimenter og af mange leverandører, kan blot nævnes fedtnings- og imprægneringsmidler og finisheringsmidler. Markedet er absolut uoverskueligt for flertallet af garvere.

På disse områder løber undersøgelser og forsøg på institutterne med det formål at klassificere produkterne.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

3.2.6

Udvikling af afprøvningsmetoder for læder.

I overensstemmelse med det almene ønske om at kunne fastslå kvaliteten af en vare, ikke blot ved en mere eller mindre subjektiv bedømmelse, men i den udstrækning, der er mulighed for det, ved måling, udvikles også læderprøvningsmetoder.

Prøvningsmetoder er ikke blot nødvendige for bedømmelse af læderkvaliteter, men indirekte også for de i de forrige afsnit nævnte forskningsarbejder, idet effekten af et nyt produkt eller en ny metode i sin slutfase skal bedømmes og helst måles på det producerede læder.

Hovedvægten lagdes ved læderprøvning indtil i 1930'rne på det kemisk analytiske.

Med ønsket om så virkelighedsnært som muligt at fastslå brugsegenskaber har man efterhånden lagt vægten mere over på måling af læderets fysiske egenskaber, og der er udviklet prøvningsmetoder, som i mange tilfælde er tillempet efter de respektive påvirkninger, som læderet udsættes for under brugen.

Prøvningsmetoder udvikles ikke blot på læderinstitutterne, men i meget høj grad også på skoforskningsinstitutter og på de store skofabrikker, som har eget forskningslaboratorium. Eksempler er SATRA, som er en forkortelse for The

Fysisk laboratorium med standardatmosfære — 20° C, 65 % relativ luftfugtighed — til læderprøvninger.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

British Boot, Shoe & Allied Trades Research Association, der er den britiske skoindustris forskningsinstitut, og Bally-skofabrikken i Schweiz.

Det tilføjes, at der er tale om en udvikling, der foregår nu, og som, selv om der er nået betydelige resultater i retning af værdifulde prøvningsmetoder, har en lang vej foran sig.

3.2.7

Afprøvning og kontrol af garverihjælpemidler og læder er ikke forskning i egentlig forstand, idet der er tale om mere eller mindre rutinemæssig anvendelse af i forvejen udarbejdede prøvemetoder.

Dette område tages dog med her, dels fordi det af mange opfattes som et forskningsområde, dels for fuldstændighedens skyld, idet dette arbejde er et nødvendigt og i regelen særdeles arbejdskrævende led i al læderforskning samt i garveriernes materialekontrol og driftskontrol.

Disse afprøvninger udføres på læderinstitutter i disses serviceafdelinger og naturligvis også i stor udstrækning i de store garveriers egne laboratorier samt i de store skofabrikkers laboratorier.

Virksomheder af middelstørrelsen — garverier eller skofabrikker — betragter ofte opretholdelsen af et laboratorium med tilhørende stab som en for stor belastning. Disse virksomheder er de halvofficielle læderlaboratoriers eller -institutters klientel — eller også vurderer de risikoen for driftsforstyrrelser og reklamationer så lavt, at de simpelthen undlader at benytte den laboratoriemæssige materiale- og driftskontrol; for de små virksomheder er dette hovedregelen.

3.2.8

Forsøg vedrørende læders holdbarhed.

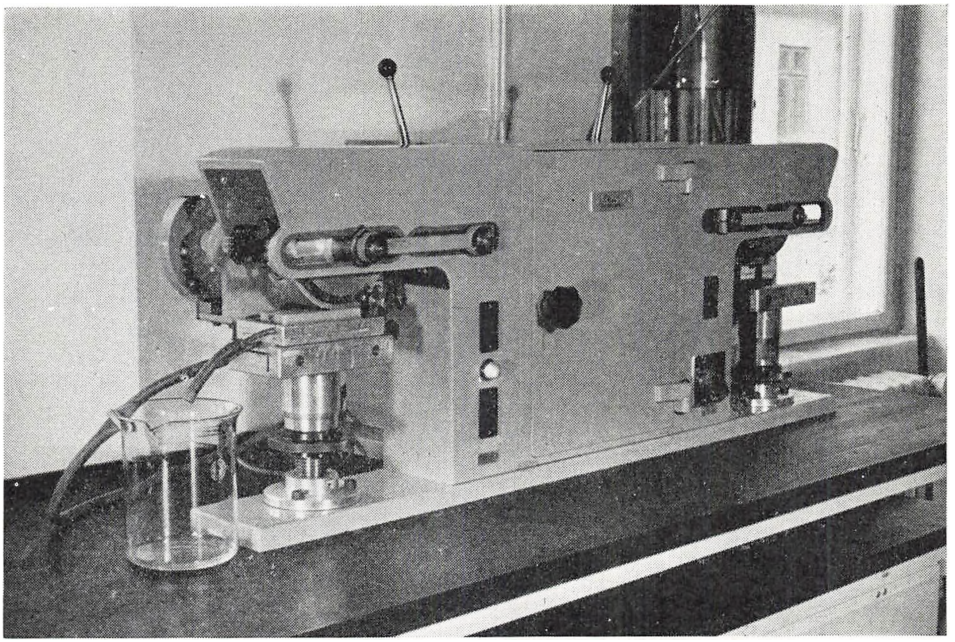
Udover de under 3.2.7 nævnte delvis rutinemæssige prøvninger udføres dels på læderinstitutterne dels i den kemiske leverandørindustris laboratorier forsøg med sigte på ikke blot at fastslå grænser for læderets holdbarhed overfor diverse brugspåvirkninger, men i forbindelse dermed også at finde de bedste metoder og midler til at forbedre holdbarheden.

I princippet lyder det ikke særlig indviklet, men i praksis er hovedregelen den, at man sjældent finder universalmidler eller -metoder, som på alle lædertyper giver optimal virkning, og at man ofte må søge kompromisløsninger, idet en forbedring af én læderegenskab kan være ledsaget af en forringelse af en anden egenskab.

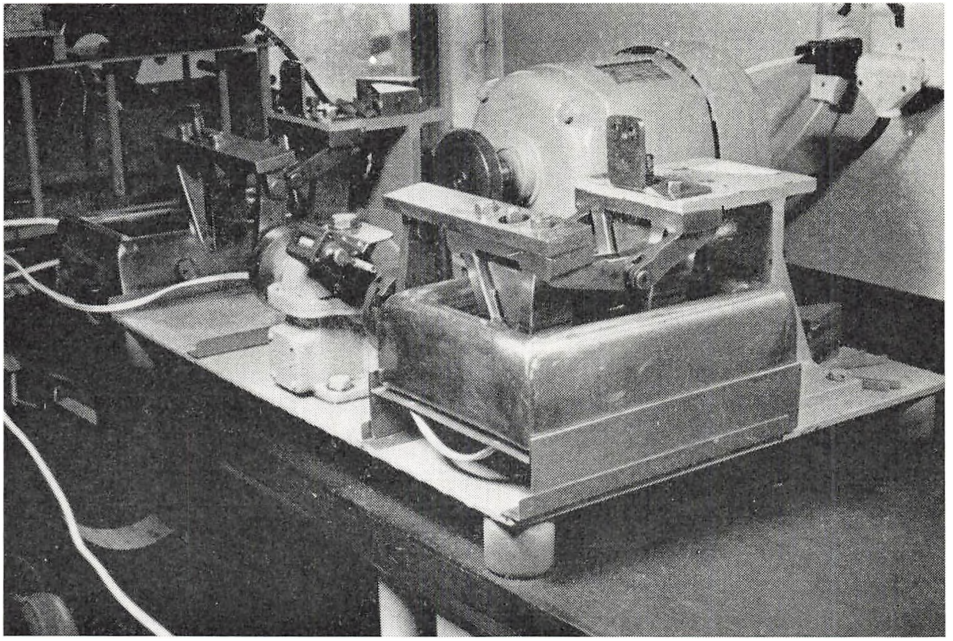
Et velkendt eksempel er imprægnering af læder med det formål at gøre det vandtæt uden samtidig at gøre det lufttæt. Det fuldstændig vandtætte, fyldte læder er desværre også lufttæt. Det omtrent vandtætte læder med en moderat »ventilationsevne« er den løsning, som foretrækkes nu.

Brugen af vandskyende, men ikke fyldende imprægneringsmidler hviler på

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

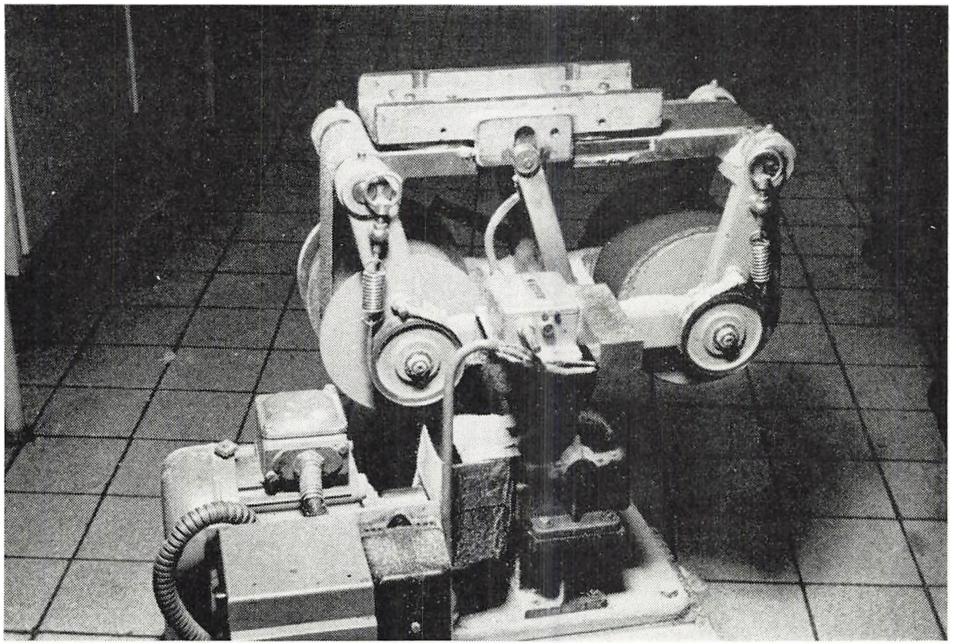


Permeometer til dynamisk prøvning af sålelæders vandmodstandsdygtighed.



Maeserapparat til dynamisk prøvning af overlæders vandmodstandsdygtighed.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Maskine til prøvning af sålelæders slidstyrke.

talrige forsøg, som langt fra er afsluttet med en blot nogenlunde simpel eller tilnærmelsesvis universel løsning.

Læders holdbarhed overfor svedpåvirkning og beklædningsskinds holdbarhed overfor vaskninger og rensninger er andre eksempler på forskningsemner.

3.2.9

Forsøg og udviklingsarbejde, der alment angår garveriproblemer.

Den foregående rubricering af forskningsobjekter gør hverken krav på at være systematisk eller dækkende. Dels overlapper flere af områderne hinanden, dels er der flere, som ikke er nævnt, f.eks.:

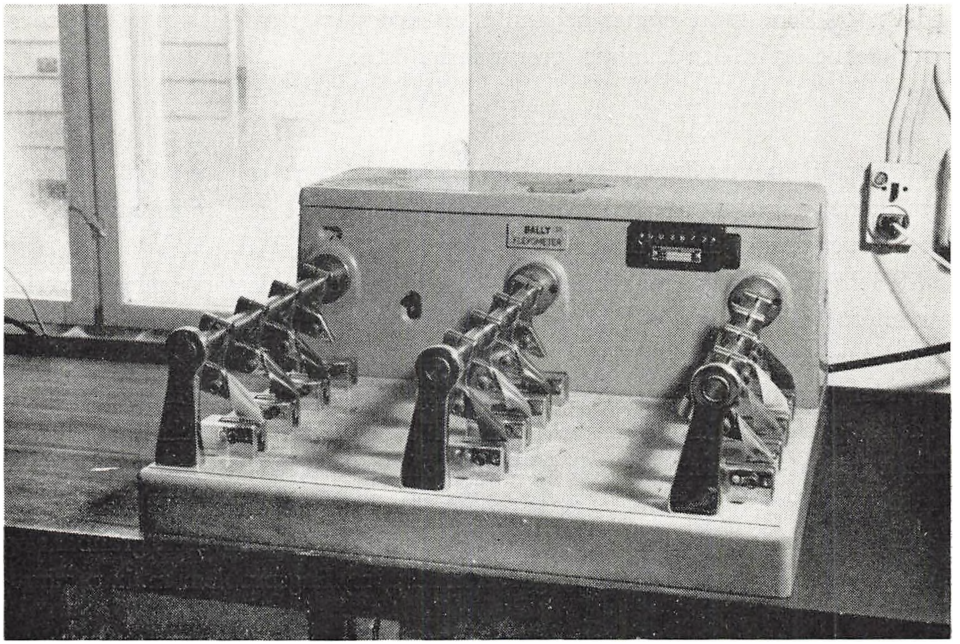
Forsøg vedrørende forbedring af garveriernes råvarer, huder og skind. Det er et yderst vigtigt emne, som man har ofret megen tid, arbejde og penge på, og som fortsat kræver en forskningsindsats.

Forsøg vedrørende forbedring og rationalisering af metoderne i garveriet, for så vidt de ikke allerede er indbefattet under det foregående, såsom forenkling og forbedring af kalkhusprocesserne ved indførelse af enzymatiske processer i stedet for sulfid-processerne, forenkling og accelerering af garveprocesserne ved anlæggelse af nye principper for garvestofoptagelse.

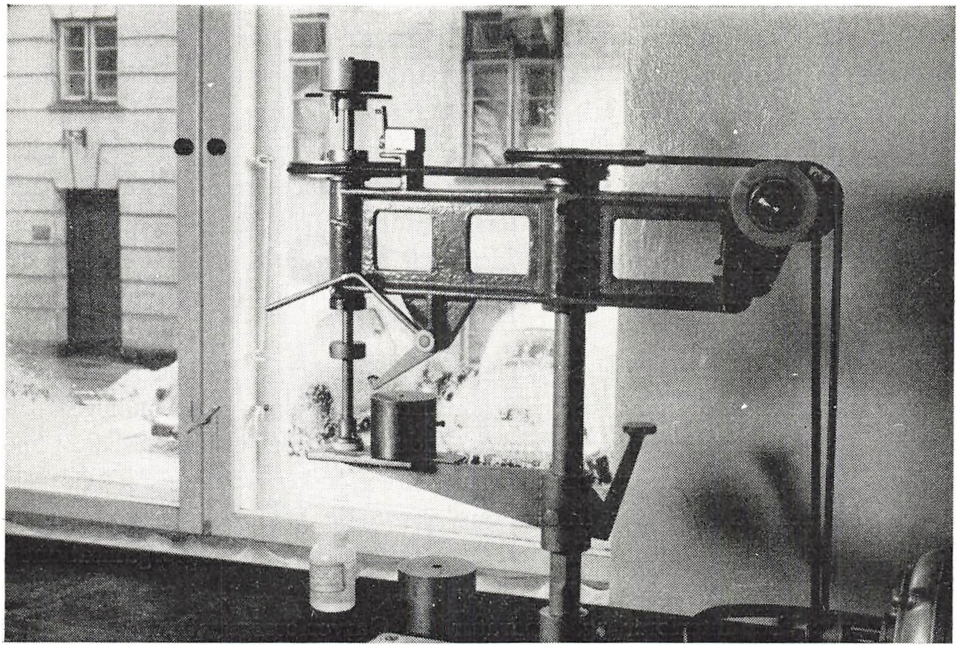
Anvendelse af biprodukter.

Behandling af spildevandsproblemer, der i det moderne industrisamfund bliver stedse alvorligere, og som i meget høj grad angår garverierne.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK



Flexometer til prøvning af læders holdbarhed overfor gentagne foldninger.



Apparat til prøvning af læderoverfladens gnidægthed.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Disse og flere andre emner behandles af såvel garverierne selv som af læderinstitutterne og af den kemiske leverandørindustri.

4.

Garverforeningens Forsøgsstation, siden 1960 *Garverforsøgsstationen,* har gennem årene udført teknisk læderforskning, hovedsagelig i den under afsnit 3.2.7 nævnte betydning, afprøvninger og analyser.

Medens hovedopgaven således har været denne servicevirksomhed overfor garverierne og tilknyttede brancher, så har der også periodevis været tale om udviklingsarbejder.

Under verdenskrig II, da landet bogstaveligt var lukket, deltog forsøgsstationen i udvikling af produktion af danske garverihjælpemidler. Hovedeksemplerne var tillempning af sulfonering af olier for den danske fabrik, som forsynede garverierne med disse hjælpemidler, og forstudier til og projektering af Dansk Garveekstrakt-Fabrik, som baserede sin produktion på de danske råvarer, granbark og egestød, og som i krigsårene løste garveriernes forsyningsproblem m. h. t. garvestof.

Forsøgsvirksomheden, der hovedsagelig har været baseret på rekvireret arbejde, har især været rettet på kategorien afprøvning og klassificering af garverihjælpemidler. Eksempler: Syntaner, sulfitcelluloselud og forædlingsprodukter af denne.

Garverforsøgsstationen er en direkte fortsættelse af den gamle Garverforeningens Forsøgsstation.

Forsøgsstationens status er ikke ændret, for så vidt som den stadig er en afdeling på Teknologisk Institut, men den har fået nærmere tilknytning til læderindustrien, ikke blot i Danmark men også i Finland, Norge og Sverige.

Den nordiske læderindustri koncentreres i disse år på færre virksomheder. Ud fra et ønske hos de nordiske garvere om også at koncentrere læderforskningen i Norden hovedsagelig på ét sted er forsøgsstationen dels på dansk dels på nordisk foranledning i 1960 blevet udvidet m. h. t. personale, lokaler og tekniske hjælpemidler, således at den kan påtage sig et øget service- og forskningsarbejde for læderindustrien.

Nordisk Læderforskningsråd, ligeledes fra 1960, er det uafhængige organ, som — repræsenterende de nordiske læderindustriorganisationer og Teknologisk Institut — koordinerer samarbejdet mellem industri og forsøgsstation ved at formulere de forskningsopgaver, som læderindustrien ønsker behandlet på Garverforsøgsstationen. Opgavernes finansiering sker også gennem Nordisk Læderforskningsråd, der får sine midler fra de nationale læderindustriorganisationer.

Billederne viser interiører og apparatur fra Garverforsøgsstationen i Teknologisk Instituts filial i Brønshøj.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SKOLER OG UDDANNELSE

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

De danske Skomageres Fagskole 287

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

DE DANSKE SKOMAGERES FAGSKOLE

De Danske Skomageres Fagskole begyndte officielt den 12. april 1887.

Idéen til det hele begyndte dog allerede på et tidligere tidspunkt, nemlig i 1881, hvor skomagermester Th. Gelardi og redaktør Jens Kristensen i forening gav et kursus i et geometrisk tilskære-system.

Herunder udmærkede een enkelt ung mand sig ganske særligt, og ham ønskede man meget gerne at hjælpe videre.

Hos kgl. hofskomager Dahl i København arbejdede der på den tid en meget dygtig svend, Jens Nielsen. Ham kendte de begge, og ham fik de til at tage sig ikke alene af den begavede lærling fra deres kursus, men også efterhånden af flere andre. Han blev en god lærer for en hel lille flok videbegærlige unge.

Dette var den egentlige begyndelse til fagskolen, som altså først blev til virkelighed den 12. april 1887 med Jens Nielsen som den første faglærer og skomagermester E. Hartvig som dens første formand. Det var den E. Hartvig, som grundlagde den formue, som senere blev skænket til Kjøbenhavns Skomagerlaug.

Man kunne med rette sige, at det var hele Danmarks fagskole, idet det var Jydsk Centralforening, Kjøbenhavns Skomagerlaug og Østifternes Centralforening, der startede den. Hver forening gav 500 kr. årlig, og 2000 kr. fik man af staten.

Skolen havde til huse skiftende steder. Dens første lokaler var i Løngangsstræde, så flyttede den hen i Peder Skramsgade, derfra til Rådhusstræde, så blev den en overgang forlagt helt op på kvisten i Brolæggerstræde 11, havde en kort tid lokaler i Industribygningen, hvor nu Palladium ligger, hvorefter den i 1917 endelig blev flyttet til Teknologisk Institut.

Det kom hurtigt til urolige tider for skolen. I efteråret 1888 blev arbejdet nedlagt hos skomagermester Heegaard på Kongens Nytorv, og det kom til opløb med påfølgende arrestationer uden for hans forretning. Denne konflikt kom til at medføre et formandsskifte på skolen. Der opstod nemlig uro om denne, idet det arbejde, der vedblivende blev udført af skolen for skomagermester Heegaard, blev betragtet som skruebrækkerarbejde. E. Hartvig måtte trække sig tilbage og blev afløst af oldermanden for Kjøbenhavns Skomagerlaug, Anton Hansen, der forblev på denne post indtil 1905.

Man lagde på skolen særlig vægt på at oplære eleverne i bunding. Man talte en overgang om at optage fagene nådling og tilskæring, men opgav det igen.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Grunden må vel søges i, at de tyske skomagermestre, hos hvem svendene efter endt skoletid fortrinsvis fik ansættelse, var mere end tilfredse med den uddannelse, de danske svende allerede fik.

At den danske fagskole var højt estimeret hos de tyske skomagermestre på den tid, fik man et slående bevis på i 1891, da skolen under stor interesse besøgtes af 12 skomagermestre fra Berlin.

De danske Skomageres Fagskole var den første fagskole i Danmark — ja, måske den første i hele verden. Den har i al sin beskedenhed virket som forbillede for fagskoler verden over.

De første år havde fagskolen kun elever. Først i 1914 blev det vedtaget, at skolen også måtte have lærlinge.

Det siger sig selv, at skolen ikke har kunnet bestå uden hjælp udefra. Gennem mange år har skolen modtaget værdifuld hjælp bl. a. fra skofabrikanterne, læderhandlerne, fra nogle fabrikker, fra organisationerne og fra staten, ligesom fabrikant Peter Sørensen har skænket skolen et legat på 3000 kr.

Formandslisten for skolen ser således ud:

1.	formand	E. Hartvig	1887—1888
2.	»	Anton Hansen	1888—1905
3.	»	Vald. Lassen	1905—1920
4.	»	Poul Sørensen	1920—1935
5.	»	Georg Rasmussen	1935—1957
6.	»	Harald Petersen	1957

Skolen har i den forløbne tid haft 5 faglærere:

Jens Nielsen, der virkede på skolen fra dens oprettelse i 1887 lige til 1913. Han var en overordentlig fin skomager, som kunne sit fag i alle dets enkeltheder, og som desuden besad meget sjældne pædagogiske evner. Hans lige vil vel næppe kunne findes. Han lærte ganske uegennyttigt sine unge elever alt, hvad han selv kunne, uden at skele til egen fortjeneste.

Carl Olsen, der var på skolen fra 1913 til 1946. Ham er der endnu mange af os der husker: lidt streng, skinnet imod sig havde han måske også, men inderst inde bankede et hjerte af guld for eleverne. En virkelig god skomager og en god lærer.

Axel Frederiksen, som kom til at virke på skolen i 37 år, fra 1921 til 1957. Ham skylder skolen megen tak. En meget fin håndværker, som både kunne lave herre- og damearbejde, men vel var mest kendt for sine fine indsyede træhæle. Han havde evnen i sig til at lære sine elever orden, en dyd, som mange af de unge ellers havde vanskeligt ved at tilegne sig. Frederiksen underviser endnu på skolen i tegning, og hans dygtighed på dette felt er eminent.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Alfred Schou, der kom til skolen i 1946, blev der på grund af dårlige konjunkturer for skolen kun i 8 år, indtil 1954.

Han var en meget dygtig mand og forstod den kunst at gøre sig afholdt af eleverne.

Jørgen Hansen, der blev ansat på skolen i 1957, kan være brysk, ser vred ud uden at være det, så både mestre og elever får respekt for ham, men han er også venlig, og derved får han let elevernes fortrolighed. Hans store pædagogiske evner kommer fagskolen meget til gode. Han er en meget fin håndværker og lærer.

Skolen har i tidens løb haft tre tegnelærere: *Jens Kristensen,* som var med i uddannelsesarbejdet allerede inden skolen blev virkelighed. Han efterfulgtes af *H. Thygesen,* der blev afløst af *Axel Frederiksen.*

De danske Skomageres Fagskoles elevantal har gennem årene været meget svingende, snart har det været stort, snart har det været meget ringe, men det er ingen overdrivelse at sige, at skolen har været med til at sætte sit præg på dem alle. Den har haft en gavnlig indflydelse på mange kollegers skæbne. Den dygtighed og den påvirkning, de har hentet på skolen, har været skelsættende og givet mange af fagets udøvere bedre muligheder for at klare sig ude i livet.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

DEN OFFENTLIGE ADMINISTRATION

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Handelsministeriet 293
Sø- og Handelsretten 298

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

HANDELSMINISTERIET

(ministeriet for handel, håndværk, industri og søfart).

Allerede i 1848 fik Danmark sin første handelsminister (C. A. Bluhme), men denne post blev nedlagt få måneder efter. Selve handelsministeriets historie går ikke længere tilbage end til 1908, da der ved bekendtgørelse fra konseilspræsidiet af 12. oktober 1908 oprettedes et ministerium for handel og søfart. I de følgende årtier ændredes ministeriets arbejdsområde og navn flere gange, indtil det ved kongelig resolution af 4. november 1935 fik navnet: Ministeriet for handel, industri og søfart (handelsministeriet). Ministeriets nuværende navn er handelsministeriet (ministeriet for handel, håndværk, industri og søfart), jfr. kongelig resolution af 28. maj 1957. Efter krigen var ministeriets forsyningsopgaver i en kortere periode henlagt under et særligt forsyningsministerium.

Departementet, hvis chef er departementschef O. Müller, er inddelt i 3 afdelinger med ialt 11 kontorer. Med hensyn til de enkelte kontorers forretningsområde skal følgende anføres:

1. AFDELING

Chef: *P. Villadsen.*

1. kontor. Chef: *G. F. H. Backhaus.*

   Sager af almen erhvervsmæssig karakter. Handels-, håndværks- og industrinæring. Beværternæring. Statsautoriserede revisorer. Ejendomsmæglere og ejendomshandlere. Aktieselskaber. Andelsselskaber, der driver næring. Banker. Sparekasser samt visse spare- og udlånsvirksomheder. Fondsbørsen. Kursnotering. Forsikring. Pensionskasser og begravelseskasser. Sager om veksler og checks.

2. kontor. Chef: *K. Stage.*

   Handelshøjskolerne. Svendeprøver. Håndværkerteknika. Teknologiske institutter. Lærlingesager (i samarbejde med arbejdsministeriet). Statsprøveanstalten. Materielprøverådet. Dansk køleforening. Landsforeningen »Bedre Byggeskik«. Landsforeningen »Dansk Arbejde«. Teknisk museum. Kunstindustrimuseet.

3. kontor. Chef: *Alf Jensen.*

   Sekretariatsager. Min. budget, kasse- og regnskabsvæsen. Min. organisation

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

og personale, herunder de under min. hørende institutioner. Stadfæstelse af legatfundatser. Regnskabssager angående legater. Handelens, håndværkets og industriens organisationer og stadfæstelse af vedtægter for sådanne. Sager angående tantième- og udbyttebegrænsning. Opholdssager.

4. kontor. Chef: *E. Tuxen.*

Patentvæsenet. Varemærker, fællesmærker og mønstre. Handelsregistre, firma og prokura. Forholdsregler mod illoyal konkurrence. Statens kontrol med guld- og sølvarbejder m. v. Butikslukning m. v. Translatører, mæglere, dispachører og vejere og målere. Vejere og måleres regnskaber, vejnings- og målingsfonden. Mål og vægt. Justervæsenet. Bogføringsloven.

2. AFDELING

Chef: *H. O. Christiansen.*

1. kontor. Økonomisk konsulent: *Karen Hollesen.*

Sager vedrørende tosidede handels- og betalingsoverenskomster med andre lande, vedrørende eksportfremmende og produktivitetsfremmende foranstaltninger og vedrørende priser, monopoler m. v. og licitation. Valutaloven med tilhørende bekendtgørelser, monopolloven, loven om indseende med priser og loven om Danmarks erhvervsfond. Udstillinger i udlandet. Konsulatsager.

2. kontor. Chef: *Georg Jensen.*

Forsynings-, produktions- og fordelingsspørgsmål. Internationalt samarbejde vedrørende fast brændsel og mineralske olier. Sager vedrørende det europæiske kul- og stålfællesskab (CECA). Internationale vareordninger. Udenlandske investeringer her i landet. Beredskabsforanstaltninger. Sukkerordningen. Mælkeordningen. Kartoffelmelsordningen. Spiritusordningen. Skotøjsordningen. Kvalitetsmærkning.

3. kontor. Chef: *Erik Nielsen.*

Almindelige økonomiske forhold og samordningsspørgsmål. Importbudgettet. Internationalt økonomisk samarbejde, herunder OEEC, OECD, GATT og EFTA.

4. kontor. Chef: *K. Rønn.*

Kontoret varetager eksportkreditrådets sekretariatsforretninger.
Adr.: Gl. Kongevej 60, Kbhvn. V.

5. kontor. Chef: *K. Agbo.*

Egnsudviklingssager. Sager om lån og garantier til industrivirksomheder, håndværkere, handlende og hoteller.
Adr.: Hausergade 3, 5., Kbhvn. K.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

3. AFDELING

Chef: *J. B. Worm.*

1. kontor. Chef: *J. P. Christiansen.*

   Visse sager vedrørende søfart i almindelighed. Navigationsundervisning med dertil knyttet undervisning i radiotelegrafi. Statens skoleskib. Maskinistundervisningen. Skibsregistreringen. Tilsyn med skibe. Skibsmåling. Ind- og udførsel af skibe. Lån til nybygning og ombygning m. v. af mindre fragtskibe. Internationale søfartskonventionssager. Den offentlige fortegnelse over krigs- og handelsskibe. Den borgerlige søret (strandings- og bjergningssager undtaget). Sømandsloven. Søfartens organisationer, stadfæstede af vedtægter for sådanne.

2. kontor. Chef: *F. J. Lage.*

   Visse sager vedrørende søfart i almindelighed. Sager vedrørende sønæring og skibes bemanding, forhyringsvæsenet, mønstringsvæsenet. Subventioner til øvelses- og skoleskibe. Betryggelse af lastnings- og losningsarbejde. Foranstaltninger vedrørende skibsfartens betryggelse, herunder søvejs- og ordensregler for danske farvande. Statens istjeneste. Nautisk prøvekammer. Søulykkesager og søulykkestatistisk. Dykkernæring. Sømandsuddannelse, herunder sømandsskoler. Uddannelse af skibskokke og uddannelse af underordnet maskinbesætning. Søfartens fællesråd.

Nogle under handelsministeriet hørende institutioner m. v.:

Handelsministeriets licenskontor.

Udstedelse af import- og eksportbevillinger. Dollarpræmieringsordningen.
Adr.: Gothersgade 49, Kbhvn. K.

Tilsynet med handelsskoleundervisningen: Admiralgade 31, Kbhvn. K.
Chef: Direktør E. Langsted.

Tilsynet med håndværkerundervisningen: Kgs. Nytorv 28, Kbhvn. K.
Chef: Direktør Werner Rasmussen.

Dansk Standardiseringsråd: Vesterbrogade 1, Kbhvn. V.
Rådets opgave er at virke for standardisering, at være centralorganisation for andre organisationer eller udvalg, der arbejder for standardiseringen inden for landet, samt efter opfordring at udarbejde og efter undersøgelse at godkende indkomne forslag som dansk standard og virke for anvendelsen af disse. Formand for Standardiseringsrådet: Direktør, civilingeniør Thorkild Frank.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Monopolrådet: Nørregade 49, Kbhvn. K.

Formand for monopolrådet: Professor, dr. jur. W. E. von Eyben.

Rådets opgave er at behandle alle sager af principiel betydning vedrørende monopoler og konkurrencebegrænsninger. Rådets afgørelser kan forlanges forelagt monopolankenævnet og kan derefter indbringes for domstolene.

Monopoldirektoratet: Nørregade 49, Kbhvn. K.

Chef: Direktør E. Seligmann.

Direktoratet varetager monopolrådets daglige forretninger.

Monopolankenævnet: Slotsholmsgade 10, Kbhvn. K.

Sekretariatet for Danmarks erhvervsfond.

Chef: Direktør J. Egholm.

Sagsområde:

1) Eksportkreditrådets sekretariatsforretninger, der varetages af handelsministeriets 2. afdeling, 4. kontor.
   Rådets opgaver er at yde eksportkreditgarantier. Rådet består af repræsentanter for erhvervsorganisationerne, bankerne og de interesserede ministerier.
2) Sager vedrørende almindelige eksportfremmende foranstaltninger.
3) Sager vedrørende produktivitetsfremmende foranstaltninger.

Adr.: Gl. Kongevej 60, Kbhvn. V.

Egnsudviklingsrådet.

Rådet består af 3 medlemmer med økonomisk, teknisk og administrativ indsigt.

Rådets opgave er at yde teknisk og økonomisk rådgivning ved udarbejdelsen af projekter, som må antages at have væsentlig betydning for den erhvervsmæssige udvikling i områder af landet, som med hensyn til industriel udvikling står tilbage for det øvrige land, eller som er ramt af særlige økonomiske vanskeligheder. Rådet har endvidere til opgave at afgive indstilling om statsgaranti på lån eller om ydelse af lån af statskassen til fremme af det nævnte formål.

Adr.: Hausergade 3, 5., Kbhvn. K.

Håndværkerlåneudvalget.

Udvalgets opgave er at afgive indstilling om lån inden for et beløb på indtil 5 mill. kr. årligt, som er stillet til rådighed for udlån til indretning af lokaler og til anskaffelse af maskiner til brug for produktionen.

Adr.: Hausergade 3, 5., Kbhvn. K.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Industrilåneudvalget.

Udvalgets opgave er at afgive indstilling om statsgaranti på lån samt om lån inden for et beløb på indtil 10 mill. kr. årligt, som er stillet til rådighed til udlån til opførelse af bygninger og til anskaffelse af maskiner til brug for produktionen.

Adr.: Hausergade 3, 5., Kbhvn. K.

Ministerfortegnelse:

Johs. F. C. Hansen	12/10	1908—	28/10	1909
W. H. O. Weimann	28/10	1909—	5/7	1910
O. H. V. B. Muus	5/7	1910—	21/6	1913
J. Hassing Jørgensen	21/6	1913—	20/3	1916
Christoffer T. Hage	20/3	1916—	29/3	1920
M. Suenson	30/3	1920—	5/4	1920
H. P. Prior	5/4	1920—	5/5	1920
Tyge Rothe	5/5	1920—	8/10	1922
O. Kragh	9/10	1922—	10/10	1922
J. Christensen	10/10	1922—	23/4	1924
Th. Stauning	23/4	1924—	14/12	1926
M. N. Slebsager	14/12	1926—	4/10	1928
Th. Madsen Mygdahl	4/10	1928—	6/10	1928
J. P. Stensballe	6/10	1928—	30/4	1929
C. N. Hauge	30/4	1929—	4/11	1935
J. Kjærbøl	4/11	1935—	8/7	1940
G. L. J. Christmas Møller	8/7	1940—	3/10	1940
Halfdan Hendriksen	3/10	1940—	5/5	1945
V. Fibiger	5/5	1945—	7/11	1945
J. Villemoes	7/11	1945—	6/7	1947
Axel Kristensen	6/7	1947—	13/11	1947
J. O. Krag	13/11	1947—	16/9	1950
H. C. Hansen	16/9	1950—	30/10	1950
O. Weikop	30/10	1950—	13/9	1951
Aa. L. N. Rytter	13/9	1951—	30/9	1953
Lis Groes	30/9	1953—	28/5	1957
Kjeld Philip	28/5	1957—	31/3	1960
Lars P. Jensen	31/3	1960—	7/9	1961
Hilmar Baunsgaard	7/9	1961—		

Adr.: Slotsholmsgade 10, Kbhvn. K.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SØ- OG HANDELSRETTEN

Ved siden af de almindelige retter, landsretter og underretter — derunder Københavns byret — har vi her i landet de såkaldte »specialretter«, af hvilke følgende, af interesse for den danske håndværker- og handelsstand bør nævnes: *Handelsretterne uden for København og Sø- og Handelsretten i København.*

Når der i retskredse uden for København (Frederiksberg regnes i så henseende ikke til København) fremsættes ønske derom af vedkommende dommer eller den stedlige handelsforening, kan det ved kgl. anordning fastsættes, at *handelssager* fremtidig i retskredsen skal behandles og pådømmes af *en handelsret,* bestående af dommeren som formand og 2 handelskyndige mænd, dog kun i de sager, hvor en af parterne begærer det, eller hvor dommeren træffer bestemmelse herom. Beskikkelsen som handelskyndig dommer gælder kun for den pågældende retskreds, og den stedlige handelsforenings erklæring skal være indhentet, og selvfølgelig skal de mænd, der beskikkes, være særlig kyndige i handelsforhold. Før de tiltræder, skal de underskrive erklæring om, at de på ære og samvittighed lover at opfylde deres tjenestepligter med trofasthed og nidkærhed, — de kan ikke fungere ud over den måned, i hvilken de fylder 70 år, og de får et vederlag og evt. rejsegodtgørelse efter samme regler som nævninger.

Der findes for tiden her i landet handelsretter i 26 større købstæder. Når talen er om handelsretter, bør det dog erindres, at der *også ved landsretterne,* såvel i første instans som i appelinstansen, kan medvirke handelskyndige dommere. I København har denne handelsret i 1. instans dog ikke noget stort arbejdsfelt, da man i så fald vil benytte Sø- og Handelsretten som værneting.

Som en særlig dansk ordning har vi nemlig som en betydningsfuld specialret: *Sø- og Handelsretten i København.* Den har lokaler i landsretsbygningen i Bredgade og er oprettet ved lov af 19. februar 1861, der trådte i kraft den 1. januar 1862 til afløsning af den særlige søret for København. En række af sø- og handelsretslovens bestemmelser gælder den dag i dag, men den er dog på vigtige punkter ændret og suppleret ved bestemmelser i retsplejeloven (lov nr. 265 af 15/9 1953). Retten er delt i en afdeling for store sager (svarende til landsretssager) og en mindre afdeling (svarende til underretssager). Rettens domme og kendelser kan appelleres til Højesteret.

Medens de særlige regler om valg af søkyndige dommere og disses funktioner kun lige skal nævnes, skal der gøres nogle bemærkninger om rettens virke på det handelsmæssige område og om de handelskyndige dommeres valg og funktioner. Sø- og handelssager er efter loven de *borgerlige sager,* i hvilke fagkundskab til søforhold eller til handelsforhold skønnes at være af betydning. Ved afgørelsen heraf tages der særlig hensyn til, om begge parter ønsker behandling ved Sø- og Handelsretten. Retten skal, som det hedder, »behandle sø- og han-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

delssager, der i henhold til lovens bestemmelser anlægges i København«, det vil oftest sige, at vedkommende sø- eller handelssag behandles her, når sagsøgte har værneting i København. Når parterne er enige, kan dog sådanne sager behandles ved de for almindelige borgerlige retssager dannede retter. Omvendt kan Sø- og Handelsretten vedtages som værneting i sø- og handelssager, der ellers skulle behandles uden for København, medens det er udelukket at vedtage behandling ved Sø- og Handelsretten for almindelige borgerlige krav.

Endvidere behandler retten de *straffesager,* der »efter hidtil gældende regler har hørt under Sø- og Handelsretten«. Af interesse er det her at fremhæve overtrædelser af lov om uretmæssig konkurrence og varebetegnelse og de til denne lov knyttede bekendtgørelser.

Sø- og Handelsretten består af en *præsident* og en *vicepræsident,* der skal opfylde de almindelige betingelser for beskikkelse til dommere, *samt* et antal *handelskyndige* og *søkyndige* medlemmer, der på lige fod med rettens formand virker som dommere. Disses antal er fastsat ved anordning nr. 356 af 29. september 1939: 40 handelskyndige vælges for 5 år, 8 afgår hvert år. Af de 16 sagkyndige skal de 12 have særlig navigationskendskab, medens de 4 skal have særlig maskinkendskab. De vælges for 4 år. 6 navigationskyndige og 2 maskinkyndige afgår hvert andet år. Til »behandling af borgerlige sager, der angår skibsføreres og mandskabs rettigheder, pligter og forhold vedrørende deres stilling« eller *handelsbetjentes og lærlinges tjenesteforhold til deres principaler,* eller »straffesager anlagt mod mandskabet« er udpeget de såkaldte »*særlige medlemmer*«, hvoraf der er 8. De 4 skal høre til skibets mandskab og de 4 til det underordnede handelspersonale. Valget sker her for 4 år, således at 4 afgår hvert andet år«. Rettens medlemmer *vælges* af en valgforsamling, bestående af Grosserer-Societetets Komité, et lige antal af kommunalbestyrelsen — nemlig 1 af magistraten og 12 af borgerrepræsentationen — udvalgte mænd samt af »Skipperlaugets faste komité under ledelse af et af magistraten valgt medlem«. Ved valget af medlemmer, der hører til det underordnede handelspersonale, erstattes valgforsamlingen af 10 medlemmer af bestyrelsen af Dansk Handels- og Kontorfunktionærforbund. Alle valgmændene udpeges af vedkommende organisations bestyrelse.

De sø- og handelskyndige dommere tiltræder retten under sagernes domsforhandling. Retten bestemmer selv den omgang, hvorefter medlemmerne skal møde. Bortset fra en frokost, hvis retsmødet varer ud over kl. 12, får medlemmerne intet vederlag for deres ofte meget værdifulde arbejde.

De søkyndige dommere medvirker tillige, når søforhør eller søforklaring skal afgives, og i de straffesager, der særlig er henlagt til behandling ved retten.

Som særlige tilfælde, hvor loven foreskriver Sø- og Handelsrettens medvir-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ken, bør nævnes *besigtigelser*, *syn og skøn* og *taksationer,* hvor der ikke allerede verserer en retssag, og ved vidneførsler, hvor i København Sø- og Handelsretten træder i den almindelige underrets sted, såvel i handels- som i søsager.

Det bør bemærkes, at retten fuldt ud indfrier de krav, man kan stille til branchekyndighed. En fortegnelse over rettens medlemmer viser, at så forskelligartede virksomheder som f. eks. handel med jern, papir, automobiler, maskiner, likører, tobak, kaffe, konserves, korn, frugt, manufaktur samt læder er repræsenteret.

Som et særdeles vigtigt led i rettens arbejdsområde bør nævnes Sø- og Handelsrettens *skifteafdeling,* der behandler her bosiddende *handlendes,* fabrikanters og skibsrederes *konkursboer* og *akkordboer.* Der skal altid deltage 2 søeller handelskyndige medlemmer sammen med præsident eller vicepræsident ved afgørelse af tvistighed om anerkendelse af en anmeldt fordring.

Ved »*handlende* forstås »enhver, der, omend kun i forbindelse med anden virksomhed, driver handelsforretninger, derunder indbefattet kommissionshandel, assuranceagentur, vekselerer- og bankforretninger såvel som speditionsforretninger, for så vidt han ifølge lovgivningen er forpligtet til at føre autoriserede handelsbøger«. Ved *skibsredere* forstås de, der driver rederi som næringsvej (selv om det ikke er deres hovedvirksomhed) og ved *fabrikanter* de, der driver fabriksvirksomhed som *hovednæringsvej.* Ved bogføringsloven har disse begreber bevaret deres særlige betydning, således at det altså ikke i den her nævnte relation er tilstrækkeligt, at den pågældende er bogføringspligtig. I praksis er det antaget, at også de personer, der inden for det sidste år *har* drevet sådan virksomhed, kan få deres konkursbo behandlet ved Sø- og Handelsretten. Også et fragåelsesbo (skiftelovens kap. 3), der erklæres konkurs, kan behandles ved rettens skifteafdeling. Fra Sø- og Handelsrettens skifteafdeling finder anke og kære altid sted til Højesteret.

Adr.: Bredgade 59, fra 1. januar 1964: Bredgade 70, Kbhvn. K.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SÆRLIGE INSTITUTIONER

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Dansk Læder- og Skomager-Propaganda 303
Dansk Skomoderåd 303
De danske K-Læderhandleres
merkantile Sammenslutning 305
Fodtøjs-Syforeningen for København og Omegn. 306
Skomagerlaugets Museum 309

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

DANSK LÆDER- OG SKOMAGER-PROPAGANDA

Foreningen blev stiftet den 1. november 1956 af de danske underlæder garvere samt læderhandler- og skomagermesterorganisationerne.

Foreningen har til formål at fremme forbruget af dansk fremstillet sålelæder såvel til fabriksfremstillet fodtøj, som til reparation af skotøj.

Foreningen har siden sin start på basis af analyser foretaget på Teknologisk Institut, København, foretaget en kvalitetsbedømmelse af det danske sålelæder, og den del af dette, der har overholdt foreningens kvalitetskriterier, har fået ret til at forhandle sålelæder under det af foreningen registrerede fællesmærke »Dansk DK Læder Kontrol«. Foreningen har, udover arbejdet med det efter kvalitetskriterier godkendte sålelæder, endvidere propaganderet i almindelighed for øget forbrug af læder som sålemateriale, specielt til nyt fodtøj. Der er til disse propagandaformål i de første 5 år af foreningens virke anvendt ca. 2.000.000 kr.

Foruden stifterne er der nu også optaget en del skotøjsfabrikanter, som medlemmer af organisationen, der i dag som medlemmer har samtlige danske underlædergarverier, læderhandlere under »Læderhandlernes Fællesrepræsentation«, håndværkere og handlende under »Landsorganisationen af skomagermestre og skotøjshandlere i Danmark« samt enkelte skotøjsfabrikker.

Foreningen har siden sin start haft læderhandler K. Lauge Hansen, København, til formand og landsretssagfører Jørgen Bach som sekretær.

Kontor: Havnegade 17, Kbhvn. K.

DANSK SKOMODERÅD

Dansk Skomoderåd oprettedes i sin nuværende form den 1. juli 1954. Rådet er et fælles organ for følgende faglige sammenslutninger:

Foreningen af Københavns Skotøjsfabrikanter
Foreningen af Skofabrikanter i Provinsen
Foreningen af danske Skotøjsgrossister
Foreningen af danske Læderfabrikanter
Dansk Lædergrossistforening
Danmarks Skohandlerforening
Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere i Danmark.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Under visse betingelser kan andre organisationer og enkeltvirksomheder optages i rådet. Det samme gælder skotøjsfabrikker, der står uden for de faglige organisationer, men som alligevel ønsker at bidrage til rådets arbejde.

Det samlede antal virksomheder, der den 1. oktober 1962 stod bag Dansk Skomoderåds arbejde, fordeler sig således:

Råvareleverandører:

Foreningen af danske Læderfabrikanter	14
Dansk Lædergrossistforening	25
Ialt:	39

Skotøjsfabrikanter:

Foreningen af Københavns Skotøjsfabrikanter	40
Foreningen af Skofabrikanter i Provinsen	18
Enkeltvirksomheder, der ikke er medlem af de faglige sammenslutninger	21
Ialt:	79

Grossistleddet:

Foreningen af danske Skotøjsgrossister	28

Detailhandlere:

Danmarks Skohandlerforening	740
Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere i Danmark	ca. 180
Ialt:	920

Ansvarlig for Dansk Skomoderåds samlede aktivitet er Forretningsudvalget, der består af 18 medlemmer repræsenterende de forskellige tilknyttede organisationer. Til varetagelse af de løbende opgaver er nedsat et Arbejdsudvalg bestående af 2 skofabrikanter samt 2 skohandlere. Ydermere arbejder Farveudvalget med alle spørgsmål vedrørende modefarver. Til varetagelse af Skomoderådets økonomiske forhold er nedsat et Økonomiudvalg på 7 medlemmer.

Det daglige arbejde varetages af sekretariatet under ledelse af en forretningsfører. Sekretariatet er beliggende i København. Skomoderådets arbejde finansieres dels gennem kontingenter fra de deltagende organisationer og enkeltvirksomheder og dels ved hjælp af særlige afgifter på de varer, der omsættes i branchen. Kontingenter udgør kun en ringe del af Skomoderådets samlede indtægt,

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

langt den største del af disse opnås gennem specielle afgifter på sko og på varer, der anvendes ved fremstilling af sko.

Formålet med Skomoderådets oprettelse var at skabe et organ, der foruden at holde medlemmerne orienterede om kommende skomodeller og skofarver også kunne varetage kontakten med pressen og foretage et oplysningsarbejde over for befolkningen til skokulturens højnelse samt indadtil at orientere medlemmerne om kommende modeller og farver og at virke for en hensigtsmæssig og smuk mode.

Brancheorienteringen indadtil har dels bestået i:

Udsendelse af prognoser for kommende moder og farver.

Afholdelse af præsentationsudstillinger, hvor skotøjsfabrikanterne har lejlighed til at præsentere de nye modeller for detailhandelen.

Forud for hver sæsons start har man forsynet skohandlerne med displaymateriale, som i udformning nøje har fulgt de planlagte annoncer, og som ved deres anvendelse i detailhandelens vinduer har bidraget til en kraftig forøgelse af kampagnens effektivitet.

Orientering udadtil har dels bestået i:

Presseudstillinger, hvor journalister informeres om de nye skomoder og forsynes med fotografier og andet materiale til brug for udarbejdelse af artikler til bladene.

Et område, på hvilket Dansk Skomoderåd har ydet oplysningsarbejde over for befolkningen, er gennem den kollektive skopropaganda. Kampagnens formål har naturligvis været at fremme salget af sko, men man har også forsøgt at udforme kampagnen dels gennem argumentationer baseret på begreb som sundhed, velvære og økonomi og dels ved at orientere om de sidste nye modetendenser i så smuk fotografisk gengivelse som mulig.

Adr.: Nørre Voldgade 34, Kbhvn. K.

DE DANSKE K-LÆDERHANDLERES MERKANTILE SAMMENSLUTNING

Foreningen blev stiftet i april måned 1961.

Foreningens formål er at fremme virksomt og loyalt samarbejde blandt dens medlemmer og virke for engros-læderhandelens fælles interesser.

Som medlem kan optages den læderhandler eller det firma, hvis hovederhverv er salg til håndværkerforretninger af læder, skind, tilbehørsartikler eller

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

beslægtede varer. En forudsætning for optagelse er medlemsskab af Fællesrepræsentationen.

Foreningens formand er læderhandler Poul Kjerulff. Sekretær er landsretssagfører E. Høeg-Larsen.

Sekretariat: St. Kongensgade 62, Kbhvn. K.

FODTØJS-SYFORENINGEN FOR KØBENHAVN OG OMEGN

Af dr. theol. *Skat Arildsen.*

Skotøjs-syfabrikker eller, som de populært kaldes, syfabrikker, sycentraler eller syanstalter udgør en branche, udgået fra en københavnsk skotøjsfabrik. Deres opgave er udelukkende begrænset til maskinel behandling af fodtøj enten i skotøjsproduktionens eller skotøjsreparationens tjeneste. De samarbejder såvel med skotøjsfabrikker som med skomagere og skotøjsreparatører.

Omkring århundredskiftet virkede *Nicolai Arildsen* (f. 27/9 1872, d. 14/12 1960) først som værkfører, senere som bestyrer af »Østerbros Skotøjsfabrik«. Til dennes maskinbestand købte han hos Axel L. Levin & Co. på Store Kjøbmagergade i København en amerikansk »Standard MacKay«-sålsymaskine, en stærk og tidssvarende *durchnejemaskine* med horn, beg- og spoleapparat; den kunne indrettes til fod- eller drivkraft, gas-, sprit- eller dampopvarmning; den kunne sy tykke og tynde såler på såvel spidst som bredt fodtøj og var ubestridt datidens bedste og mest udbredte maskine på sit felt. Opfindsom af naturen gjorde N. A. den 30. april 1897 på denne maskine *det første forsøg* på undtagelsesvis at udføre reparation på en durchnejemaskine. Da forsøgets heldige udfald rygtedes, blev mestre og svende nysgerrige og forsøgte sig med stor forsigtighed — som regel på et par meget gamle hjemmesko. På den tid ejede skomagermestrene i by og på land jo kun yderst sjældent maskiner bortset fra symaskiner.

Efter ovennævnte fabriks ophør startede N. A. 7/5 1905 på Nørrebro sin *egen skotøjsfabrik,* som han senere udvidede. Han fabrikerede i begyndelsen al slags fodtøj, bl. a. »morgensko« og »promenadefodtøj«, men specialiserede sig snart i sandaler og sportsfodtøj til videre forhandling i København og provinsen gennem repræsentant. Som mange fagfæller producerede han i den første verdenskrig militærstøvler både til den danske hær og til Centralmagterne efter licens fra handelsministeriet — han var landsmand og ungdomsbekendt af den daværende handelsminister J. Hassing Jørgensen.

Sideløbende med den mekaniske produktion af fodtøj drev N. A. i virkeligheden *den første skotøjs-syfabrik,* hvor durchnejningen udførtes lige fra 1905 på maskinen fra »Østerbros Skotøjsfabrik« og afnejning fra 1908 på opfinderen

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Julius Larsens originale maskine. Senere købtes andre maskiner og nyere modeller. I en brydningstid mellem et gammelt håndværk og en ny industri tvang arbejdstempoet skomagerne til i stigende grad at bruge mekanisk syning både til nyt håndsyet og især til repareret fodtøj — stedse færre blev de fine gamle mestre, som blankt afviste brugen af al maskinel hjælp til håndsyet arbejde. Forståeligt, at N. A.'s kundekreds kom til at strække sig endog betydeligt uden for grænserne af det storkøbenhavnske område. I mange år var hans skotøjs-syfabrik *den eneste* i hovedstaden. Først i 1920'erne begyndte konkurrencen. Hans speciale optog ham i den grad, at han ikke blot måtte afslå flere ærefulde tilbud om en lærerstilling ved Teknologisk Institut, men også omkring 1920 måtte ophøre med skotøjsfabrikation. Først i april 1957 ophørte skotøjs-syfabrikken. Værktøj og maskiner blev spredt. Den gamle, stedse brugbare durchnejemaskine havnede i Sydamerika.

Det er et særsyn, at en ung mand af et dristigt indfald og et heldigt forsøg skaber sig en specialitet, som langt senere udvikler sig til en branche inden for et større erhvervsområde. Men tidsforholdene og N. A.s kvalifikationer passede til hinanden som hånd i handske. Han var en rig naturbegavelse. Fantasi, hånde-

Fabrikant Nicolai Arildsen.
(Fot. febr. 1944).

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

lag og udholdenhed var hans væsens grundtræk, den retskafne og nyttige borger hans ideal. Et lykkeligt familieliv og en interessefyldt fritid var grundlaget for hans virkelystne og resultatrige liv.

Efter 1918 startedes dels mange nye sycentraler, dels mekaniske skotøjsreparationsværksteder i København. *Konkurrencen* truede med kaos. Da lykkedes det en kreds af fagfæller med N. A. som ledende kraft 28/1 1927 at stifte »Foreningen af syanstalter i København og Omegn« med 19 medlemmer. Da nogle af foreningens medlemmer tillige havde en kooperativ syanstalt, blev det til skade for den nystiftede organisation, som allerede ophævedes 28/9 1929. Det følgende forår gjorde N. A. og flere andre et fornyet fremstød til foreningsdannelse, som dog atter strandede p. gr. af den kooperative forening. Først den 20. april 1933 stiftedes »*Fodtøjs-Syforeningen for København og Omegn*«.

Medlemstallet var ved starten 20, steg i 1940 til 26 — d. v. s. omfattede så godt som alle indehavere af københavnske syanstalter —, men er i 1963 faldet til 12.

Ifølge foreningens love, vedtaget 20/4 1933 og revideret 25/2 1949, er *formålet* »at samle alle fodtøjssyfabrikker i København og Omegn for at varetage standens interesser« (§ 1). Hovedopgaven blev da fra første færd at få vedtaget en ensartet *prisliste;* men først efter 4 års møjsommelige forhandlinger lykkedes det at få vedtaget »Mindste Prisliste« af 15/3 1937, der siden gentagne gange er blevet forhøjet i takt med konjunkturerne og efter lov om priser m. v. af 30/5 1940 altid efter godkendelse af priskontrolrådet.

I foråret 1935 indledte *Dansk Skotøjsarbejderforbund* forhandling med foreningen angående overenskomst vedrørende løn, arbejdstid og ferie for svende og lærlinge i syanstalterne; men da disses indehavere fik diverse krav ordnet gennem egne organisationer, endte forhandlingerne resultatløst.

Sin største indsats gjorde foreningen *under krigen,* da det lykkedes den at skaffe sine medlemmer tilstrækkelige kvanta *materialer,* især garn af dansk hør fra Jacob Holm og Sønners Fabriker, og forsyninger af el, gas, petroleum m. m., så at ingen syanstalt blev nødt til at standse virksomheden. Det lykkedes også foreningen 1942 at indføre *sommerferie* for sine medlemmer — først da gennemførtes iøvrigt ferieloven af 13/4 1938 i skotøjsbranchens samtlige grene.

Lige fra »Fodtøjs-Syforeningen«s start til sin tilbagetræden i marts 1957 beklædte *N. Arildsen* kassererposten, og i samarbejde især med de to mangeårige formænd, *E. Bruun Jensen* (f. 28/10 1905, d. 22/6 1949), Østerbro, og *Aage Nielsen* (f. 2/9 1903), Amager, gjorde han en enestående indsats i foreningen, som i påskønnelse heraf udnævnte ham til æresmedlem ved 10 års jubilæet 1943.

»Fodtøjs-Syforeningen« er kun en lille faglig organisation; men den har forlængst vundet position inden for skotøjsbranchen. Den har løst betydningsfulde

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

opgaver specielt m. h. t. forsyningsproblemet under verdenskrigen. Skønsmæssigt beregnes samtlige syanstalter under krigen at have maskinsyet ca. 3 gange så mange sko som alle skotøjsfabrikker tilsammen, da alt fodtøj skulle forsåles 3 til 4 gange p. gr. af manglende materiale til nye sko. Foreningen har således godtgjort sin eksistensberettigelse inden for et stort og samfundsnyttigt håndværks- og industrifelt i det danske samfund.

Formand: Aage Nielsen, Hallandsgade 4, Kbhvn. S.

SKOMAGERLAUGETS MUSEUM

Af redaktør *Harald Frilund.*

I augustnummeret af Dansk Skomagertidende 1932 rettede bladets redaktør, daværende viceoldermand *Wilh. Malmqvist,* en appel til »alle kolleger og venner af skomageri« om at være med til at oprette *Skomagerlaugets Museum.*

Tanken vandt overordentlig stor tilslutning. Gaver i form af håndsyet fodtøj gennem tiderne og mange andre kuriositeter begyndte at strømme ind til ham. Mange af disse ting var kun forsynet med mangelfulde — i nogle tilfælde slet ingen — oplysninger; i hvert fald for utilstrækkelige for en mand som Wilh. Malmqvist, der nu så sin ungdomsdrøm begynde at tage form. Utrætteligt arbejdede han for at skaffe de manglende oplysninger, og han helmede ikke, før han havde fundet frem til dem.

I forvejen havde Wilh. Malmqvist samlet for sin egen fornøjelses skyld — og ikke uvidende om, at der så at sige fra dag til dag forsvandt uerstattelige ting af interesse ikke blot for skomagerfagets udøvere, men også for fremtidens historikere.

Da museet i 1936 var en realitet og indrettet i stiftelsen på Vespervej, skrev Wilh. Malmqvist på den første side i museets protokol blandt andet: »Vi er ikke i tvivl om, at om 25—35 år er vore arbejdsmetoder undergået så store forandringer, at ungdommen til den tid slet ikke fatter vore arbejdsmetoder . . .«

Netop dét var det centrale for Wilh. Malmqvist: at vise den høje karat, dansk skomagerhåndværk altid har haft — og som de gamle, håndsyede mesterværker fra dengang, da skomageren var for datidens kvinder *mere,* end modedesigneren er for nutidens, bærer vidnesbyrd om i kælderen på Vespervej.

Mere end et halvt hundrede år før interessen for museet begyndte at gribe om sig blandt skomagerlaugets folk og venner, var lauget blevet tilbudt en gave, som ganske afgjort i dag ville have været et ekstra kuriosum for museet, nemlig H. C. Andersens læster; men man betakkede sig dengang for disse »knysterlæster«, der i dag findes på H. C. Andersen-Museet i Odense, hvor de vel på en måde også mere hører hjemme, og navnlig i betragtning af, at dette kuriosum mindre

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Træskulpturen af den gamle skomager er skænket af Hakon Bryding.

Mon det er Gullivers sko, fotografen har fotograferet her sammen med Askepots?

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ikke på nogen måde forringer Skomagerlaugets Museum, hvis samling rummer en lang række af læster og skotøj, der har tilhørt berømte personer.

Blandt læsterne finder vi således Christian den Tiendes, kejserinde Dagmars og professor Joachim Skovgaards — blot for at nævne nogle af de mest kendte navne.

Christian den Niendes fattigdom er skyld i, at museet i dag kan fremvise to par sirlige tøfler af gråt fløjl og med monogram i ægte guld. De har aldrig været brugt og er udført af kongelig hofskomagermester Fr. Nielsen, der sendte dem som sølvbryllupsgave til kongeparret; men da dette allerede i forvejen havde frabedt sig al opmærksomhed — simpelt hen fordi de ikke havde midlerne til en fest — blev den velmente gave returneret.

Med hvor primitive hjælpemidler skomageren måtte arbejde i det forrige århundrede, viser de glaskugler, som blev benyttet til at skaffe et stærkere lys, end datidens tranlamper kunne yde. Der findes kun ganske få bevarede eksemplarer af disse kugler, og det er derfor noget ret enestående, at museet har to af dem. Man ved ikke, hvorfra ideen med kuglerne er kommet, men man formoder, de er af tysk eller østrigsk oprindelse. Systemet i dem var den simple, at de blev fyldt op med vand, som skulle rådne to gange for at blive fuldstændig klart — og med de billige brændevinspriser, man dengang havde, kunne man til-

Det er et par fiskerstøvler, der hænger over værkstedsbordet. Bemærk hvor klart vandet i glaskuglen er.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Museets leder, oldermand Poul Hansen, viser her samlingens ældste kuriosum: Dame-knapstøvler med gule skindskafter, silkebesætning på kassékorket og kilehælen, dobbelte knapstykker. De er udført af den københavnske mester Valdemar de Cohn.

lade sig at hjælpe til på forrådnelsesprocessen med en dram eller to! Ud for hver mand omkring arbejdsbordet blev en kugle anbragt, og en enkel lampe på bordets midte var nok til at kaste et behageligt og roligt lys over arbejdet.

Noget af det ældste i museet er antagelig et par dameknapstøvler med gule skindskafter, skindbesætning på kassékorket og kilehælene. Støvlerne har dobbelte knapstykker, i alt 64, og er udført af mester Valdemar de Cohn. De er tydeligt mærket af årene.

Et eksempel på gamle dages nøjsomhed finder man i et par håndsyede fiskerstøvler, fremstillet omkring år 1870 i Hornbæk. Prisen for dem var dengang 12 rigsdaler. Mindst en uge har arbejdet taget — og vel at mærke en uge med arbejdsdage à 12—14 timer!

I en af montrene finder vi grønlandsfareren Knud Rasmussens støvler. De har aldrig været i brug og fortæller et stykke forskningshistorie: På en af sine første ekspeditioner pådrog Knud Rasmussen sig et nedsænket fodrodsben, men det lykkedes danske skomagere at fremstille fodtøj, som den store forsker kunne udholde at have på. Støvlerne, som ligger i montren, skulle Knud Rasmussen have brugt under sin 7. Thuleekspedition, men de nåede først Grønland efter at han var bukket under for anstrengelserne med at opfylde de store krav, denne hans sidste ekspedition stillede ham. Et andet minde fra vor nordlige ø ligger ved

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Over montren med de gamle laugsartikler hænger et par gamle skomagerskilte; til højre ses et minde fra anden verdenskrig: rødspætteskind.

Th. Gelardis glasmontre fra udstillingen i København i 1888. Den indeholder foruden skomagerdrengen et par ridestøvler med folder og sporer et par dame-knapstøvler, snøresko, selskabssko samt miniatureværktøj.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

siden af. Det er et par kamikker, der er fremstillet af ugarvet sælskind i 1936 af grønlænderen Thomas i Angmagssalik.

I museet findes også en uvurderlig samling af laugsartikler, svendebreve, mesterbreve, diplomer og vandrebreve. Desuden et håndskrevet uddrag af Christian den Femtes lovbog for laugene. Uddraget, der omhandler skomagerne i Danmark og Norge, er fra 1681 og er antagelig afskrevet for Assens Skomagerlaug.

Man kunne næsten blive ved i det uendelige at fortælle om de mange ting i kælderen på Vespervej; men det ville føre alt for vidt. Hvorfor ikke unde sig selv den oplevelse at kikke derud? Oldermand *Poul Hansen* viser det gerne frem. Han er modstander af omtale; men man kan ikke skrive om Skomagerlaugets Museum uden at nævne Wilh. Malmqvists værdige efterfølger. Også han arbejder utrætteligt for museet og er på pletten, hver gang han får nys om noget, som museet mangler.

Museet blev skabt af en fremsynet mand. Poul Hansen ser også fremefter og samler fornuftigt alle de ting, vi i dag kalder nye og moderne, men som ungdommen om ganske få år vil kalde håbløst forældede; men også i forbindelse med disse ting vil en journalist engang ad åre fremhæve dansk skomagerhåndværks høje karat!

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

HOVED- OG LANDSORGANISATIONER

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Butikshandelens Fællesråd 317
Danmarks Skohandlerforening 318
Dansk Arbejdsgiverforening 320
Dansk Lædergrossistforening 322
De danske Handelsforeningers Fællesorganisation 323
Foreningen af danske Læderfabrikanter 326
Grosserer-Societetet og Grosserer-Societetets Komité 328
Håndværksrådets Virksomhed 330
Industriraadet 333
Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere i Danmark 335
Læderhandlernes Fællesrepæsentation 336
Provinshandelskammeret 336

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

BUTIKSHANDELENS FÆLLESRAAD

Butikshandelens Fællesraad blev stiftet den 13. august 1954 af den danske butikshandels tre hovedorganisationer: Dansk Textil Union, De danske Handelsforeningers Fællesorganisation og De samvirkende Købmandsforeninger i Danmark.

Nye medlemmer af Fællesraadet kan kun optages, for så vidt dets ledelse — præsidiet — træffer enstemmig beslutning herom.

Fællesraadet varetager butikshandelens fælles anliggender, i første række behandling af lovmæssige og administrative spørgsmål, som berører hele butikshandelen, eller som har principiel interesse. Fællesraadet udpeger medlemmer af nævn, udvalg og lignende og er således i øjeblikket repræsenteret i: Lærlingerådet, Handelsskolerådet, Monopolrådet, Valutarådet, Konkurrencelovudvalget, Firmalovudvalget, Landsskatteretsudvalget, Næringslovskommissionen og en lang række andre nævn og udvalg.

Fællesraadet udfører retssager af principiel betydning for hele butikshandelen.

Fællesraadet er tilsluttet Nordisk Butikshandelsråd, der iøvrigt består af de tilsvarende hovedorganisationer i Finland, Norge og Sverige.

Fællesraadet har et nøje samarbejde med erhvervslivets øvrige hovedorganisationer, i første række Grosserer-Societetets Komité, Håndværksrådet, Industriraadet og Provinshandelskammeret.

Fællesraadet ledes som nævnt af et præsidium. Dette består af formændene samt yderligere en repræsentant for hver af de tilsluttede hovedorganisationer. I præsidiets møder deltager iøvrigt en sekretær for hver af de tilsluttede organisationer, i øjeblikket de tre organisationers direktører. Endvidere deltager Fællesraadets generalsekretær, hos hvem Fællesraadet har hjemsted og sekretariat.

Fællesraadets præsidium består den 1. januar 1963 af følgende:

For *Dansk Textil Union:*
Købmand Axel Müller,
herreekviperingshandler Harry Edby,
direktør Johan Andersen.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

For *De danske Handelsforeningers Fællesorganisation:*
Møbelhandler Hans Kjær,
frugthandler Rich. Sletbjerg,
direktør A. Warming.

For *De samvirkende Købmandsforeninger i Danmark:*
Købmand Knud Aagaard,
købmand Carl W. Sølling,
direktør Sv. Gade.

Fællesraadets generalsekretær er højesteretssagfører E. Groth-Andersen.
Adr.: Østergade 24, Kbhvn. K.

DANMARKS SKOHANDLERFORENING

Danmarks Skohandlerforening, der er hovedorganisation for skodetailhandelen i Danmark, er stiftet på et konstituerende møde i Fredericia den 24. november 1946.

Forud for dannelsen af Danmarks Skotøjshandlerforening, som foreningen hed ved starten, stod både skohandlere og skomagere organiseret sammen i Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere i Danmark.

Foreningen består af følgende 8 landsdelsforeninger med et samlet medlemstal på ca. 750 forretninger.

Nordjyllands Skohandlerforening.
Midtjyllands Skohandlerforening.
Sydjyllands Skohandlerforening.
Fyns Skohandlerforening.
Sjælland og Bornholms Skohandlerforening.
Lolland-Falster og Møns Skohandlerforening.
Københavns Skohandlerforening.
Skohandlernes Branche-Forening.

Danmarks Skohandlerforenings hovedbestyrelse består af formændene for de 8 landsdelsforeninger og formanden for foreningens kursusudvalg samt en formand og en næstformand, der vælges på det årlige delegeretmøde, der er foreningens øverste myndighed.

Det er foreningens formål at tjene som landssammenslutning for Danmarks skohandlere og at virke for fremme af skohandlernes fælles interesser for der-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

ved at tilvejebringe så gode og sunde forhold for medlemmerne som muligt og så gode forhold til leverandører og myndigheder som muligt.

I overensstemmelse med dette formål ser foreningen det som sin opgave ikke blot at skabe branchens udøvere de bedst mulige arbejdsvilkår og den rette samfundsmæssige placering, men også at virke for skohandelens dygtiggørelse og for at øge medlemmernes konkurrenceevne.

Til rådighed for foreningens medlemmer står således foruden en omfattende kursusvirksomhed en udstrakt service og konsulenttjeneste bl. a. omfattende:

Juridisk, regnskabs- og skattemæssig rådgivning.

Konsulentassistance vedrørende moderne butiksindretning, vareplacering og personaletræning samt etablering af købs-, salgs- og lagerkontrolsystemer og planlægning af reklame- og salgspolitik.

Normtalsafdeling, hvorigennem udarbejdes årlige regnskabsanalyser og månedlige analyser over den omsætningsmæssige udvikling.

Serviceafdeling, der formidler salg af formularer til kontrolsystemer, emballage, katalogsystem og andre hjælpemidler for moderne og rationel butiksdrift.

Kursusvirksomhed omfattende bl. a. 6 måneders korrespondancekursus med afsluttende diplomprøve for branchens medhjælpere og lærlinge, samt lederkurser for principaler og betroede medarbejdere og kurser i vinduesdekoration foruden personaletræningskurser.

Desuden står foreningens sekretariat til rådighed for medlemmerne og de tilsluttede foreninger i alle spørgsmål vedrørende branchens faglige og erhvervsmæssige problemer, og gennem foreningens medlemsblad Sko-Magasinet, der som obligatorisk medlemsblad gratis tilsendes samtlige medlemmer, holdes medlemskredsen orienteret om tidens aktuelle spørgsmål.

Foreningen råder endelig over et legatfond, hvorfra hjælp kan ydes til trængende medlemmer af Danmarks Skohandlerforening samt til uddannelse af branchens unge.

Danmarks Skohandlerforening er medlem af følgende organisationer:

De danske Handelsforeningers Fællesorganisation.
Skobranchens Fællesråd.
Dansk Skomoderåd.
Intershoe (International organisation af selvstændige skohandlere).
Landsudvalget for loyal handel.

Desuden er foreningen repræsenteret i følgende udvalg og nævn:

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Varedeklarationsnævnet.
Det faglige udvalg for butikslærlinge i læderbranchen.
Forbrugerrådets skoankenævn.
Skobranchens Fællesråds ankeudvalg.

Endvidere har foreningen et nært samarbejde med skohandelens organisationer i de øvrige nordiske lande og i spørgsmål vedrørende forholdet til branchens medhjælpere med Dansk Principalforening, i hvis bestyrelse et medlem af Danmarks Skohandlerforenings hovedbestyrelse har sæde.

Adr.: Grundtvigsvej 15, Kbhvn. V.

DANSK ARBEJDSGIVERFORENING

Formål og opbygning.

Arbejdsgiverforeningen har bl. a. til formål at udgøre en hovedorganisation for alle faglige arbejdsgiverorganisationer og enkeltvirksomheder, at medvirke til, at arbejdsgiverorganisationerne ved godt sammenhold og fælles optræden varetager arbejdsgivernes fællesinteresser i alle i forbindelse med løn- og arbejdsforhold stående spørgsmål, at bidrage til, at tvistigheder imellem arbejdsgivere og arbejdere så vidt muligt undgås eller dog søges afgjort på fredelig måde uden arbejdsstandsninger, og at fremme forståelsen af arbejdsgivernes opgaver og synspunkter ved kursus- og anden oplysningsvirksomhed.

Arbejdsgiverforeningen omfatter for tiden 231 foreninger og 297 enkeltvirksomheder inden for handel, håndværk og industri med et samlet medlemsantal på henved 22.000. Som *enkeltvirksomheder* direkte tilsluttet Arbejdsgiverforeningen optages kun sådanne virksomheder, der ifølge deres art er udelukket fra at danne eller slutte sig til nogen enkelt fagorganisation. Det normale er således, at en arbejdsgiver, der ønsker at være medlem af Arbejdsgiverforeningen, må indmelde sig i sin brancheorganisation under Arbejdsgiverforeningen.

Generalforsamlingen, der tæller 600 repræsentanter, er Arbejdsgiverforeningens højeste myndighed i alle foreningsanliggender. Af disse vælges 514 efter kontingentindbetaling og resten efter medlemsantal. Valgmæssigt deles Arbejdsgiverforeningens medlemmer i tre afdelinger: håndværk, handel og industri.

Hovedbestyrelsen består af 54 ordinære medlemmer, der vælges af de førnævnte tre afdelinger efter forholdstalsvalg. Ingen afdeling kan vælge mere end 27 medlemmer; der er således ingen afdeling, som i kraft af mandatantal har overvægt ved afstemninger. Hovedbestyrelsen vælger af sin midte et forretningsudvalg på 15 medlemmer, ligesom hovedbestyrelsen selv vælger formand og en eller flere næstformænd, der danner Arbejdsgiverforeningens præsidium.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Den daglige ledelse forestås af et præsidium assisteret af en direktion og en stab af funktionærer — for tiden ca. 130 personer.

Virksomhed.

Arbejdsgiverforeningens første og vigtigste opgave er at virke for arbejdsfredens sikring på et forsvarligt økonomisk grundlag, dels ved tilvejebringelsen, resp. fornyelsen, af de kollektive overenskomster — antallet af disse er for tiden over 3000 — dels ved varetagelsen af den retlige beskyttelse og sikring af overenskomsterne i overenskomstperioden. Etatsråd Niels Andersens ord gående ud på, »at vi har den pligt over for vore efterkommere at overgive dem, så vidt det er menneskeligt muligt, et samfund, der endnu er levedygtigt og endnu har livsbetingelser for at kunne hævde sig i den almindelige verdenskonkurrence«, er stadig ledetråden i Arbejdsgiverforeningens dispositioner.

I overenskomstperioden varetager Arbejdsgiverforeningen medlemmernes interesser i alle sager for Den faste Voldgiftsret — brud på Hovedaftalen af 18. november 1960 eller de kollektive overenskomster — ligesom Arbejdsgiverforeningens embedsmænd i ikke ringe udstrækning medvirker i mæglings- og voldgiftsmøder vedrørende fortolkningsspørgsmål.

På det socialpolitiske område øver Arbejdsgiverforeningen også en meget betydelig indsats. Den er repræsenteret i et utal af nævn og udvalg, og Arbejdsgiverforeningens repræsentant får derved indseende med og indflydelse på de beslutninger, der træffes.

I over 50 år har Arbejdsgiverforeningen haft et nært samarbejde med de øvrige nordiske arbejdsgiverforeninger, ligesom Arbejdsgiverforeningen lige fra oprettelsen af Den internationale Arbejdsgiverorganisation i 1919 har været stærkt interesseret i dennes virke. Nu afdøde direktør H. C. Ørsted var i mange år præsident for denne organisation. Til Den internationale Arbejdsgiverorganisations årlige konferencer i Genève udpeger Arbejdsgiverforeningen også repræsentanter. Forholdet mellem arbejdsgivere og arbejdere er jo ikke blot et modsætningsforhold. Begge parter er nødvendige for produktionen, og der må derfor også mellem arbejdere og arbejdsgivere bestå et arbejdsfællesskab. At der altid vil være interessemodsætninger, når arbejdsløn, arbejdstid m. m. skal fastsættes, turde være givet, men når det gælder størrelsen af den samlede produktion, som vi alle skal leve af, er der ikke længere noget modsætningsforhold; tværtimod, det størst mulige samarbejde mellem arbejdsgivere og arbejdere er nødvendigt.

Det var ud fra disse betragtninger, at Arbejdsgiverforeningen i 1947 traf aftale med De samvirkende Fagforbund om oprettelse af samarbejdsudvalg, og den samarbejdslinie, der hermed blev lagt, er videreført gennem Arbejdsgiverforeningens undervisnings- og foredragsvirksomhed.

Arbejdsgiverforeningens kursus- og oplysningsvirksomhed samler sig dels om

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

at støtte Arbejdsgiverforeningens medlemmer ved løsningen af den opgave, de har som ledere af fællesskabet i virksomhederne, dels at udbrede forståelse hos andre samfundsgrupper for den vigtige opgave, arbejdsgiverne har i så henseende. Dette formål opnås dels gennem kursusvirksomhed på Arbejdsgiverforeningens ejendom Egelund for arbejdsgivere, organisationsledere og embedsmænd angående problemer på arbejdsmarkedet i almindelighed og gennemførelse af produktionsfremmende samarbejde på arbejdspladserne i særdeleshed, dels gennem foredrags- og kontaktmøder med andre erhvervsgrupper, såsom fagbevægelsen, arbejdslederne, politikerne, statens embedsmænd, dagspressen m. fl. til drøftelse af aktuelle problemer angående arbejdsmarkedet, og dels gennem udvidelse af tidsskrift- og publikationsvirksomhed samt en mere effektiv pressetjeneste end hidtil.

Fra arbejderside gøres der et målbevidst arbejde gennem arbejderhøjskolerne i Roskilde og Esbjerg for at dygtiggøre arbejderne i al almindelighed og deres tillidsmænd i særdeleshed. Et tilsvarende oplysningsarbejde har Arbejdsgiverforeningens ledelse under hensyn til teknikkens udvikling og den fremadskridende demokratisering i arbejdsforholdene anset for absolut nødvendigt, også for at skabe mere kontakt med andre samfundsgrupper både på arbejdspladserne og i samfundslivet. Det er da også en kendsgerning, at der i de år, Egelund har eksisteret, har været en stadig stigende interesse for den virksomhed, der udøves herfra, hvilket turde være en borgen for, at foreningens daværende formand fabrikant Hans L. Larsen så rigtigt, da han rejste spørgsmålet om også at tage denne opgave op. Det seneste skridt på dette vigtige område af Arbejdsgiverforeningens virksomhed er opførelsen af arbejdslederskolen Arresøhøj i forståelse af den stadigt stigende betydning af arbejdslederuddannelsen.

Adr.: Vester Voldgade 113, Kbhvn. V.

DANSK LÆDERGROSSISTFORENING

Blandt lædergrossisterne havde der i mellemkrigsårene været gjort flere forgæves forsøg på at skabe en forening, men først den 29. maj 1934, da importrestriktionerne begyndte at begrænse den sædvanlige handelsfrihed, fandt man, at det var nødvendigt at have en organisation, som overfor myndighederne kunne fremsætte branchens ønsker og krav. Det var et flertal af erhvervets udøvere, som den 29. maj 1934 stiftede Dansk Lædergrossistforening med formålene at varetage branchens interesser og fremme kollegialt samarbejde blandt medlemmerne.

Den første bestyrelse bestod af grossererne Jørgen C. Hendil, Kay Andersen, Ivan Polack, Søren Tonsgaard og Lothar Ragoczy, med den førstnævnte som

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

formand. Den nuværende bestyrelsesformand er grosserer Andre Berthelsen, og den består nu iøvrigt af grossererne Konrad Ragoczy, Peter Goddik, Søren Sørensen og John Polack.

Foreningens opgaver er fremdeles begrænset til at varetage branchens interesser udadtil samt at værne om kollegialiteten indadtil, mens spørgsmål som lønninger og myndighed til at pålægge medlemmerne afgifter til andre organisationer eller diktere fælles pris- og salgspolitik altid har ligget udenfor foreningens rammer.

Den første større opgave forelå allerede i 1936 under den store lock-out, da spørgsmålet om boycot af de arbejdende skofabrikker ved at nægte læderleverancer fra grossisterne var blevet rejst af skofabrikantforeningen. Derefter fulgte opgaverne, som i 20 år skulle lægge stort beslag på foreningens ledelse, nemlig uafbrudte forhandlinger med valutacentralen og prisdirektoratet. Foreningen havde endvidere sæde i fordelingsudvalgene for indenlandsk læder og skind under krigen og for importvarer i de første efterkrigsår.

Dansk Lædergrossistforening er anerkendt som brancheforening under Grosserer-Societetet og tilknyttet »Sammenslutningen af Brancheforeninger«. Indenfor sko- og læderbranchen løses enkelte opgaver af flere af branchens forskellige grene i fællesskab; således har Dansk Lædergrossistforening fra starten for ti år siden været tilsluttet Dansk Skomoderåd, som igen er tilsluttet en tilsvarende nordisk og en tilsvarende europæisk organisation.

Adr.: Amaliegade 14, Kbhvn. K.

DE DANSKE HANDELSFORENINGERS FÆLLESORGANISATION

Formændene for 14 af Københavns daværende mest betydende handelsforeninger stiftede den 14. november 1890 en sammenslutning af disse foreninger, der under navnet »Det stående udvalg for de kjøbenhavnske Handelsforeninger« blev den organisation, der i dag hedder De danske Handelsforeningers Fællesorganisation og består af 44 brancheforeninger med tilsammen ca. 21.000 medlemmer repræsenterende hele landets samlede butikshandel bortset fra kolonial- og tekstilhandel.

Allerede to år efter stiftelsen, den 7. november 1892, markerede man samarbejdets blivende karakter ved at vedtage et nyt navn »De kjøbenhavnske Handelsforeningers Fællesrepræsentation«.

I årene derefter optoges stadig nye foreninger — ved århundredskiftet var der således 22 foreninger med ca. 3.500 medlemmer mod de 14 ved stiftelsen med ca. 2.500 medlemmer.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Den 6. oktober 1930 optoges på een gang 13 københavnske handelsforeninger, og medlemsantallet steg fra ca. 9.000 til ca. 12.000 medlemmer.

Endelig tilsluttedes den 30. november 1938 Landsbrancheforeningernes Forbund, hvorved 11 landsorganisationer med et samlet medlemstal på 11.000 indtrådte.

Ved samme lejlighed ændredes organisationens navn til det nuværende De danske Handelsforeningers Fællesorganisation.

De danske Handelsforeningers Fællesorganisation har status som en hovedorganisation, det vil sige, at den er forhandlingsberettiget overfor offentlige myndigheder, at den i henhold til den gældende lovgivning har påtaleret vedrørende en række af konkurrencelovens bestemmelser, og at den skal »høres« vedrørende ansøgninger om dispensationer i henhold til næringsloven.

Endvidere indstiller fællesorganisationen dommere til landsretterne, Sø- og Handelsretten og de særlige erhvervsboligretter.

Sammen med de to andre hovedorganisationer indenfor dansk butikshandel, De samvirkende Købmandsforeninger i Danmark og Dansk Textil Union, udøves der en responderende virksomhed gennem »Responsaudvalget«, der til brug for offentlige myndigheder og parter i retssager afgiver responsa om kutymer inden for handelen.

Fællesorganisationen er videre repræsenteret i alle betydende kommissioner vedrørende lovgivningsspørgsmål af interesse for handelen, ligesom den har faste repræsentationer i en række stående udvalg og nævn af tilsvarende art.

Fællesorganisationens øverste myndighed er delegeretmødet, der består af repræsentanter valgt af de tilsluttede foreninger forholdsmæssigt efter medlemsantallet.

Denne forsamling vælger formanden, bestemmer fællesorganisationens vedtægter og angiver retningslinierne for organisationsarbejdet.

Hovedbestyrelsen, der består af de 44 tilsluttede foreningers formænd, har den bestemmende indflydelse på alle løbende aktuelle spørgsmål, medens den daglige administrative ledelse udøves af et forretningsudvalg bestående af formanden og tre viceformænd.

Hertil knytter sig organisationens faste medarbejderstab, der under ledelse af en direktør omfatter jurister, økonomer og konsulenter med særlige fagspecialer.

Organisationens arbejde kan opdeles i grupper, hvoraf de mest betydende omfatter lovgivningsarbejde, spørgsmål i forbindelse med næringsloven og konkurrenceloven og oplysningsarbejdet.

I det moderne civiliserede samfund må der nødvendigvis være en lovgivning, der lægger rammerne for samfundets funktioner. Det gælder ikke mindst for handelen, som det levende erhverv, den er, at det er afgørende vigtigt, at disse lov-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

givningsmæssige rammer får en sådan karakter, at de på den ene side opfylder deres formål, men på den anden side ikke hindrer erhvervets frie udfoldelse.

Det er derfor et meget stort arbejde, der påhviler organisationen med at følge lovgivningsarbejdet, dels søge bestående love ændret, dels søge foreslåede love afpasset samt endelig at fremkomme med forslag til helt ny lovgivning.

De senere års udvikling har betydet en meget rig høst på lovgivningens område og dermed givet organisationerne mange betydningsfulde arbejdsopgaver.

Ikke mindst efter det stigende samarbejde de nordiske lande imellem og fællesmarkedsplanerne, hvor det bliver nødvendigt med en harmoniseret lovgivning, er en lang række af de love, der berører butikshandelen, kommet i søgelyset.

Fællesorganisationen er repræsenteret i de kommissioner, der er nedsat af de respektive ministerier, der arbejder med lovgivningen med det formål at tilpasse den de øvrige europæiske lande.

Vedrørende spørgsmålet om påtaleretten vedrørende konkurrenceloven og om høringsretten vedrørende næringsloven gælder det, at fællesorganisationens jurister behandler alle de herom opståede spørgsmål.

I de senere år har fællesorganisationen ført omkring 30 retssager vedrørende overtrædelser af konkurrencelovgivningen og andre love i forbindelse med erhvervsudøvelsen. Disse sager gennemføres i de fleste af tilfældene for at skabe ensartede konkurrencevilkår de handlende imellem, for at skabe en fair og retfærdig varedistribution i forholdet overfor forbrugerne og i enkelte tilfælde for at få gennemført principielle afgørelser i spørgsmål, der ikke tidligere har været retlig bedømt, og dermed skabe præcedens for fremtiden.

Vedrørende næringsloven gælder det, at alle sager om dobbeltnæringsbreve, umyndiges og udlændinges adkomst til at drive næring og andre tilsvarende spørgsmål i henhold til selve loven af handelsministeriet skal forelægges organisationen til høring, og der udøves her af organisationens jurister et meget stort arbejde for at lovens betingelser i forbindelse med en fair behandling af ansøgerne under hensyntagen til erhvervslivets vilkår og forhold kan blive gennemført.

Oplysningsarbejdet gennemføres dels overfor forbrugerne, dels overfor medlemmerne.

Forbrugeroplysningen går ud på at sprede oplysning om de vilkår, under hvilke erhvervet drives, om det arbejde og de funktioner, der påhviler handelen, og alle de spørgsmål, der står i forbindelse hermed.

Den moderne masseproduktion og nødvendigheden af at få denne afsat skaber det problem, at en forholdsvis større del af en vares pris medgår til salgsomkostninger, ikke mindst de afgiftsbyrder i form af indirekte forbrugsafgifter og skatter, der pålægges varen, medvirker hertil, og det er derfor tvingende nødvendigt overfor forbrugerne at redegøre herfor.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

I denne forbindelse udøver fællesorganisationen en pressetjeneste, der står til pressens rådighed med oplysninger i alle sådanne spørgsmål.

Overfor medlemskredsen gives der oplysning om baggrunden for handelens virke, om årsager og formålet med hele den lovgivning, der berører erhvervet, og om den handelens etik, der nødvendigvis må følges, om handelens virke skal udøves på rette måde, og gennem en intern pressetjeneste til de tilsluttede foreningers mange fagblade spredes der oplysning både af faglig og almen karakter.

De danske Handelsforeningers Fællesorganisation er medstifter af Butikshandelens Fællesråd, der dannes af de tre store butikshandelens hovedorganisationer: Dansk Textil Union, De samvirkende Købmandsforeninger i Danmark og De danske Handelsforeningers Fællesorganisation, der med et samlet medlemsantal på omkring 40.000 er butikshandelens største organisation.

Butikshandelens Fællesråd er dernæst medstifter af Nordisk Detailhandlerråd, der foruden af Butikshandelens Fællesråd består af den tilsvarende hovedorganisation i Finland, Norge og Sverige med et samlet medlemsantal på ca. 125.000.

Adr: Ehlersvej 9, Hellerup.

FORENINGEN AF DANSKE LÆDERFABRIKANTER

Hen mod slutningen af det 19. århundrede blev man også indenfor de danske garverier klar over, at man med den stigende industrialisering måtte indse nødvendigheden af at danne en egentlig arbejdsgiverorganisation, der kunne varetage læderfabrikanternes interesser overfor arbejderne og deres organisationer.

Ganske vist eksisterede Garverforeningen i forvejen som en landsforening, men på grund af denne forenings uensartede sammensætning kunne den ikke fungere som arbejdsgiverforening, og det besluttedes da på en generalforsamling den 9. juli 1899 i Garverforeningen at danne *Foreningen af Arbejdsgivere i Læderfabrikationen.*

Som egentlig stiftelsesdag regnes datoen for det første bestyrelsesmøde: d. 27. november 1899.

Max Ballin, der havde været en drivende kraft i arbejdet med oprettelsen af den ny forening, blev også dens første formand og sad på denne post i mere end tyve år.

Kort tid efter fulgte tilslutningen til Dansk Arbejdsgiverforening og i 1906 til Industrifagene og samtidig ændrede foreningen sit navn til: *Foreningen af danske Læderfabrikanter.*

Foreningens første år var præget af alvorlige faglige uoverensstemmelser med fagforbundene, og disse forhold bekræftede til fulde, hvor nødvendigt det havde

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

været for garverierne at danne en organisation, der kunne varetage deres arbejdsgiverinteresser.

Men til de arbejdsgivermæssige problemer kom snart også andre spørgsmål, som den unge forening måtte tage sig af, ikke mindst — som det kaldes i foreningens festskrift fra 50 års jubilæet i 1949 — »det evige toldspørgsmål«.

Mange andre problemer af merkantil art fulgte, og ikke mindst under de to verdenskrige og i perioden efter dem måtte foreningen ustandselig bidrage til løsningen af disse sager.

Det vil føre for vidt i denne oversigt at komme ind på de mange ekstraordinære foranstaltninger, som navnlig den sidste krig medførte, bl. a. vedr. fordelingen af huder og af over- og underlæder samt mange andre spørgsmål af lignende karakter.

Gennem årene havde der ofte stået diskussion om, hvorvidt foreningen ligesom i sine første år skulle være en ren arbejdsgiverforening, eller om den også skulle påtage sig varetagelsen af sine medlemmers merkantile interesser. Meningerne om dette spørgsmål har gennem årene været stærkt delte indenfor medlemskredsen, men omsider er man nogle år efter den sidste krig dog nået til enighed om, at foreningen principielt er en ren arbejdsgiverforening. I dag udtrykkes det i lovenes formålsparagraf, at det er foreningens opgave at samle alle virksomhederne indenfor faget for at varetage deres fælles interesser i alle spørgsmål overfor funktionærer og arbejdere og deres organisationer.

Men desuden hedder det, at foreningen kan påtage sig andre opgaver, når der er enighed blandt medlemmerne herom.

Fra den seneste tid foreligger et eksempel på en sådan undtagelse fra den almindelige linie, idet Læderfabrikantforeningen iflg. en enstemmig beslutning blandt medlemmerne optrådte på disses vegne under de vigtige forhandlinger i 1959/60 om revisionen af Toldloven.

Men ellers er foreningen som nævnt en ren arbejdsgiverforening og i mangfoldige tilfælde bliver merkantile sager henvist til behandling indenfor den gruppe af garverier, de enkelte spørgsmål interesserer. Her kan f. eks. blot nævnes et spørgsmål som propaganda.

Foreningen har overenskomst med de to fagforbund: Dansk Garver Forbund og Dansk Arbejdsmands- og Specialarbejder-Forbund. Med bistand fra foreningens sekretariat i Industrifagene varetages medlemmernes interesser overfor disse forbund og arbejderne dels ved forhandlingerne om fagets løn- og arbejdsforhold i almindelighed, dels ved forhandlinger på den enkelte arbejdsplads og iøvrigt gennem den daglige service vedr. de mangeartede faglige problemer.

Udover tilslutningen til de i denne oversigt nævnte organisationer skal det nævnes, at foreningen er tilsluttet det internationale garverråd, det skandinaviske arbitragekammer for huder og skind, Nordisk Læderforskningsråd m. m.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Til foreningen er knyttet en særlig understøttelsesfond, der kan yde økonomisk støtte til medlemmer, deres enker og uforsørgede børn m.fl.

Medlemstallet er i øjeblikket 16.

Bestyrelsen, der tæller 6 medlemmer, skal ifølge lovene repræsentere de forskellige faggrupper, der forekommer indenfor læderindustrien.

Foreningens nuværende formand er direktør Vagn Jensen, der for et par år siden afløste fabrikant Gunnar Bjørløw. Foreningens sekretær er kontorchef Jørgen Leth, Industrifagene.

Adr.: Nørre Voldgade 34, Kbhvn. K.

GROSSERER-SOCIETETET OG GROSSERER-SOCIETETETS KOMITE

Lige siden Christian IV i 1623-24 byggede Børsen — der for ca. 100 år siden købtes af Grosserer-Societetet — har københavnske groshandlere haft mødested dér for at gøre forretning og drøfte fælles anliggender, men det var Christian VI, der ved *Commerceforordningen af 4. august 1742* skabte grundlaget for det nu værende *Grosserer-Societet.* De såkaldte indskrevne groshandlere skulle vælge en formand og to ældste, og det var kongens hensigt dermed både at fremme handelen og skabe et organ, som såvel engroshandelen som autoriteterne kunne holde sig til.

Ved kgl. plakat af 1818 bestemtes, at alle indehavere af grossererborgerskab i København skulle være medlemmer af Grosserer-Societetet, en bestemmelse, der er optaget i næringsloven både i 1857 og 1931. I den sidste næringslov fastsattes, at det årlige kantingent, for tiden 200 kr., skal godkendes af handelsministeriet. — Societetet har ca. 6.500 medlemmer.

Oprindelig lededes groshandelen som nævnt af et *formandskab,* men ved kgl. anordning af 23. april 1817 oprettedes *Grosserer-Societetets Komite,* først med 13 medlemmer, siden 1914 med 17. Komiteen vælges på Grosserer-Societetets generalforsamling, 5 medlemmer hvert år.

Komiteen ledes af en *formand* og 4 *næstformænd,* der tilsammen danner *præsidiet,* som komiteen vælger på det første møde efter generalforsamlingen. Komiteens formand er også ex officio formand for *repræsentantskabet,* der oprettedes i 1931, og som danner et led mellem komiteen og societetets medlemmer. Repræsentantskabet vælges med en fjerdedel hvert år af societetets generalforsamling.

Komiteens formand er — valgt 1960 — grosserer, landsretssagfører *Chr. Saugman.* Komiteens generalsekretær er landsretssagfører *B. Høegh-Guldberg.*

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Komiteen er det lovfæstede organ, der skal varetage de forskellige pligter, som oprindelig påhvilede societetet, og som er fastlagt i societetets vedtægter og i love og forskrifter. Komiteen skal således afgive betænkninger og responsa, deltage i valg af medlemmer til Sø- og Handelsretten, vælge medlemmer til fondsbørsens bestyrelse, fastsætte børsordenen, bestyre børsbygningen og societetets midler m.v. og i det hele varetage den københavnske grossererstands interesser.

I tilslutning hertil følger Grosserer-Societetets Komite det lovgivende arbejde både med hensyn til nye lovforslag og revision af gældende love og hævder over for regering og folketing engroshandelens synspunkter, når det drejer sig om lovgivning, der er af kommerciel betydning. — Grosserer-Societetets Komite er i stadig og nøje forbindelse med ministerierne og en række andre offentlige autoriteter og fremsætter udtalelser over for disse, ikke blot om lignende forhold som de nævnte, men også om en række spørgsmål af administrativ karakter. — Grosserer-Societetets Komites medlemmer er tillige som medlemmer af en række offentlige udvalg, kommissioner etc. talsmænd for handelsstanden. Komiteen deltager også i arbejdet i forskellige fællesudvalg o. l. sammen med andre erhvervs hovedorganisationer.

Komiteen arbejder for en stor del gennem stående udvalg — ca. 30 —, der forbereder sagerne for komiteen. — Præsidiet har normalt møde hver tirsdag, komiteen normalt hver torsdag, udvalgene efter hvor mange sager der foreligger, og hvor hurtigt der skal træffes afgørelse; flere udvalg har faste ugentlige møder. Repræsentantskabet har møde 4—5 gange om året.

Blandt Grosserer-Societetets medlemmer — undertiden også med medlemmer uden for København — er der oprettet en talrig række faglige sammenslutninger, de såkaldte *brancheforeninger,* der hver repræsenterer sin særlige varebranche, og som komiteen samarbejder med i spørgsmål vedrørende de pågældende brancher.

Grosserer-Societetets Komite vælger årlig medlemmerne til en række af komiteen på Københavns Børs oprettede bedømmelses- og voldgiftsudvalg for særlige brancher, bl. a. for korn og foderstoffer, frø, kaffe, jern og metaller, kolonialvarer, smør og mel, ligesom den har oprettet en »almindelig bedømmelses- og voldgiftsret på Københavns Børs«. — I forbindelse med disse udvalg har Grosserer-Societetets Komite ladet udfærdige blanketter til slutsedler for handelen i disse brancher. Komiteen træffer, når et firma ikke efterlever en kendelse afsagt af et af disse udvalg i henhold til slutseddelens bestemmelser, afgørelse med hensyn til eventuelt opslag af det pågældende firmas navn på den såkaldte »sorte tavle« i Børssalen.

Grosserer-Societetets Komite udsender med visse mellemrum *Komiteens responsa;* der foreligger 4 samlinger for årene 1874—1952.

Ved nytårstid udgiver komiteen en økonomisk årsoversigt, *Verdensmarkedet og Danmark* (og et resumé på engelsk), og i juni sin egentlige årsberetning:

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Handelsberetningen. Komiteen udsender ved given lejlighed forskellige oplysende pjecer og foredrag m. v. — Siden 1947 har komiteen normalt hver fredag udsendt meddelelser på de såkaldte »*Komite-sider*« i dagbladet *Børsen,* der på de pågældende dage udsendes til alle societetets medlemmer. Af de pågældende sider udgives et særtryk »Komiteens meddelelser«, på hvilket der kan tegnes abonnement.

Komiteens sekretariat, der ledes af generalsekretæren, er delt i forskellige afdelinger, en juridisk-administrativ afdeling, en handelspolitisk afdeling, en udenrigshandelsafdeling, presse- og informationsafdelingen og børskontoret.

Adr.: Børsen, Kbhvn. K.

HÅNDVÆRKSRÅDETS VIRKSOMHED

Hovedlinier.

Håndværksrådet omfatter i dag 137 faglige organisationer fordelt over alle fag og alle egne af landet. Samtidig er de lokale områder repræsenteret ved 317 lokale håndværkerforeninger.

Den omstændighed, at Håndværksrådet således dækker praktisk talt alt organiseret håndværk direkte eller indirekte, medfører en betydelig formidlende virksomhed i det daglige arbejde.

Hovedsynspunktet for Håndværksrådets arbejde er at varetage håndværkets interesser i snæver erhvervsmæssig forstand. Men hertil må rigtignok føjes, at en så udspecialiseret erhvervsgruppe, der beskæftiger ca. 330.000 mestre, svende og lærlinge, altid, når almene samfundsspørgsmål dukker op, også må drage omsorg for, at de synspunkter, der fremsættes, tillige har helhedens interesser for øje. Håndværkets erhvervspolitik må med andre ord tillige være en politik, der ser fremad mod, hvad der tjener samfundet fremover. Dette kommer frem på to områder, først og fremmest når talen er om uddannelsesforhold, men tillige når talen er om produktionslivets vilkår. Håndværket kan ikke som den næststørste erhvervsgruppe i produktionsmæssig henseende inden for byerhvervene uden videre fastslå, at det, som man som erhverv må sige er rigtigst på det uddannelsesmæssige område, også er det set fra en samfundsmæssig synsvinkel. Håndværkets unge uddannes vel fagligt, men således at den faglige uddannelse danner grundlag for videregående uddannelse til gavn for de forskelligste områder. Ser man på produktionsindsatsen er forholdet det, at håndværksfagene vel har krav på hensyntagen og respekt i erhvervsudøvelsen, men man bør aldrig gå så vidt, at organisationerne bliver hermetisk tillukkede og således arnesteder for privilegier. Det var netop dette, at man havde de lukkede lav med vidt-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

strakte privilegier, der bevirkede, at samfundets øvrige grupper og samfundets organer i 1857 løb håndværkets organisationsliv over ende.

Organisationerne og det offentlige.

I almindelighed varetager de *faglige organisationer* deres egne interesser. Og håndværket er opdelt i en række særdeles effektive lav, centralforeninger o. l. organisationer, der varetager medlemmernes interesser i mangfoldige henseender. Håndværksrådets virksomhed kan dog være disse organisationer til nytte, f. eks. når det drejer sig om spørgsmål på tværs af fagene. For så vidt angår byggeriets forhold er det ganske klart, at de store byggefags interesser over for myndighederne, det være sig boligministerium, monopoltilsyn eller andre offentlige organer, ofte varetages bedst ved, at man i fællesskab, det vil sige ved Håndværksrådets mellemkomst, fremlægger sine synspunkter. Som områder, hvor Håndværksrådet i de senere år har gjort en indsats, kan nævnes boligstøttelovgivningen, licitationsområdet osv. Det er naturligvis et forhold, der må ses i forbindelse hermed, når Håndværksrådet ikke sjældent over for folketinget eller ved sagsanlæg forsøger at få gennemført principielle hovedsynspunkter.

Men ikke blot varetager Håndværksrådet fagenes interesser over for myndighederne, men også over for andre parter i produktionsprocessen. Bliver vi ved byggefagene, vil det forstås, at det er praktisk, om én organisation forsøger at varetage alles interesser, f. eks. over for bygherrerne, både de private og staten og kommunale bygherrer. Her kommer også hele arbejdet med gennemførelsen af standardbestemmelser m. m. ind i billedet.

Hvad der gælder byggefagene gælder i lige så høj grad de øvrige fag. I visse tilfælde er fagene allerede sluttet sammen i grupper, som varetager fælles interesser. Men oftest er det ikke tilfældet, og f. eks. når talen er om toldspørgsmål, importspørgsmål, eksportspørgsmål o. lign. gælder det, at Håndværksrådet her må og skal sørge for varetagelse af medlemmernes interesser. Det gælder også her, at det ofte kan ske i samarbejde med fagenes leverandører eller aftagere.

Ikke sjældent har det enkelte fag specialinteresser. Der kan være tale om, at samtlige mestre inden for faget har fælles interesser at varetage, men på nogle områder må den enkelte mester stå alene, og det kan være vanskeligt for ham at vinde anerkendelse for sine synspunkter hos myndighederne eller hos kunder eller leverandører. Meget ofte vil det være af værdi, at specialinteresserne for det enkelte fag eller den enkelte mester understøttes ved Håndværksrådets bistand. Og Håndværksrådet lægger megen vægt på at yde service i så henseende, selv om det skal erkendes, at den hjælp, der kan ydes, må være betinget af, at ikke alle andre samtidig ønsker lignende eller tilsvarende service. Hvis dette var tilfældet, ville organisationens arbejde, præget som det i så fald ville blive af de mange enkeltinteresser, bryde sammen.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

I princippet er og må Håndværksrådet være en organisation, der i forhold til den enkelte fungerer indirekte. Man skabte i sin tid organisationen som en fællesrepræsentation. Og heri ligger jo ganske klart, at specialinteresserne måtte være i baggrunden. Når det i dag er således, at Håndværksrådet fungerer på en noget anden måde end forhen, hænger det sammen med den moderne tids særlige lovgivning, vareforsyningslov, pris- og monopollov osv. osv., der ofte griber ind specielt over for den enkelte og stiller den pågældende i en uvant eller særlig situation, der kræver speciel assistance, både af merkantil og juridisk karakter.

I det ovenfor anførte er særlig nævnt spørgsmål af interesse for de faglige organisationer. Men det skal nævnes, at Håndværksrådet også forsøger at formidle de *lokale håndværksforeningers* interesser.

Dette gælder i alle de tilfælde, hvor de almene lokale håndværkerinteresser falder sammen med de faglige interesser eller er blandet sammen på en sådan måde, at adskillelse er umulig. Her behøver man blot at pege på uddannelsesspørgsmålene. Det var de lokale håndværkerforeninger, der skabte de tekniske skoler og den betydelige sociale forsorg, som mange ældre mestre i dag nyder godt af. Det vil ses, at spørgsmål i forbindelse med de tekniske skoler og i mange tilfælde ikke blot lærlingeuddannelsen, men også den videregående uddannelse, indeholder problemer, som er både af lokal og af faglig interesse. Når Håndværksrådet på erhvervets vegne udtaler sig om folkeskolens forhold, om lærlingeuddannelsen, om den videregående tekniske uddannelse, sker det ud fra det hovedsynspunkt, at man er nødt til at vurdere disse spørgsmål som værende af betydning både lokalt og fagligt.

Det skal her indskydes, at man alt for ofte glemmer, at selv om interesserne fra et lokalt område til et andet kan være fælles og måske endda fælles for hele landet, så manifesterer problemerne sig i dag som lokale. Det ses ganske tydeligt i den pågående diskussion om de tekniske skoler og lærlingeuddannelsen. Der er en betydelig lokal frygt for, at de små lokale tekniske skolers interesser har lidt skade ved omlægningen af lærlingeuddannelsen.

Det er altså en ganske naturlig ting, at Håndværksrådet også er samlende organ for de lokale håndværksforeninger, i hvert fald for så vidt angår almene spørgsmål som uddannelsen af de unge, men i virkeligheden også af de lidt ældre.

Men ikke alene forsøger Håndværksrådet at varetage de lokale håndværksorganisationers interesser på det uddannelsesmæssige område. Også de almenkulturelle interesser søger man at skabe grobund for. Der har i tidens løb været megen diskussion om håndværksforeningernes selskabelige virksomhed. Man skal ikke undervurdere den betydning, håndværksforeningerne har som centrer for det, man kunne kalde det borgerlige forlystelsesliv. Teaterforestillinger, foredrag, films osv. osv. spiller for mange lokale håndværkerforeninger en betydelig rolle, og hele dette oplysende arbejde må Håndværksrådet som organisation un-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

derstøtte og ophjælpe. Det er et område, som har givet anledning til, at man i den allerseneste tid har reorganiseret Håndværksrådets oplysningsudvalg og omdannet dette til et: Håndværkets oplysningsforbund. Hensigten med omdannelsen er ikke blot at give nye bidrag til forlystelseslivet, men man ønsker tillige at gøre dette arbejde til et led i den almindelige propagandavirksomhed for de mindre virksomheders betydning og placering i samfundet, lokalt og som helhed.

Læser man i festskrifter fra gamle håndværkerforeninger, vil man se, at når disses placering efterhånden er blevet svagere i de lokale samfund, skyldes det, at de mangfoldige spørgsmål, som man i tidens løb har rejst, efterhånden er blevet løst eller — navnlig — overtaget af det offentlige. Man behøver blot at nævne den offentlige støtte til og kontrol med uddannelsesvæsenet og den sociale forsorg. Men det er uheldigt, at det er gået sådan. Det private initiativ har også på de forskellige lokaltprægede områder stor betydning, og interessen vil svækkes for de lokale spørgsmål, hvis mestrene og de øvrige grupper inden for borgerskabet skydes helt til side. Håndværkets oplysningsarbejde må sætte ind her. Og man må hjælpe med til at få nye områder trukket frem til belysning og debat — f. eks. bør man beskæftige sig meget med håndværksvirksomhedernes og de mindre industrivirksomheders betydning for de lokale bysamfund. Og man kan være sikker på, at både leverandører og aftagere i allerhøjeste grad er interesseret i dette arbejde.

Håndværkets organisationer og lokale foreninger skal ikke blot være kamporganisationer, der ustandselig fører krig med myndighederne og andre erhverv. De skal tillige — og det samme gælder Håndværksrådet for landet som helhed — påtage sig den formidlende opgave: samarbejdets opgave over for det øvrige samfund. Det gælder ikke blot fagenes og de lokale foreningers fremtid, men det gælder hele samfundets fremtid, så sandt som man, hvis man ikke allerede havde håndværket, måtte opfinde det. Fordi håndværket har en ganske særlig produktionsform, som intet andet kan erstatte.

På samme måde kan det vist nok siges uden videre, at havde man ikke en samlet hovedorganisation for håndværkere: Håndværksrådet — ja, så måtte man skabe en sådan hovedorganisation.

Adr.: H. C. Andersens Boulevard 20, Kbhvn. V.

INDUSTRIRAADET

Industriraadet er oprettet den 29. oktober 1910 som et særligt organ inden for Danmarks Industriforening (Industriforeningen i København), der stiftedes den 12. juli 1838 med den danske industris fremme som formål.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Industriraadet varetager industriens erhvervsøkonomiske opgaver og interesser, og som industrierhvervets hovedorganisation — undtagen for overenskomstforhold mellem arbejdsgivere og arbejdere — repræsenterer Raadet den danske industri i dennes forhold til lovgivningsmagten og myndighederne, de øvrige erhverv samt offentligheden.

Industriraadet følger iøvrigt industriens udvikling i ind- og udland og indsamler oplysninger om økonomiske, kommercielle og tekniske spørgsmål af interesse for industrien — og behandler sager, der henvises til Raadet, eller som man selv finder anledning til at optage, og søger i det hele taget på alle områder at virke for industriens interesser.

Industriraadet er repræsenteret i en række offentlige nævn, kommissioner og udvalg, ligesom behandlingen af visse næringsretlige spørgsmål ved lov er henlagt til Industriraadet.

På Industriforeningens årlige *generalforsamling* vælges 55 medlemmer til *Industriraadet,* som ved sit konstituerende møde kan supplere sig med indtil 15 medlemmer, hvoriblandt repræsentanter for særlig sagkundskab af betydning for industrien. Af Industriraadets midte vælges en *bestyrelse,* bestående af en formand og to viceformænd samt seks andre bestyrelsesmedlemmer. Industriraadets bestyrelse er tillige Industriforeningens bestyrelse.

Ca. 2800 industrielle virksomheder er tilsluttet Industriraadsorganisationen, hovedparten gennem 60 brancheforeninger.

Industriraadets *administration,* der forestås af en *direktør,* omfatter:

Direktions- og administrationssekretariat (generalforsamling, råd og bestyrelse, medlemsspørgsmål, regnskaber, Industribygningen, medlemslokaler, legater m. v.),

erhvervspolitisk sekretariat (generelle industrielle, økonomiske og handelspolitiske spørgsmål, told- og afgiftsproblemer m. v.),

juridisk sekretariat (næringsret, illoyal konkurrence, patenter og varemærker, monopoltilsyn og konkurrencebegrænsning, opholds- og arbejdstilladelser),

eksportafdeling — Industriraadets eksportbureau (forhold på fremmede markeder, eksportkredit, eksportpropaganda, eksportstipendiater m. m., handelsaftaleforhandlinger, eksportstatistik, oprindelsescertifikater m. v., »Eksporthåndbogen«, eksportseminarer m. v.),

importafdeling (handelsaftale-forhandlinger, sager i forhold til Handelsministeriets licenskontor, girering af importbevillinger m. v.),

informationsbureau (information til medlemmerne og til offentligheden, »Tidsskrift for Industri«, publikationer iøvrigt, presse, radio, fjernsyn m. m.),

teknisk afdeling (arbejderbeskyttelse, bedriftværn, el- og gastariffer, vandindvinding, produktivitetsspørgsmål, forsvarsmateriel-sager m. v.),

samt Industriraadets *rationaliseringskursus.*

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Administrationen omfatter en medarbejderstab på ca. 85 funktionærer, herunder en række med nationaløkonomisk, juridisk og teknisk uddannelse og viden. Iøvrigt er industriens egne mænd i høj grad med i arbejdet i en række interne udvalg og som repræsentanter i offentlige kommissioner, nævn og lignende.

Industriraadet udsender forskellige publikationer — hver 14. dag udsendes således »*Tidsskrift for Industri*«, der er Industriraadets officielle organ.

Adr.: H. C. Andersens Boulevard 18, Kbhvn. V.

LANDSORGANISATIONEN AF SKOMAGERMESTRE OG SKOTØJSHANDLERE I DANMARK

Stiftet den 12. august 1919 af repræsentanter fra Centralforeningen af skomagermestre og skotøjshandlere i Jylland, Centralforeningen af skomagermestre og skotøjshandlere i Fyns Stift, Centralforeningen af skomagermestre og skotøjshandlere i Østifterne, Centralforeningen for skomagermestre i Stor-København.

De nævnte centralforeninger er stadig de eneste centralforeninger, der er tilsluttet landsorganisationen, og centralforeningerne er opbygget af lokalforeninger inden for centralforeningernes geografiske områder.

Landsorganisationen ledes af en styrelse bestående af de fire centralforeningsformænd samt en landsformand valgt af landsorganisationens delegeretmøde.

Medlemstal pr. 1. januar 1962:

Centralforeningen af skomagermestre og skotøjshandlere i Jylland med 759 medlemmer, Centralforeningen af skomagermestre og skotøjshandlere i Fyns Stift med 143 medlemmer, Centralforeningen af skomagermestre og skotøjshandlere i Østifterne med 386 medlemmer, samt Centralforeningen for skomagermestre i Stor-København med 665 medlemmer.

Det samlede antal medlemmer af foreninger under landsorganisationen pr. 1. januar 1962 bliver herefter 1953.

Landsorganisationen har til formål at varetage medlemmernes økonomiske og faglige interesser, herunder at fungere som arbejdsgiverforening.

Landsorganisationen er medlem af Håndværksrådet og Dansk Læder- og Skomagerpropaganda. Foreningen har et nært samarbejde med tilsvarende organisationer i de nordiske lande.

Landsorganisationen forestår driften af De danske Skomageres Fagskole.

Landsorganisationens daglige forretninger varetages af en lønnet forretningsfører.

Styrelsen består den 1. januar 1962 af:

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Landsformanden, skomagermester S. P. Christensen, Borgergade 2, Ålborg,
formanden for Centralforeningen for skomagermestre og skotøjshandlere i Jylland, skomagermester Victor Jepsen, Brande,
formanden for Centralforeningen af skomagermestre og skotøjshandlere i Fyns Stift skomagermester Hartvig Jensen, Benediktsgade 15, Odense,
formanden for Centralforeningen af skomagermestre og skotøjshandlere i Østifterne, skomagermester O. Glad Jensen, Stenlille, samt
formanden for Centralforeningen for skomagermestre i Stor-København, skomagermester Carl E. Petersen, Bille Brahesvej 3, Kbhvn. V.

Landsorganisationens kontor: Havnegade 17, Kbhvn. K; forretningsfører, landsretssagfører Jørgen Bach.

Landsorganisationen udgiver medlemsbladet »Danmarks Sko-Tidende«, redaktør, landsretssagfører Jørgen Bach.

Landsorganisationen administrerer Hjælpefonden »Gamle Niels« og »Garver P. Knudsens Mindefond«.

Adr.: Havnegade 17, Kbhvn. K.

LÆDERHANDLERNES FÆLLESREPRÆSENTATION

Læderhandlernes Fællesrepræsentation, der er hovedorganisation for læderhandlerne i Danmark, er stiftet den 29. oktober 1939. Den er en sammenslutning af tre selvstændige læderhandlerforeninger med et samlet medlemstal på ca. 150.

KØBENHAVNS LÆDERHANDLERFORENING
JYLLANDS OG FYENS LÆDERHANDLERFORENING
SJÆLLAND OG LOLLAND-FALSTERS LÆDERHANDLERFORENING

Læderhandlernes Fællesrepræsentations bestyrelse består af formændene for de tre sammensluttede foreninger samt et bestyrelsesmedlem fra hver af disse, det syvende medlem vælges af alle tre foreninger.

Bestyrelsen vælger selv sin formand, næstformand, sekretær og kasserer.

Fællesrepræsentationens formål er at varetage foreningernes fællesinteresser uden dog at gribe ind i de selvstændige foreningers økonomi eller øvrige ledelse.

Adr.: Hallandsgade 1, Kbhvn. S.

PROVINSHANDELSKAMMERET

Fra gammel tid har de større provinsbyer haft købmandsgilder eller handelslav. Imidlertid blev alle disse lav og de for disse bestående forordninger ophævet ved næringsloven af 1857. Alene lavsrettighederne for Ålborg, Odense og Helsingør

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

overlevede for en tid den frigørelse af handelen, som loven i øvrigt førte med sig.

Af loven fremgik det endvidere, at indenrigsministeren kunne stadfæste vedtægter for nye frivillige foreninger af handlende. De gamle lavsmæssige obligatoriske organisationsformer blev imidlertid likviderede med næringsloven, og det tog sin tid, inden handelsstanden fandt frem til nye former for organisation på helt frivillig basis.

Provinsens handelsstandsforeninger er i den form, de i dag har, stedsbegrænsede organisationer, hvis medlemskreds rekrutteredes fra handelsstanden i sin helhed. Nogle hviler på gammel historisk grund, idet de udgør fortsættelsen af fortidens lav som f. eks. foreningen i Helsingør, der som »Kræmmerlauget« oprettedes i 1744. Andre foreninger er dog af nyere dato.

I en årrække virkede foreningerne kun lokalt og stort set uden organisationsmæssig kontakt med andre byers købmænd. I 1877 lykkedes det at oprette en fælles handelsstandsforening for Lolland-Falsters købstæder, der senere omdannedes til centralforening for selvstændige lokale handelsstandsforeninger. I 1883 dannedes Jyllands og i 1884 Sjællands centralforeninger for handelsforeninger, og i 1892 sammensluttedes de fynske handelsforeninger i en lignende organisation.

Tanken om et videregående samarbejde lå dog nær for, og på »handelsmødet« i 1899 i København kom et forslag herom til debat. Det endelige forslag blev senere forelagt i Nykøbing Mors i juni 1901, hvorefter »Provinshandelsforeningernes Fællesudvalg« endeligt kunne konstitueres på et møde i København den 7. august 1901.

Af de første vedtægter fremgår det, at »møderne lededes af de 4 formænd for centralforeningerne efter omgang 1 år ad gangen«, en ordning der dog viste sig vanskelig at praktisere, hvorfor konsul Cloos fungerede som formand i perioderne 1906—1908, 1910—1914 og derefter uafbrudt fra 1915, til han i 1932 udtrådte af ledelsen. De oprindelige vedtægter blev reviderede i 1917 i anledning af, at den sjællandske og den lolland-falsterske centralforening i oktober 1916 blev sluttet sammen i én forening.

Fællesudvalgets virksomhed havde i de forløbne 16 år strakt sig langt videre end forudset i vedtægterne af 1901. Adskillige bestemmelser viste sig efterhånden utidssvarende, og det var derfor naturligt, at et forslag til nye vedtægter blev affattet på grundlag af de i tidens løb indvundne erfaringer.

En af de nye bestemmelser i lovene var, at de af centralforeningerne omfattede lokalforeninger ikke måtte lade sig optage i andre centrale handelsorganisationer.

I 1918 ændredes Fællesudvalgets navn til »Provinshandelskammeret«. Anledningen hertil var oprettelsen af foreningsregistret og ønsket om gennem dette at erhverve eneret på handelsorganisationernes navnebetegnelse.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Lokalforeningerne blev opfordret til at antage navnet »handelsstandsforening«, eftersom navnet »handelsforening« ikke kunne indregistreres. I 1919 blev centralforeningernes navne ændret i overensstemmelse hermed.

I 1940 gennemførtes en omfattende ændring af lovene for at bringe dem i samklang med den udvikling inden for Provinshandelskammeret, der faktisk havde fundet sted, fra blot at være et eksekutivt udvalg til at fungere som samtlige handelsstandsforeningers talerør over for offentligheden og myndighederne. Denne centralisation måtte anses for aldeles uomgængelig, og de nye love gav derfor udtryk for forskydningen af organisationens tyngdepunkt mod Provinshandelskammeret.

I lovenes første paragraffer slås der herefter fast, at varetagelse af centralforeningernes opgaver, ud over de rent lokale, sker i fællesskab med de øvrige centralforeninger, således at den højeste myndighed i fælles anliggender ligger hos en enkelt forsamling, der benævnes *Den Danske Provinshandelsstands Landsmøde,* medens fælles anliggender i øvrigt varetages af Provinshandelskammeret. Landsmødet består af de tre centralforeningers repræsentantskaber. Oprindelig afholdtes det hvert andet år, men siden 1946 har det fundet sted hvert år.

De nye love åbnede mulighed for at udvide Provinshandelskammerets medlemstal fra 6 til 9, men det er stadig således, at forretningsudvalget for Den jydske Handelsstands Centralforening, formanden og næstformanden i Den Sjællandsk-Lolland/Falsterske Handelsstands Centralforening samt formanden for Den fyenske Handelsstands Centralforening er fødte medlemmer af Kammeret. Herudover kan landsmødet ifølge de nye love vælge indtil 3 medlemmer til Provinshandelskammeret, og der er for tiden valgt 3 medlemmer repræsenterende henholdsvis kolonial- og manufakturbranchen samt provinseksportørerne.

Ved de nye centralforenings-love blev der åbnet mulighed for, at det allerede bestående samarbejde med brancheforeninger udvikledes betydeligt derigennem, at der skabtes basis for direkte tilslutning til organisationen. En forudsætning for tilslutning er det, at samtlige de brancheforeningsmedlemmer, der opfylder betingelserne for medlemskab af en lokal handelsstandsforening, tillige er medlemmer af en sådan.

I årenes løb har Provinshandelskammerets virksomhed ændret karakter, idet forholdene har medført, at det, ud over de mange generelle og centrale spørgsmål, der stadig har stået på dagsordenen, har været nødvendigt for sekretariatet at tage stilling til et stadig voksende antal individuelle sager fra medlemmerne.

Med den omfattende erhvervslovgivning og med de dybtgående indgreb i erhvervslivets dispositioner er det naturligt, at organisationens medlemmer i stigende omfang har haft råd og vejledning behov til løsning af de spørgsmål, der opstår under udøvelsen af deres virksomhed.

En historisk gennemgang af Provinshandelskammerets virksomhed viser, at

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Kammeret i årenes løb har gjort sin indflydelse gældende i ikke ubetydeligt omfang på lovgivningsområdet, og herunder naturligvis først og fremmest de love, der vedrører erhvervene. Herudover giver Provinshandelskammeret indstillinger til handelsministeriet om andragender om dispensationer fra næringslovens bestemmelser og har i henhold til konkurrenceloven påtaleret, hvor der er tvivl om lovligheden af anvendte konkurrencemetoder.

Siden 2. verdenskrigs afslutning har Provinshandelskammeret aktivt deltaget i handels- og toldforhandlinger, når hensynet til provinshandelens interesser har gjort det ønskeligt — ligesom Provinshandelskammeret også herudover har nær kontakt med administrationen både for at vejlede og rådgive og for at fremføre provinshandelens ønsker.

En sag, der i særlig grad har ligget Kammeret på sinde, er beskatningsspørgsmålet, herunder specielt beskatningen af brugs- og andelsforeninger sammenholdt med aktieselskaberne og andre private virksomheder.

Også under folketingets behandling af de forskellige afgiftslove og toldloven søger Provinshandelskammeret at gøre sin indflydelse gældende, og for på bedst mulig måde at koordinere byerhvervenes interesser i skatte- og afgiftsspørgsmålene medvirkede Provinshandelskammeret til etableringen af Erhvervenes Fællesudvalg om Skattespørgsmål, der siden 1933 har haft som særopgave at behandle disse spørgsmål.

For provinsens erhvervsdrivende er trafik- og postforholdene af stor betydning; om end mange spørgsmål i denne forbindelse løses lokalt gennem de enkelte handelsstandsforeningers og centralforeningers initiativ, bliver tilbage dog en række generelle sager, der må behandles af hovedorganisationen.

Et særligt kapitel udgør havne- og brotaksterne, der gentagne gange har været til revision, hvilket hver gang har krævet Provinshandelskammerets medvirken. Ved besættelsen af vejer- og målerembeder samt mæglerembeder påkalder myndighederne Provinshandelskammeret og de lokale handelsstandsforeningers medvirken. Det samme er tilfældet ved meddelelsen af autorisationer som handels- og regnskabskyndige tillidsmænd. Oprettelsen af handelsretter uden for København skyldes et initiativ fra provinshandelens side.

Et centralt spørgsmål i Provinshandelskammerets arbejde har uddannelsen af handelens unge været. Kammeret deltager i arbejdet i Handelsskolerådet, i Lærlingerådet og i de faglige fællesudvalg for handels- og kontorlærlinge, men desuden følger Provinshandelskammeret og navnlig de lokale handelsstandsforeninger landet over arbejdet i handelsskolerne med intens interesse, og de fleste af disse skoler drives direkte af handelsstandsforeningerne. Købmændene på de forskellige pladser gør i mange tilfælde et særdeles fortjenstfuldt arbejde ved at føre tilsyn med skolernes drift m. v.

I efterkrigsperioden har Provinshandelskammeret som et nyt arbejdsfelt op-

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

taget rationaliseringsspørgsmål, og i 1956 oprettede Kammeret med støtte af Produktivitetsfonden en konsulenttjeneste, der foruden at udføre individuelle rationaliseringsopgaver for handelsstandsforeningernes medlemmer tillige har afholdt en række foredrag, konferencer og kursus for provinskøbmænd og deres medarbejdere angående rationalisering og arbejdsforenkling.

Hertil kommer, at Provinshandelskammeret gennem udsendelse af cirkulærer til handelsstandsforeningerne og direkte til medlemmerne søger at holde disse orienteret om import- og eksportspørgsmål og andre problemer, der er af særlig interesse for købmændene.

Siden 1946 har organisationen udsendt det trykte medlemsblad »Handels-Nyt«, der nu tilgår alle medlemmerne gratis en gang månedlig.

Med de øvrige hovedorganisationer her i landet har Provinshandelskammeret et frugtbart samarbejde, der rent praktisk ofte er nedfældet i særligt etablerede fælleskontorer, som f. eks. Erhvervenes Oplysningsråd, Erhvervenes Indsamlingskontrol og Erhvervenes Fællesudvalg om Skattespørgsmål.

Med de nordiske landes erhvervsorganisationer plejer Provinshandelskammeret et mangeårigt, traditionelt samarbejde, bl. a. ved afholdelse af De nordiske Handelsmøder og De nordiske Grossistforbunds Centralrådsmøder. Hertil kommer det videregående internationale samarbejde inden for handelen, hvis tråde samles i Det internationale Handelskammer.

Siden sammenslutningen af provinsens handelsstandsforeninger fandt sted, har medlemstallet været i støt og stadig vækst, og den 1. januar 1963 havde organisationen i de 83 handelsstandsforeninger, der er tilsluttet, i alt 10.419 medlemmer, der landsdelsvis fordeler sig som følger:

Den Jydske Handelsstands Centralforening:
45 handelsstandsforeninger med 6.321 medlemmer.
Den Fyenske Handelsstands Centralforening:
9 handelsstandsforeninger med 1.554 medlemmer.
Den Sjællandsk-Lolland/Falsterske Handelsstands Centralforening:
29 handelsstandsforeninger med 2.544 medlemmer.

Adr.: Kompagnistræde 32 A, Kbhvn. K.
Jyllands-afdeling: Ny Banegårdsgade 45, Århus.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

BRANCHEFORENINGER OG FAGFORBUND

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Dansk Garverforbund 343
Dansk Sko-Eksport 343
Dansk Skotøjsarbejderforbund 344
Foreningen af danske Grossister og Eksportører i Hudebranchen. 345
Foreningen af Skotøjsrepræsentanter. F.S. 346
Garverforeningen i Danmark 346
Jylland- og Fyns Læderhandlerforening 348
Københavns Garverlav 348
Københavns Læderhandlerforening 350
Lædervare- og Rejsetøjsfabrikantforeningen i Danmark 350
Sadelmager- og Tapetsererforbundet 352
Sjælland og Lolland-Falsters Læderhandlerforening 352
Skoindustriens Fabrikantforeninger 352
Skotøjskemisk Brancheforening 356

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

DANSK GARVERFORBUND

Oprindelig var garverne organiserede i fagforeninger i de byer, hvor garverierne lå, men i august 1894 tog de københavnske lohgarvere initiativet til at samle alle lohgarvere i et forbund, og den 1. og 2. juni 1895 stiftedes Lohgarverforbundet.

I 1898 blev forbundet tilsluttet De samvirkende Fagforbund i Danmark.

Foruden lohgarverne, hvis arbejde var behandlingen af sværere læder, var der også hvidgarverne, som arbejdede med lettere skindsorter.

Den 1. april 1919 sluttedes de to forbund sammen, og navnet ændredes til Dansk Læder- og Skindarbejderforbund. Forbundet optog både faglærte og ikke-faglærte og blev således et industriforbund.

I 1953 ændredes navnet påny til Dansk Garverforbund.

Forbundet har i dag 9 afdelinger i landet med et samlet medlemstal på 675. Forbundet er repræsenteret i Lærlingeudvalget, og svendeprøve er obligatorisk for fagets lærlinge.

Forbundet har i øvrigt et nært samarbejde med andre danske læder- og skindarbejderorganisationer i Danmark og er tilsluttet De samvirkende Fagforbund i Danmark, International Læderindustriarbejder Union og Nordisk Læderindustriarbejder Union.

Forbundets hovedkontor: Drosselvej 73, Kbhvn. F.

DANSK SKO-EKSPORT

Efter at der indenfor de to danske skofabrikantforeninger gennem nogle år havde eksisteret et løsere samarbejde på eksportens område, voksede i løbet af foråret 1962 ønsket om på branche- og foreningsplan at få skabt en egentlig eksportorganisation, først og fremmest med den hensigt at få etableret en eksportkonsulentordning, til hvilken der skulle søges støtte fra Danmarks Erhvervsfond.

De to fabrikantforeninger nedsatte et hurtigt arbejdende udvalg, der allerede

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

på et par måneder havde rammerne klar for oprettelse af organisationen og ansættelse af en eksportkonsulent.

Ved en stiftende generalforsamling i København d. 14. juni 1962 oprettedes organisationen Dansk Sko-Eksport og samtidig forelå tilsagnet om støtte fra Danmarks Erhvervsfond.

I organisationens vedtægter hedder det, at det er formålet at varetage medlemmernes fælles eksportinteresser. Endvidere at der som medlem kan optages enhver dansk skofabrik.

Der foreligger allerede ½ år efter organisationens start konkrete planer om eksportudstillinger, udgivelse af et større eksportkatalog m.m.

Dansk Sko-Eksport har for tiden 39 skofabrikker som medlemmer, repræsenterende ca. 60 pct. af fabrikantforeningernes medlemskreds, målt efter arbejdsløn.

Det særlige udvalg, der sammen med skofabrikantforeningernes sekretariat varetog det tilrettelæggende arbejde forud for starten af Dansk Sko-Eksport, udgør også i dag organisationens første bestyrelse:

Fabrikant Henry Dam (formand),

direktør Henry Hagemann og direktør Aage Nystrup.

Sekretariatet er i Industrifagene, København, og sekretær er kontorchef Jørgen Leth.

Eksportkonsulent Mogens H. Jensen blev ansat af bestyrelsen i eftersommeren 1962 og har fungeret siden 1. november 1962.

Adr.: Nørre Voldgade 34, Kbhvn. K.

DANSK SKOTØJSARBEJDERFORBUND

Dansk Skotøjsarbejderforbund stiftedes den 1. maj 1885 under navnet Skomagersvendenes Forbund og fik sit nuværende navn på en kongres i april 1900.

Forbundets formål er: At organisere samtlige skomagersvende og skotøjsarbejdere i Danmark, at oprette fagforeninger og at varetage medlemmernes interesser hvad angår løn- og arbejdsvilkår samt medvirke til bedst mulige uddannelsesforhold for lærlinge. Endvidere at samarbejde med alle øvrige fagforbund her i landet og med sko- og læderindustriarbejderforbundene i udlandet.

Pr. 31. marts 1962 havde forbundet 32 afdelinger, heraf 31 i provinsen, med et samlet medlemstal på 5937 fordelt således: 339 skomagersvende og 5598 skotøjsarbejdere (heraf 3377 kvinder).

Kollektive overenskomster er oprettet med:

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Landsorganisationen af Skomagermestre og Skotøjshandlere i Danmark, Foreningen af Københavns Skotøjsfabrikanter, Foreningen af Skofabrikanter i Provinsen.

Den daglige ledelse af forbundet varetages af forbundsformanden, Peder Knudsen, hovedkassereren, Karlo Jensen og sekretæren, Jack Rothmann-Christensen. Tillidsmændene vælges på en kongres tillige med 14 andre hovedbestyrelsesmedlemmer, hvoraf 7 repræsenterer provinsen.

Kongres afholdes hvert fjerde år.

Forbundet er tilsluttet Landsorganisationen De samvirkende Fagforbund i Danmark, International Sko- og Læderarbejderunion samt Nordisk Sko- og Læderindustriarbejder-Union og er endvidere medlem af landsforeningen Dansk Arbejde.

Af forbundets midler er oprettet en strejkekasse, en begravelseskasse, der er obligatorisk for alle medlemmer, og et fond til støtte af gamle medlemmer, der er ophørt med at arbejde. Endvidere ydes tilskud til kursus- og oplysningsvirksomhed blandt forbundets medlemmer.

Medlemsbladet »Skotøjsarbejderen« udsendes hver måned vederlagsfrit til medlemmerne. Redaktør: Peder Knudsen.

Arbejdsløshedskasse med statsanerkendelse oprettedes i 1907.

Adr.: Niels Ebbesens Vej 27, Kbhvn. V.

FORENINGEN AF DANSKE GROSSISTER OG EKSPORTØRER I HUDEBRANCHEN

Foreningen er stiftet den 22. marts 1961 ved sammenslutning af Foreningen af danske Hudegrossister stiftet 1935 og Foreningen af danske Hude- og Skindeksportører stiftet 1936.

Foreningens formål er varetagelse af erhvervets tarv, og som medlemmer af foreningen kan optages firmaer, som driver handel engros med huder og skind for egen regning eller som agent.

Foreningen er repræsenteret i International Council of Hide & Skin Sellers' Associations og Skandinavisk Arbitragekammer for Huder og Skind.

Adr.: Jagtvej 213-215, Kbhvn. Ø.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

FORENINGEN AF SKOTØJSREPRÆSENTANTER. F. S.

Efter at foreningen »Farus«, foreningen af repræsentanter for udenlandske skotøjsfabrikker, var ophævet, tog O. Gelardi, der havde siddet i den hensovede forenings bestyrelse fra stiftelsen til ophævelsen, initiativet til oprettelse af Foreningen af Skotøjsrepræsentanter. F. S. Foreningen blev dannet i København den 23. marts 1937. Ved den konstituerende generalforsamling valgtes O. Gelardi til formand, og foreningen begyndte sin virksomhed med 86 medlemmer.

Foreningens formålsparagraf: Foreningens opgave er at varetage såvel de fælles som det enkelte medlems interesser, at medvirke til, at foreningens medlemmer på værdig og forstandig måde varetager de repræsenterede firmaers interesser, at medlemmerne overfor købere og kolleger optræder fair og på god købmandsvis, at opnå samarbejde med branchens øvrige organisationer. Af øvrige programpunkter kan bl. a. fremhæves, at man indadtil vil arbejde for gratis juridisk assistance for medlemmerne, holde oplysende møder og selskabelige sammenkomster samt yde økonomisk nødhjælp. Udadtil: Bedre kontraktforhold, hvor det påkræves, og kontrol med medlemmernes engagementer hos fabrikanterne etc.

Foreningens adresse er: Faksegade 5, Kbhvn. Ø.

GARVERFORENINGEN I DANMARK

I Garverforeningens første protokol læser man: »Aar 1877, den 27. September blev i Randers ved et Møde af Garvere og Læderhandlere tilligemed Produkthandlere fra forskjellige af Landets Kjøbstæder bestemt at danne en Forening under Navn af *Garverforeningen for Danmark* med Formaal at søge Standens Interesser og Velvære fremmet tildels ved Afholdelse af Diskussionsmøder samt Dannelse af en Pensions Kasse for Enker efter Garvere og Læderhandlere og at have for Øje at forbedre dens Arbejderes Kaar paa deres gamle Dage — —.«

Initiativtageren til dette første garvermøde, garver C. Bjørn, valgtes til foreningens første formand.

Vel havde der hidtil eksisteret endda meget gamle lav i flere byer, men en landsforening, der samlede alle branchens led, havde man hidtil savnet.

Garverforeningen var da også i de første årtier den eneste landsorganisation inden for branchen, indtil garverierne i 1899 som følge af den stigende industrialisering selv måtte danne en fabrikantforening, der først og fremmest skulle varetage garveriernes arbejdsgiverinteresser.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Men selv om garverierne dannede deres egen arbejdsgiverorganisation, bestod der fortsat mangfoldige opgaver at varetage for Garverforeningen, der stadig havde alle 3 brancheled under sig: Hudehandelen, garverierne og læderhandelen.

Blandt de resultater af sit virke, som Garverforeningen i årenes løb har kunnet opvise, kan bl. a. nævnes oprettelsen af Garverforeningens Forsøgsstation, der iøvrigt er det næstældste læderforskningsinstitut i verden. Siden sin oprettelse har denne forsøgsstation haft til huse i Teknologisk Institut, og for et par år siden blev den udvidet til at være et fællesnordisk læderforskningsinstitut med støtte fra garverierne i Finland, Norge, Sverige og Danmark. Garverforeningen var naturligvis med blandt de organisationer, der stod bag dannelsen af det nye forskningsinstitut og er fortsat repræsenteret i dets ledelse.

Kort efter Garverforeningens stiftelse fik branchen sit første blad: »Nordisk Garvertidende«, der senere, da skotøjsindustrien selv ville udgive et blad, gik ind i et samarbejde om et fælles blad under navnet: »Dansk Læder- og Skotøjstidende«, der i dag udgives under sit moderniserede navn »Dansk Læder og Skotøj«, men stadig med bibeholdelse af navnet på det oprindelige blad »Nordisk Garvertidende« som undertitel.

Medens Læderfabrikantforeningen ifølge sagens natur i dag varetager garveriernes faglige interesser, har Garverforeningen bibeholdt de mere lavsmæssige og traditionsprægede opgaver.

Af disse kan bl. a. nævnes uddeling af lohgarversvendenes æresdiplom med tilhørende pengepræmie samt af diplom og bandolér med sølvplade til slagtersvende som belønning for snitfri afslagtning.

Desuden administrerer Garverforeningen en række legater, ligesom man må nævne en særlig understøttelsesforening, der har været knyttet til foreningen siden dennes start.

Gennem sine 85 år har Garverforeningen ialt haft 8 formænd, og blandt disse bør nævnes oldermand Vald. R. Olsen, under hvis formandstid det lykkedes på Garverforeningens initiativ at få opbygget Det gamle Garveri i museet »Den gamle By« i Århus. Den gamle garvergård fremtræder i dag som et typisk billede af fortidens garverier og står som et smukt kulturhistorisk minde over et ældgammelt fag.

Garverforeningens medlemstal er i dag ca. 130, og bestyrelsen, der består af 11 medlemmer, er sammensat af repræsentanter for hver faggruppe.

Foreningens nuværende formand er fabrikant Sven Bjørløw og dens sekretær kontorchef Jørgen Leth.

Adr.: Trekronergade 126, Kbhvn. Valby.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

JYLLAND OG FYENS LÆDERHANDLERFORENING

Foreningen er stiftet den 15. juli 1915. Forud for den stiftende generalforsamling havde en kreds af jyske læderhandlere afholdt et orienterende møde angående tanken om dannelsen af en læderhandlerforening med virkeområde i provinsen. Dette møde fandt sted den 30. maj 1915.

Foreningen virkede fra stiftelsen og indtil Læderhandlerforeningen for Sjælland og Lolland-Falster blev stiftet i 1937, som landsforening. I nævnte periode var foreningens navn Dansk Læderhandlerforening. I 1937 tog foreningen navneforandring til det nuværende navn.

Foreningen driver et særligt understøttelsesfond med det formål at støtte trængende nulevende kolleger, forhenværende medlemmer eller disses enker. Fondet har i de forløbne år uddelt et betydeligt antal legater.

Adr.: Nørregade 28, Odense.

KØBENHAVNS GARVERLAV

Københavns Garverlav er den ældste af samtlige organisationer indenfor garverfaget i Danmark, idet lavet blev stiftet ved udstedelse af kongeligt privilegium af 5. februar 1635.

Gennem århundreder havde læderet sædvanligvis været garvet af skomagere, dels til eget brug og dels til salg, men nu gav det kongelige privilegium garverne eneret på at forarbejde læder til salg.

Men allerede i slutningen af det 17. århundrede opstod forskellige vanskeligheder i forbindelse med ændringer i privilegierne, og alt dette medførte til lavsbrødrenes store fortrydelse, at garverlavet ikke fik fornyet det erhvervede privilegium og derfor nu så sig nødsaget til at standse sin virksomhed for en tid.

Da de københavnske garvere var kommet over den første skuffelse, gav de sig ufortrødent i gang med at arbejde for at få privilegierne genindført, men trods de mange bønskrifter og protester overfor kongen og myndighederne skulle der gå adskillige år, før deres bestræbelser omsider gav resultat.

Først den 3. august 1731 udstedte kong Christian VI på Fredensborg slot fornyede lavsartikler for garverne i København.

Denne begivenhed var begyndelsen til en rolig periode for garverfaget. Lavsbrødrene udførte deres håndværk efter de nu kongeligt konfirmerede regler og lavets indflydelse var gennem mange år betydelig.

Men henimod midten af det 19. århundrede begyndte man dog fra mange sider at angribe garvernes erhvervede rettigheder. De privilegerede garvere

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

mødte nu konkurrence og måtte skridt for skridt vige for læderfabrikanter, frimestre og læderhandlere, og efterhånden var der rent ud sagt ikke meget tilbage at miste, da næringsloven indvarslede den ny tid i 1857.

Med næringsloven ophørte garvernes gamle privilegier, med desuagtet vedtog lavsbrødrene, at lavet skulle fortsætte, og selv om det efterhånden er adskillige menneskealdre siden, at det sidste håndværksmæssigt drevne garveri i Danmark blev nedlagt, består det ærværdige garverlav den dag i dag.

I 1935 fejrede Københavns Garverlav under festlige former 300-års-dagen for sin stiftelse, bl. a. med udgivelse af et stateligt værk: »Københavns Garverlavs Bog«, der er udarbejdet af overlærer Laurits Pedersen, og som giver en interessant, historisk redegørelse for garverfagets udvikling lige fra de ældste tider og op til vore dage.

Med den fri nærings indførelse ændredes garverfagets struktur på afgørende vis, idet de tidligere små håndværksvirksomheder med kun et par mand ansat afløstes af store garverivirksomheder, i flere tilfælde med op til et halvt hundrede mand.

Overgangen til valkegarvning og industrialiseringen slog for alvor igennem lige før århundredeskiftet og medførte yderligere koncentration af læderproduktionen.

Disse forhold bevirkede, at Garverlavet, som kun omfattede de københavnske garvermestre, efterhånden mistede tilknytningen til det organisationsmæssige arbejde indenfor dansk læderindustri. Nye organisationer opstod nu: Først Garverforeningen i Danmark og senere Foreningen af danske Læderfabrikanter til varetagelse af det i sin struktur ændrede garverfags faglige og merkantile interesser.

Med den således fuldbyrdede udvikling er Københavns Garverlavs arbejdsområde blevet meget forenklet, og det gamle lav, der i dag tæller ca. 20 medlemmer, har i de sidste menneskealdre navnlig koncentreret sig om driften af lavets stiftelse for lavsbrødre og deres enker. Denne stiftelse, der afløste den gamle stiftelse i Løngangsstræde, har siden 1913 haft til huse på Solsortvej 77.

Udover stiftelsen forvalter lavet en række legater, dels til fordel for gamle lavsbrødre og deres efterladte og dels til fordel for garversvende og deres enker.

Københavns Garverlav er medlem af Håndværkerforeningen i København. Lavet samles sædvanligvis kun en gang om året til lavsforsamling, hvor der aflægges beretning, og hvor regnskabet forelægges.

Lavet ledes af en lavsbestyrelse, der foruden af oldermanden består af to bisiddere og en sekretær. Lavets nuværende oldermand er fabrikant, garvermester Gunnar Bjørløw, der har fungeret siden 1958.

Adr.: Trekronergade 126, Kbhvn. Valby.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

KØBENHAVNS LÆDERHANDLERFORENING

Foreningen er stiftet på et møde den 14. juli 1886 indkaldt på initiativ af en række yngre københavnske læderhandlere.

Foreningens hovedformål var ved stiftelsen, at varetage læderhandlernes branchemæssige interesser, men foreningen har herudover i tidens løb også varetaget spørgsmål, der har haft interesse for engroshandelen og garverne. Foreningen har foruden branchemæssige spørgsmål også udøvet et betydeligt understøttelsesarbejde igennem Understøttelsesfonden, der virker efter særlige vedtægter. Der er igennem fonden i årenes løb uddelt en række legater til trængende kolleger samt enker og døtre af læderhandlere.

Adr.: Oehlenschlægersgade 36, Kbhvn. V.

LÆDERVARE- OG REJSETØJSFABRIKANTFORENINGEN I DANMARK

Før den første verdenskrig fandtes i Danmark kun få og små virksomheder, der fremstillede portefeuillevarer, rejseartikler og lignende varer, men med krigen standsede importen, og befolkningen måtte forsynes med varer af dansk fabrikat.

Hertil kom, at bl. a. firmaet V. Danielsen & Co. foruden sin normale produktion havde optaget en større produktion af lædervarer til militærbrug og havde fået forøget sin arbejderstab væsentligt. Firmaet indmeldte sig derfor i 1915 i Dansk Arbejdsgiverforening, der i 1916 også optog firmaet Johannes Neye som medlem.

Det var på disse to firmaers initiativ, at i alt syv firmaer den 1. marts 1919 stiftede *Lædervare- og Rejsetøjsfabrikantforeningen i København,* der i 1945 skiftede navn til *Lædervare- og Rejsetøjsfabrikantforeningen i Danmark.*

Foreningen blev straks optaget i Dansk Arbejdsgiverforening, og dens hovedopgave har stedse været at varetage medlemmernes fælles interesser i alle spørgsmål overfor arbejderne og deres organisationer.

Allerede i 1919 oprettedes den første kollektive overenskomst med arbejdernes organisation. Den blev i vidt omfang baseret på de hos firmaet Johannes Neye gældende aftaler, men er naturligvis gennem årene undergået talrige ændringer. Den oprindeligt meget håndværksprægede overenskomst med Sadelmager- og Tapetsererforbundet i Danmark fremtræder i dag som en industrioverenskomst. Således er landspriskuranterne afskaffet og afløst af et mere smidigt virkende akkordfastsættelsessystem, som vil blive suppleret med en rammeaftale om arbejds- og tidsstudier.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Højkonjunkturen og den dermed forbundne høje beskæftigelse, der var baggrunden for foreningens stiftelse, ebbede ud i løbet af et par år, og lædervareindustrien og dens organisation måtte i den følgende halve snes år notere en stærk tilbagegang, der først blev standset, da industrien blev beskyttet gennem Valutacentralen og senere Direktoratet for Vareforsyning.

Fabrikantforeningen fik nu nye opgaver, især med hensyn til råvareforsyningen, og blev derfor i 1932 tilsluttet Industriraadet, der i mange henseender siden da har ydet foreningen og dens medlemmer megen bistand, bl. a. også i toldspørgsmål.

Under den anden verdenskrig beskæftigede foreningen sig i vidt omfang med prisspørgsmål, og efter krigen har foreningen i to omgange måttet se sine medlemmers varer pålagt særlig omsætningsafgift, men en af efterkrigstidens hovedopgaver har dog været at bidrage til sikringen af den danske lædervareindustris eksistensmuligheder under frie markedsforhold.

Fabrikantforeningen har i så henseende foruden at arbejde for rimelige toldsatser især sat ind på at stimulere sine medlemmers interesse for eksporten, der da også er steget meget stærkt i de senere år. Desuden beskæftiger foreningen sig med uddannelsen af såvel virksomhedsledere som arbejdere; lærlingetilgangen søges stimuleret, og uddannelse af visse grupper ikke-faglærte vil blive søgt etableret.

Gennem dens hele levetid har det været Lædervare- og Rejsetøjsfabrikantforeningens Achilles-hæl, at forholdsvis mange lædervarefabrikanter er uorganiserede. Andre foreninger er i tidens løb dukket op inden for industrien. De har alle været karakteriseret dels ved at stå uden for Dansk Arbejdsgiverforening, dels ved kun at bestå i få år.

Foreningen tæller nu 25 medlemmer, fordelt med 15 i København og 10 i provinsen.

Igennem årene har foreningen kun haft to formænd, nemlig fabrikant *Vilh. Jørgensen* (V. Danielsen & Co.) indtil 1952 og fabrikant *Aage Knudsen,* der har haft sæde i bestyrelsen siden 1939. Bestyrelsen har i alt fem medlemmer.

Indtil 1947 varetog foreningens formand dens administration, men i det nævnte år indmeldte foreningen sig i Industrifagene, hvor sekretær *H. C. Leisner* indtil sin død i 1950 virkede som foreningens sekretær. Siden da har Industrifagenes nuværende underdirektør *J. Qvist Jessen* forestået sekretariatsarbejdet.

Adr.: Nørrevoldgade 34, Kbhvn. K.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SADELMAGER- OG TAPETSERERFORBUNDET

Sadelmager- og Tapetsererforbundet er stiftet i København den 3. september 1894. Foreningens formålsparagraf lyder: Foreningens formål vil være at samle alle arbejdere i sadelmager- og tapetsererfaget for i enighed og samdrægtighed at arbejde hen til, at enhver arbejder får det størst mulige udbytte af sit arbejde, og iøvrigt ved alle lovlige midler, som står til foreningens rådighed, søge at tilvejebringe en bedre eksistens samt påse, at de en gang vundne fordele ikke går tabt. Endvidere ved månedlige diskussionsmøder forhandle de emner, som er af væsentlig vigtighed for faget og arbejderstanden i sin helhed.

Forbundet tæller pr. 1. januar 1963 4470 mandlige og kvindelige medlemmer, fordelt i 45 afdelinger, hvoraf 5 i København og 40 i provinsen. Hovedbestyrelsen, der er foreningens højeste udøvende myndighed, og som sædvanligvis vælges hvert 5. år på forbundets kongres, består af 11 medlemmer. Henry Nielsen er forbundets formand og Viggo Andersen hovedkasserer.

Forbundet udsender et månedligt blad »Sadelmageren« og holder hvert år faglige kursus for at dygtiggøre medlemmerne. Forbundets arbejdsløshedskasse, der er statsanerkendt, blev stiftet den 1. november 1907.

Forbundets adresse er: Rathsacksvej 8, København V.

SJÆLLAND OG LOLLAND-FALSTERS LÆDERHANDLERFORENING

Foreningen er stiftet den 3. oktober 1937 på initiativ af en kreds bestående af læderhandlere på Sjælland.

Stiftelsen fandt sted ved et møde i Næstved.

Foreningen virker som landsdelsbrancheforening med virkeområde på Sjælland og Lolland-Falster.

Adr.: Ramsherred 14, Næstved.

SKOINDUSTRIENS FABRIKANTFORENINGER

I. FORENINGEN AF KØBENHAVNS SKOTØJSFABRIKANTER

Engang i 1870'erne oprettedes den første danske skotøjsfabrik. Enkelte andre kom til, men det varede dog adskillige år, inden skofremstillingen voksede ud af sit håndværksmæssige stade og man for alvor kunne tale om en virkelig skoindustri herhjemme.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Men i 1890 tog to foregangsmænd, S. Sørensen og S. Johnsen initiativet til oprettelsen af Foreningen af Københavns Skotøjsfabrikanter.

Nogen egentlig stiftelsesdag har man ikke kendskab til, men man regner d. 8. april 1890 som dagen, idet det er fra denne dato, man har det første skriftlige bevis i form af en af 8 fabrikanter underskrevet håndpinderprisliste.

Det var i de klassiske kampår, hvor arbejdsmarkedets parter udkæmpede drabelige kampe og hvor strejker vekslede med lock-out'er. Som følge heraf varede det da heller ikke længe, før foreningen tilsluttede sig Dansk Arbejdsgiverforening.

Senere, da sekretariatsarbejdet og arbejdet med de mange faglige problemer voksede, fulgte tilslutningen til Industrifagene. Fabrikantforeningen var med fra Industrifagenes start i 1906 og har sammen med Foreningen af Skofabrikanter i Provinsen, der senere kom til, hørt til denne sammenslutnings mest trofaste medlemsorganisationer. Gennem årene har også adskillige af dansk skoindustris mænd haft sæde i Arbejdsgiverforeningens og Industrifagenes hovedbestyrelser eller i andre af de ledende organer.

Utallige er de opgaver, som i foreningens levetid er dukket op og som har krævet deres løsning, også selvom de lå udenfor foreningens oprindelige og naturlige felt: de egentlige arbejdsgiverspørgsmål.

Men støttet af en anden hovedorganisation, Industrirådet, har foreningen også påtaget sig løsningen af disse opgaver.

Navnlig de sidste 25 år har kunnet opvise mange eksempler på sådanne opgaver. Det var naturligvis først og fremmest den sidste krigs og efterkrigstidens mangfoldige restriktioner, der her var tale om.

Men andre organisationer er blevet dannet til varetagelse af de af branchens arbejdsområder, der ikke naturligt hørte hjemme under den københavnske skotøjsfabrikantforening eller dens søsterforening i provinsen. I denne forbindelse tænkes først og fremmest på Skotøjsbranchens merkantile Sammenslutning.

Ifølge foreningens love er det dens formål at samle alle virksomheder i skoindustrien i København for at varetage deres fælles faglige interesser, særlig i alle spørgsmål overfor arbejderne eller deres organisationer. Det er med andre ord det samme hovedformål, som det der var gældende i foreningens første år.

Men tiderne har skiftet, og kampårene er blevet afløst af en mere rolig periode, hvor skofabrikantforeningerne og arbejdernes organisation: Dansk Skotøjsarbejderforbund sammen søger at løse de faglige problemer gennem forhandlinger, der er præget af fordragelighed og saglighed.

Foreningens medlemstal pr. 1. januar 1963 er 50.

Bestyrelsen tæller 8 personer, der repræsenterer de forskellige grene indenfor fabrikationen.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

Formand fra april 1963 er direktør *C. J. Kristensen*. Hans forgænger var fabrikant H. Baltzer Jørgensen, der i 1961 afløste direktør J. A. Birk.

Sekretariatsarbejdet forestås af kontorchef Jørgen Leth, Industrifagene.

II. FORENINGEN AF SKOFABRIKANTER I PROVINSEN

Det skulle vare 17 år efter stiftelsen af den københavnske skotøjsfabrikantforening, inden også provinsens skofabrikanter organiserede sig — muligvis fordi de oprindelig var skomagermestre og havde de jydske skomagermestres centralforening at støtte sig til.

Men disse forhold ændrede sig hurtigt og også i provinsen tog faget nu karakter af en egentlig industri.

Foreningen af Skofabrikanter i Provinsen stiftedes ved et møde i Vejle d. 9. september 1907 med A. Schollert som første formand.

Allerede året efter indmeldte man sig i Dansk Arbejdsgiverforening, omtrent samtidig med at den første overenskomst med Skotøjsarbejdernes Forbund blev underskrevet.

Denne omstændighed bevirkede også den første kontakt med den københavnske skotøjsfabrikantforening, og efter at provinsforeningen ved indmeldelse i Industrifagene i 1918 desuden fik fælles sekretariat med den københavnske forening, har de to foreninger i stadigt snævrere samarbejde virket for løsningen af de mange skiftende opgaver af fælles interesse.

Foreningens formål er af ganske samme karakter som den københavnske forenings. I lovenes formålsparagraf hedder det, at det er foreningens formål at samle alle virksomheder i skoindustrien i provinsen for at varetage deres fælles faglige interesser, særlig i alle spørgsmål overfor arbejderne eller deres organisationer.

Det har også hele tiden været foreningens hovedopgave at varetage medlemmernes interesser i arbejderspørgsmål, f. eks. under overenskomstforhandlinger eller ved løsningen af lokale uoverensstemmelser, ligesom man fra foreningens side deltog i fastlæggelsen af akkorder.

Men krigs- og kriseår har nødvendiggjort, at foreningen har måttet tage andre spørgsmål op, hovedsagelig af økonomisk interesse.

Verdenskrig I med den dengang rådende restriktionspolitik såvel som efterkrigsårene med en stigende import medførte mange forhandlinger med myndighederne, og her samarbejdede provinsforeningen med den københavnske forening og med Læderfabrikantforeningen.

De samme 3 foreninger samarbejdede med støtte fra Industrirådet også under sidste verdenskrig om løsningen af de mange ekstraordinære opgaver, der nu opstod. Her skal blot nævnes fordelingsordningerne, maksimalordningen, forhandlingerne med Prisdirektoratet og mange andre opgaver. I de senere år har

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

fabrikantforeningernes arbejde på det økonomiske og mere branchepolitisk betonede område været stærkt præget af forhandlingerne med myndighederne om revisionen af toldloven, liberaliseringen af skoimporten samt om skoindustriens vilkår i forbindelse med de europæiske markedsplaner.

Foreningens medlemstal pr. 1. januar 1963 er 30.

Antallet af bestyrelsesmedlemmer er fem.

Foreningens nuværende formand, fabrikant Kuno Bundgaard, Esbjerg, har beklædt formandsposten siden 1939, hvor han afløste direktør A. P. Nielsen, Sæby. Fabrikant Bundgaard sidder som skoindustriens repræsentant i Industrirådet samt i Arbejdsgiverforeningens og Industrifagenes hovedbestyrelser.

Foreningens sekretariat, under ledelse af kontorchef Jørgen Leth, har til huse i Industrifagene i København.

*

Grænsen mellem de to skofabrikantforeninger fremgår ikke umiddelbart af deres navne, idet de sjællandske skofabrikker står tilknyttet den københavnske fabrikantforening, medens provinsforeningen omfatter de fynske og jydske skofabrikker.

Til begge foreninger er knyttet en særlig understøttelsesfond, ligesom de begge har oprettet en fond, der giver støtte til videregående uddannelse for fagets unge.

Det har i de foregående afsnit været nævnt, at begge skofabrikantforeninger er tilsluttet Dansk Arbejdsgiverforening, Industrirådet og Industrifagene, hvor foreningerne har fælles sekretariat.

Foreningerne er endvidere repræsenteret i mange af de samarbejdsorganer, der navnlig i de senere år er kommet til. Således kan bl. a. nævnes Varedeklarationsnævnets Skotøjsudvalg, Skotøjsfagets Fællesudvalg i Lærlingesager, Svendeprøvekommissionen for Skotøjsfabrikfaget, Dansk Skomoderåd, Skobranchens Fællesråd m. m.

Samarbejdet med husmoder- og forbrugerorganisationerne har givet sig udtryk i oprettelsen af et ankenævn for skobranchen, hvori foreningerne ligeledes er repræsenteret.

Foreningerne deltager såvel på nordisk plan alene som på internationalt plan i samarbejde med skofabrikantforeninger i andre lande. Gennem sekretariatet er foreningerne repræsenteret i EFTA-Footwear Council, et kontaktorgan der med sekretariat i London oprettedes for et par år siden.

Branchens officielle talerør er bladet »Dansk Læder og Skotøj«, der udsendes hver 14. dag og som ejes og udgives af Foreningen af Københavns Skotøjsfabrikanter og Garverforeningen i Danmark i fællesskab. Foruden for disse to

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

organisationer er bladet medlemsblad for en lang række organisationer indenfor sko- og læderindustrien i Danmark.

Bladet ledes af et redaktionsudvalg med repræsentanter for de to udgiverorganisationer og med direktør André Berthelsen som formand. Bladets redaktør er chefredaktør Carl Th. Jensen.

Skofabrikantforeningernes adresse er: Nørre Voldgade 34, Kbhvn. K.

SKOTØJSKEMISK BRANCHEFORENING

Branchens interesser varetages af Skotøjskemisk Brancheforening, der blev stiftet i 1937 og tæller alle skokemiske fabrikker af betydning. Baggrunden for dens stiftelse var den, at kvaliteterne af branchens produkter på daværende tidspunkt var blevet forringet, således at der fremkom en række i begyndelsen uforståelige reklamationer, der var lige farlige for selve den skotøjskemiske branche som for skotøjsindustrien. Man gik straks i gang med en gensidig orientering, som i løbet af et års tid førte til en sanering af dette forhold.

Under den anden verdenskrig fik foreningen afgørende betydning i arbejdet for at sikre den del af de sparsomme mængder af råvarer, der var nødvendige for at holde de skotøjskemiske fabrikker og dermed skotøjsindustrien i gang. Allerede på dette tidspunkt kunne man nemlig med fuld ret betragte den skotøjskemiske industri som en af nøgleindustrierne for skotøjsproduktionen.

Resultatet blev, at ingen skotøjsfabrik kom i vanskeligheder på grund af manglende kemiske produktionsmidler. Dette skyldtes dels foreningens gode kontakt med myndighederne, dels dens intime samarbejde med skotøjsfabrikantforeningerne.

Efter krigen voksede den skotøjskemiske produktions betydning stærkt, og dette førte til et udvidet samarbejde, som også strakte sig til garverierne og gummifabrikkerne og førte til en betydelig indsats på afprøvningens område.

Direktør Vilh. Krause har været foreningens formand siden dens stiftelse.

Adr.: Øresundsvej 140, Kbhvn. S.

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK

SLÆGTSFORSKERNES BIBLIOTEK