

Lönläder, luspäls och lim

Verksamheten vid Nolmyrabro garveri

HÅKAN LIBY

Garverihantverket har utövats vid Nolmyrabro sedan bonden Per Persson på Hocksbo köpte fastigheten på 1880-talet och fram till 1970-talet då sonsonen Henning på grund av ålder och minskade krafter successivt drog sig tillbaka från arbetet i garveriverkstaden. Under rörelsens knappt hundraåriga historia har garveriet och produktionen givetvis genomgått förändringar, främst beroende på tidernas skiftande förutsättningar. Byggnaderna och deras funktioner, inredning, redskap och teknik har förändrats och utveklats, i synnerhet under vår sagesmans verksamma tid. Den teoretiska kunskapen om hantverket hämtade Henning Hofvander ur litteraturen och han betonar ofta vikten av att han kompletterat det nedärvda praktiska kunnandet med den lärdom som böcker i ämnet kunde erbjuda.

I likhet med många andra lantgarverier bedrevs affärsverksamheten vid Nolmyrabro enligt en produktionsform som kallades *lönberedning*. Detta innebar att bönderna lämnade in sina råa hudar för beredning och hämtade ut sitt *lönläder* ett år senare när det var färdigt. Men det var också vanligt att Per-Erik Hofvander och sonen Henning själva körde omkring med häst i Tierp, Vendel och närliggande socknar för att hämta hudar. En sådan resa kunde ta tre dagar i anspråk. Hudarna märktes, uppdragsgivaren fick ett kvitto och uppdraget noterades i en inskrivningsbok. In- och utlämning av varor kunde ibland samordnas till s.k. lädermöten. En dag i månaden skedde utbyte av råa hudar och färdigberett lönläder på marknaden i Tierp.

Garveriet i Nolmyra beredde också hudar från nedlagda lantgarverier runtom i Uppland vilka endat fungerade som ombud och förmedlade hudar för beredning och färdigt läder. Från det nedlagda garveriet Sidwalls och August Johanssons läderhandel, båda i Uppsala, hämtades likaså hudar för beredning.

På 1890-talet inreddes en affärslokal i garveriet. Tanken var att det ständigt skulle finnas ett lager av läder för försäljning. "Någon sadelmakare kunde



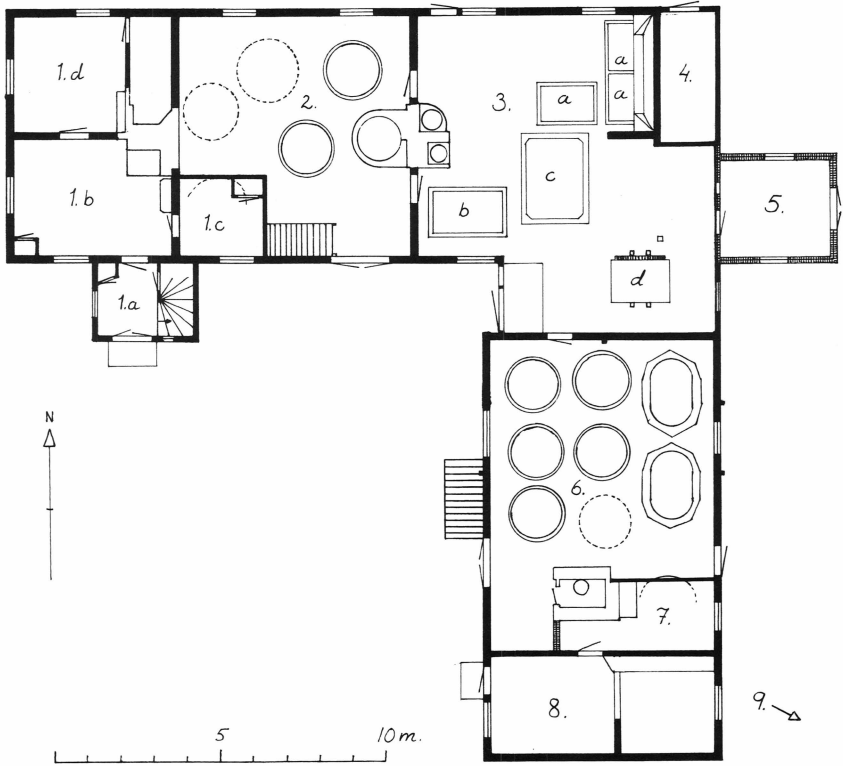
Nolmyrabro garveri 1913. Från höger garvaren Per-Erik Hofvander, sönerna Helmer med kalktång i handen och Henning, vår sagesman, döttrarna Sigrid, Karin och Svea samt i bakgrunden framför bostadshuset, hustrun Carolina. Bostadshuset ligger vägg i vägg med den äldsta delen av garveriet. Denna långa var fristående tills den på 1920-talet byggdes ihop med garveribygnaden till höger. På altanerna hänger hudar och skinn på tork, särskilt arrangerade för fotograferingstillfället. Reprofoto: Tommy Arvidson.

komma någon gång men det var inte ofta.” Det blev aldrig någon större omfattning på lagerförsäljningen i läderboden och verksamheten upphörde så småningom helt. På 1930-talet nyttjades lokalen för affärsverksamhet på nytt men denna gång såldes inte läder utan specerier. Lönberedning av hudar kom följaktligen att bli garveriets dominerande produktionsform.

Läderberedningen

Åtskilligt har skrivits om garveriprocessen i ett flertal olika kulturhistoriska publikationer (se litteraturförteckningen). Här följer en sammanfattande beskrivning som helt utgår från Henning Hofvanders synnerligen livfulla och detaljrika skildring av tillvägagångssättet vid Nolmyrabro garveri under 1900-talets första decennier.

Läderberedningen tog sin början med *veknigen*, vilket innebar att de råa hudarna mjukades upp i vatten. Under den första tiden utfördes vekningen utomhus i ett kar av trä vid Nolmyraån. En brygga ledde ut till karet. Det var ett mödosamt arbete att med hjälp av ett öskar fylla *veken* dvs. karet, med vat-



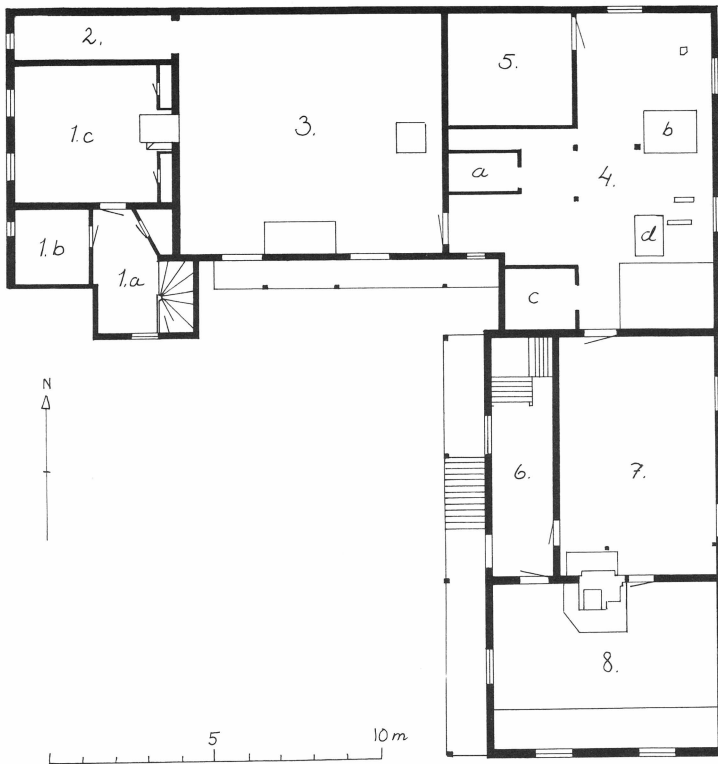
Planritningar av garveribyggnaden, Nolmyrabro garveri. Uppmätning och ritning Ulrich Lange.

Bottenvåning.

1. Det ursprungliga bostadshuset. a. farstu b. kök c. skafferi d. kammare.
2. Det äldsta drivhuset med kar nedsänkta i jordgolvet.
3. Kalkhuset. a. kalkbassänger b. veken c. pyren d. valk.
4. Utrymme för hår och ull som sopades ner från övervåningen.
5. Motorhuset, tidigare stod här en kalkbod.
6. Det nya drivhuset med nedsänkta kar. I de ovala karen garvades ljusa skinn med videbark.
7. Värmekammare, härifrån leddes varmluft till övervåningens torkrum.
8. Läderboden, senare speceriaffär.
9. En barkbod stod här tidigare.

ten och sedan ösa ur. Det blev betydligt lättare när vekningen senare kunde ske inomhus i vattenverkstadens gjutna bassäng med tapphål.

För att avlägsna håret var det så dags för nästa moment, *kalkningen*. *Kalkhuset* rymde tre bassänger som var fyllda med en kalklag i vilken hudarna fick



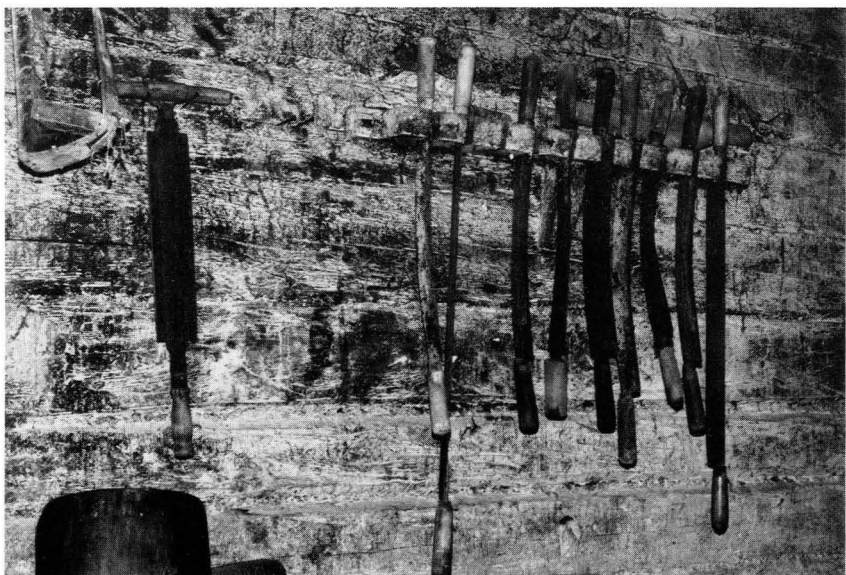
Övervåning.

1. Det ursprungliga bostadshuset. a. trapphus b. förrådsskrubb c. finrum.
2. Utrymme för limläder.
3. Torkvind.
4. Pälsvärkstad a. valk med varmluftstillförsel b. piskmaskin c. nätvalk d. slipmaskin.
5. Lagerrum för färdigberedda pälskinn.
6. Torkvind.
7. Torkrum, tidigare var gesällkammaren inrymd i en del av detta rum.
8. Verkstaden eller den s.k. tågen, för färdigberedning av läder. Längs gavelväggen löper det långa arbetsbordet.

ligga tre veckor. Under denna tid kunde lagen stärkas med mer kalk. Kalken köptes i Uppsala och förvarades i en kalkbod. Tre till fyra gånger skulle hudarna *slås upp* med tånger. "Man kunde slå upp skinnen ända i taket för att visa att man var stark." Efter kalkningen skulle hudarna *håras av*. En hud i vilken drogs mot hudens hårsida med långa drag uppifrån och ner. Därpå följde *rensning* av köttsidan. Köttrester som satt kvar avlägsnades med en *skär-*



Vid bommen demonstrerar Henning Hofvander hur man med hjälp av en skärdegel rensade hudens köttssida. Nolmyrabro garveri 1984. Foto: Karin Blent.



Redskap som användes vid bommen, hårkniivar och deglar. Nolmyrabro garveri 1984. Foto: Karin Blent.

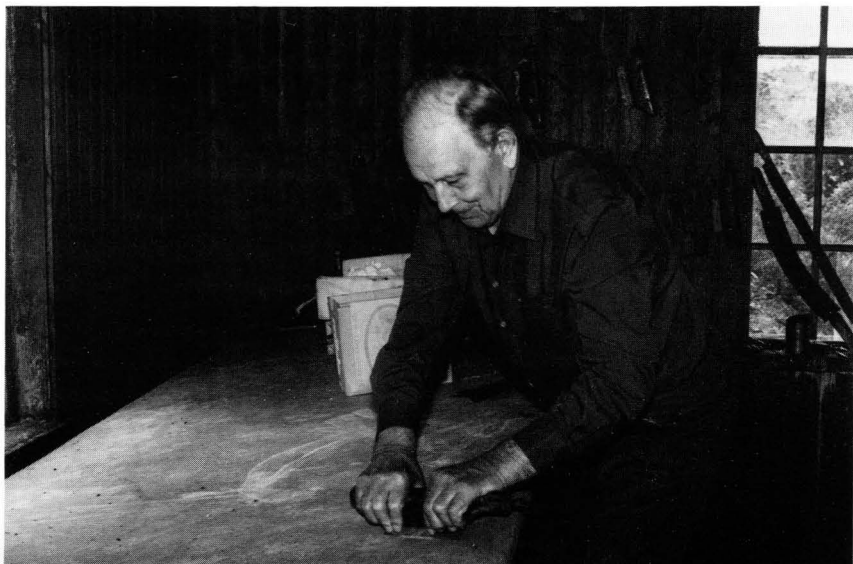


Henning Hofvander visar hur det kunde gå till i drivhuset när man rörde om hudarna i barklagen med hjälp av en drivkäpp. Nolmyrabro garveri 1984. Foto: Karin Blent.

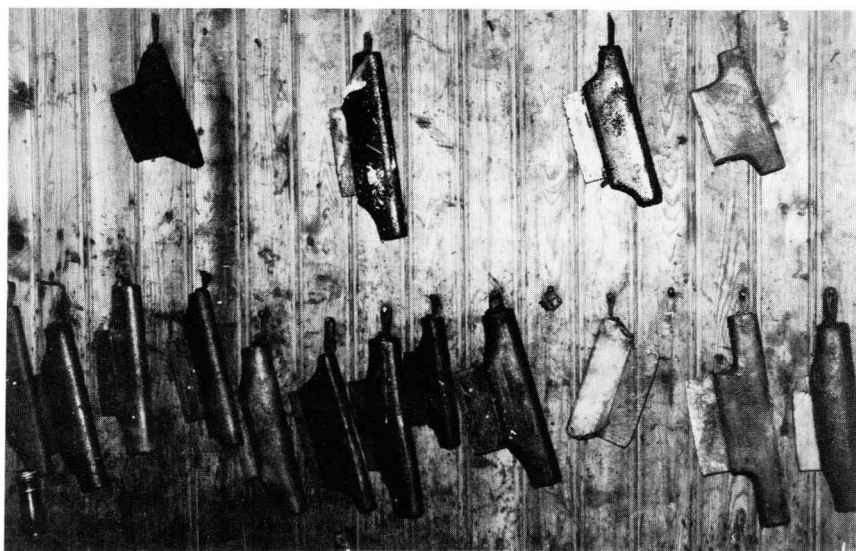
degel utan att huden för den skull blev tunnare. Ville man ha en tunnare hud kunde den klyvas. Mellan momenten sköljdes hudarna i vatten.

Vid *pyrningen* skulle hudarna befrias från kalk. Detta skedde i *pyrket* som fylldes med *pyren*, dvs. en uppslamning av vatten och hönsgödsel. Från början skedde pyrningen i pyrkar utomhus på karbacken, senare inomhus. Pyren rördes om med käppar gång på gång för att avkalkningen skulle bli effektiv. Det blev en yrkesvana att avgöra när pyrningen kunde avbrytas. Under pyrningen skulle hudarna glättas på bommen med en *glättsten*, vilket avlägsnade kärva fläckar som inte lösts upp i pyren.

Den *vegetabiliska garvningen*, som det här är frågan om, fortgick i *drivhusen* som rymmer ett stort antal kar, nedsänkta i jordgolvet. Också dessa kar stod en gång under bar himmel innan det första drivhuset byggdes. Vintertid lades lock över karen och snö skottades över. Med tiden byggdes ytterligare ett drivhus som utrustades med både träkar i laggningsteknik och gjutna cementkar. ”Troligen tänkte farfar att det från början skulle räcka med ett drivhus, det var nog tillräckligt för ett litet hemgarveri.” Karen innehöll sur *garvlag* bestående av bark och vatten i varierande styrka. ”Det var mycket kemi i karen



På marmorskivan i verkstaden skedde färdigberedningens olika moment. Här visar Henning Hofvander hur vaskstenen användes när överflödigt barklag pressades ur hudarna. Nolmyrabro garveri 1984. Foto: Karin Blent.



På pärlspontpanelen i verkstaden hänger de redskap som användes vid vaskningen. Nolmyrabro garveri 1984. Foto: Karin Blent.

av sig självt som vi inte kände till. Nu vet man mer.” Man talade om första bark, andra bark osv. ”Det var som batterier.” Framför allt användes granbark men också videbark som var svårare att få tag på i större mängder. Barken köptes vanligen från Östervåla, Harbo eller Hedesunda.

Garvlagen surnade av sig själv och eventuella kalkrester neutraliserades av lagen. Att kvarvarande kalk i hudarna gjorde stor skada framgår med tydlighet av talesättet ”kalk och garvsyra blir knäckebröd.”

Hudarna låg ett par veckor i barklagen och under denna tid byttes lagen två, ibland flera gånger till allt starkare koncentration. Hela tiden med jämna mellanrum måste man gå och *driva* i karen, dvs, två gesäller rörde i lagen med var sin *drivkäpp*. Det uppstod alltid ett karakteristiskt ljud när käpparna släpptes ned på karen efter avslutad drivning. ”På nätterna kunde man höra hur hädangångna gesäller rörde i barklagen och sedan slängde de käpparna på karen.”

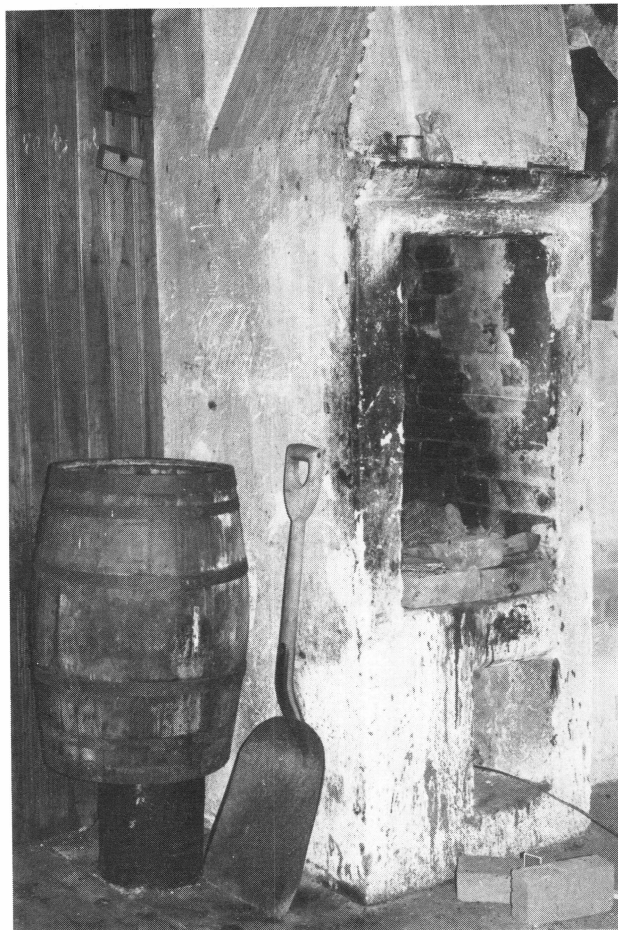
Det var ett drygt jobb att tömma karen på bark och bära ut den, att *slå upp* karen. Till detta användes en speciell *barkhäv*. Däremot tömdes inte karen så ofta helt på vatten. ”Det minskade med vatten när barken bars ut.”

För att prova om en hud var färdiggarvad skars ett snitt i kanten. Då fick det inte finnas vita ränder i snittytan utan huden skulle ha samma färg rakt igenom. Skulle lädret vara vattentätt lämnades en smal, rå rand. När hudarna skulle slås upp ur barklagen användes en stång med ett kohorn i änden. Järn var bannlyst eftersom det svärtade hudarna i barklagen.

Arbetet i drivhusen underlättades under senare tid när den manuella drivningen med drivkäppar kunde ersättas av en remdriven haspel som rörde hudarna jämnt i barklagen.

Färdigberedningen av lädret skedde på övre våningen i garveriverkstaden, i *tågen* som man tidigare sade. De tunga, blöta hudarna bars på ryggen uppför trappan och placerades på ett stort bord. Verkstaden rymmer två sådana bord, det ena täckt med en marmorskiva och det andra med zinkplåt. Ursprungligen var bordsskivorna av trä innan marmorskiva och zinkplåt kunde köpas från Sidwalls garveri i Uppsala. Framför de höga borden löper podier, *trampoliner*, som garvaren stod på under arbetet. Vattnet i hudarna rann av och samlades i en ränna nedanför borden.

På borden smordes hudarna med sältran på narvsidan och talgsmörja på köttssidan och bearbetades med olika redskap. *Vaskning* utfördes med *vasksten* eller *vaskjärn* och innebar utpressning av överflödigt barklag. En sista upp-



Innanför dörren i verkstaden står tunnan som innehöll järnskrot upplöst i sur dricka vilket gav den svarta som användes när lädret färgades svart. Nolmyrabo garveri 1984. Foto: Karin Blent.

mjukning skedde med hjälp av ett *krusbräde*. En stor konst var det att med *blanchéjärnet* hyvla tunna skivor på köttssidan så att man fick en jämn och slät yta. Mellan momenten i verkstaden trängdes hudarna på stänger i taket eller på *altanen* för *segning* och *torkning*. ”På vintern fick de frysa torra.”

”Läder färgades inte mycket, egentligen bara svart.” Till *svärtan* användes järnskrot som lösts upp i sur dricka och förvarades i en tunna innanför dörren i verkstaden.

Ljusa skinn glättades med *glas*. Det gick inte för sig att använda järnredskap till de ljusa, fina skinnen. ”Man fick inte skita ner dom ljufta skinnen på borden med smutsiga redskap.”

Att arbeta i garveriet

Arbetsdagen i garveriet var lång. ”Vi började vid sjutiden på morgonen och arbetade till sju, åtta på kvällarna.” Vår sagesman själv var ofta sysselsatt fram till midnatt. Förutom den fasta arbetskraften var också en eller flera gesäller verksamma i garveriet. Gesällerna kom och gick. ”De var den tidens radio och man var noga med att lyssna på vad gesällerna hade att berätta.” De fick logera i gesällkammaren utan kostnad och hade fri mat. Fanns det inte arbete för en gesäll som kom till garveriet skulle han ha en krona innan han vandrade vidare.

Avbrott i arbetet gjordes för frukost vid niotiden, elvakaffe, middag klockan ett, eftermiddagskaffe och sist kvällsmat efter arbetsdagens slut vid sju, åttatiden.

Under vinterhalvåret var det kallt och dragigt i garveriet. På mornarna började man därför med att bära in ved och elda i kaminerna. Många arbetsmoment i garveriet var tunga och slitsamma. Drivhuskaren skulle fyllas med bark från barkboden och vid tömningen bars den tunga, blöta barken ut på



Förskinn som använts i Nolmyrabro garveri. Förskinnets var ett skyddande läderförkläde, vars utseende betingats av djurhudens naturliga form med halspartiet uppåt och frambenen utnyttjade som midjeband. Foto: Tommy Arvidson.

de jättelika barkhögarna bakom verkstaden. Mängder med vatten måste bäras när pumparna frusit på vintern. De tunga hudarna skulle omröras i karen, lyftas och slutligen bäras uppför trappan till färdigberedningen. Den starka, frätande kalken förorsakade sår på händerna. ”Man vart hudlös på fingrarna, så på mornarna kunde man inte knäppa knapparna i byxorna när man skulle klä på sig. Bloden sprack ut överallt.”

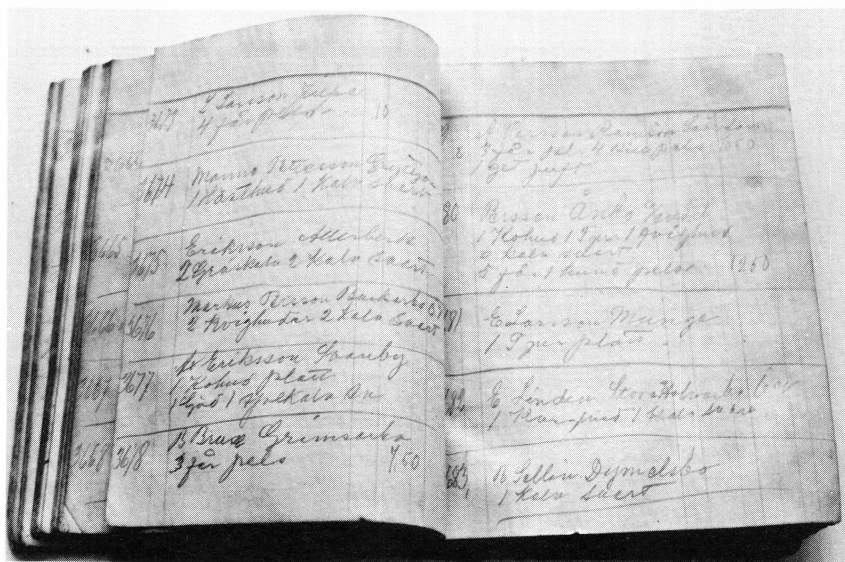
Det blöta arbetet krävde ändamålsenliga arbetskläder. Särskilt viktigt var det att skydda mage, knän och fötter, de kroppsdelar som var mest utsatta för vätan. Ett obligatoriskt plagg var därför förskinn, som praktiskt taget omslöt hela garvarens kropp. Förskinn var gjort av en garvad kalvhud med obetydlig tillskärning. Man hade inte samma förskinn i kalkhuset som i verkstaden, där ett finare och renare förskinn användes. Vid torrt arbete kunde det räcka med ett säckförkläde. Fotbeklädnaden måste också vara funktionell. Vanligast var köpta träskor, kompletterade med avskurna stövelskaft av läder som var uppskurna baktill och ihopknutna med remmar. På så sätt undvek man att vattnet rann ner i träskorna. Verkstövlar kunde användas i det mycket blöta arbetet i vattenverkstaden. Det var stora läderstövlar som stod emot all fukt. Verkstövlarna beställdes hos skomakaren. Från 1930-talet förekom även träbottenstövlar med gummiskaft. I övrigt bestod garvarens arbetsdräkt av en kraglös blus av blått bomullstyg, knäppt framtill, samt ett par gamla uttjanta långbyxor.

Produkterna

Som tidigare sagts medförde lönberedningen att samtliga hudar som lämnades in för beredning noterades i en inskrivningsbok. I garveriet har sådana inskrivningsböcker från hela verksamhetsperioden bevarats. De noggrannt förda böckerna ger besked om vilka uppdragsgivarna var, vilka hudar de lämnat till garveriet för beredning och till vilket pris arbetet utförts. Vanligast förekommande är kalv-, kvig-, ko- och tjurhudar samt fårskinns som dels garvades, del pälsskinnsbereddes.

Här följer några exempel på verksamhetens omfattning, hämtade ur garveriet inskrivningsböcker. I juli månad 1891 lämnade 80 st. uppdragsgivare in:

113 st. kalv- och kvighudar	3 st. kohudar
73 st. lamm- och fårskinns	2 st. fölhudar
7 st. tjurhudar	



I inskrivningsboken noterade garvaren hudarnas nummer, datum, uppdragsgivarens namn, vilka hudar som lämnades in och hur de skulle beredas samt arbetslönen. Nolmyrabro garveri. Foto: Karin Blent.

Drygt 30 år senare, i oktober månad 1922, var uppdragsgivarna 60 till antalet och för beredning mottog garveriet:

40 st. kalv- och kvighudar	2 st. tjurhudar
40 st. lamm- och fårskinn	2 st. kohudar
10 st. getskinn	3 st. föl- och hästhudar

Svartläder eller *ovanläder* bereddades vanligen av kalv- eller kohudar. Svartlädret användes av skomakare till grova skor och stövlar. Skomakarna tillverkade också förskinn som var ett skyddande arbetsplagg för ett flertal olika yrkesgrupper.

Tjurhudar bereddades ofta till *plattläder*, vilket bl.a. användes till seldon. Plattlädret skulle inte kalkas så mycket men mättas med garvämne. Sadelmakare fanns på många håll, t.ex. i Harbo, och dessa behövde plattläder som råvara till sin verksamhet.

Utöver den dominerande produktionen av grövre läder garvades också handskskinn som såldes till handsk- och skomakare för tillverkning av gruvarbetarhandskar. När gruvdriften avtog minskade efterfrågan på dessa skinn

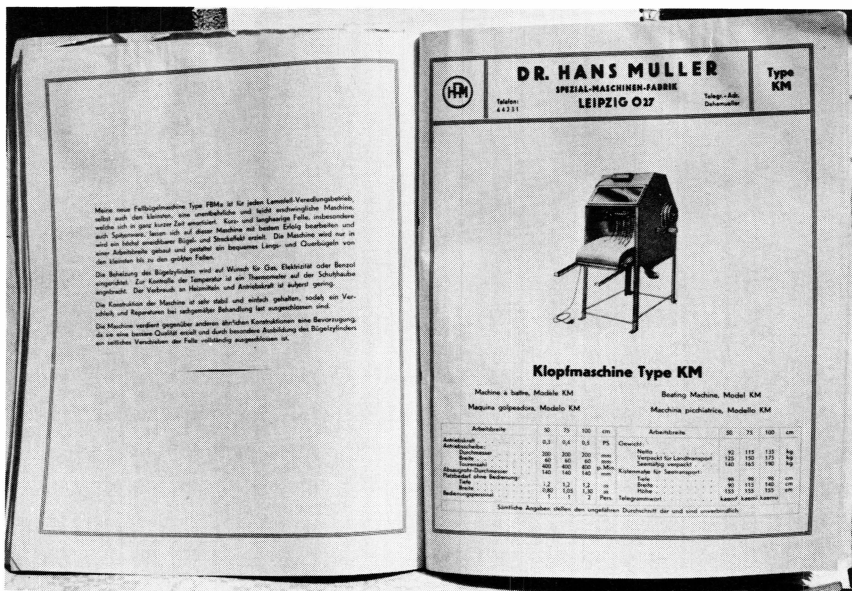
men handskfabrikörer som gjorde andra handsktyper fanns under lång tid i kundkretsen.

Ytterligare en hantverkargrupp tillhörde garveriets avnämare, nämligen bokbindarna. De fina, ljusa skinnen som garvats med videbark var utmärkta till bl.a. bokryggar.

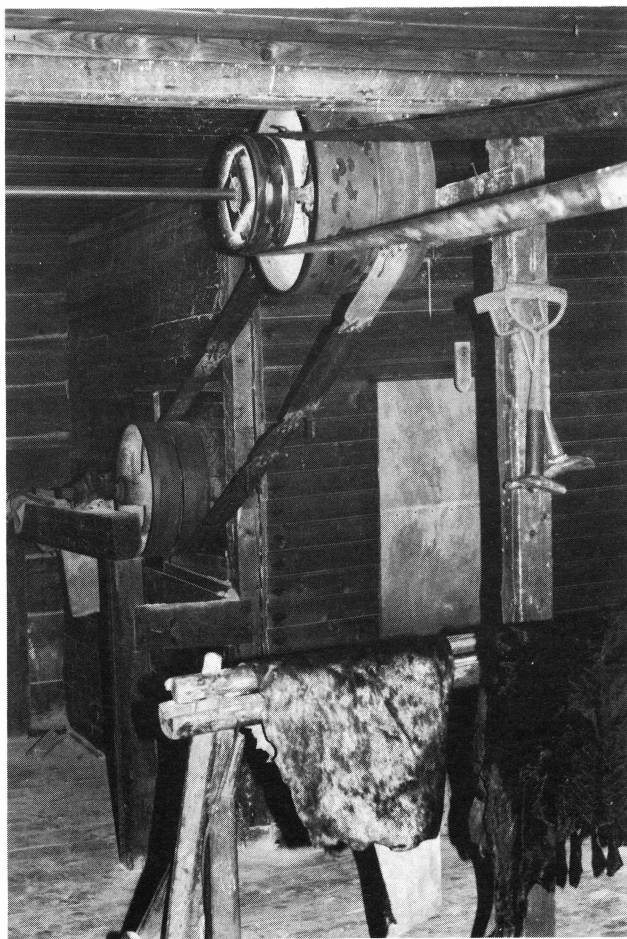
Pälsskinnsberedningen

Fårskinn, som ofta gick under namnet luspäls bland garvarna, pälsskinnsbereddes vid Nolmyrabro redan under den första tiden i garveriets historia. Denna relativt primitiva pälsskinnsberedning utfördes i stor omfattning parallellt med garvningen. Älghudar pälsskinnsbereddes också för att användas till de hästdragna åkdonens fotsackar.

Henning Hofvander intresserade sig tidigt för en mer specialiserad beredning av pälsskinn och började därför inreda verkstadens övre våningsplan för detta ändamål. ”Vi hade aldrig några pengar för att kunna investera och skaffa grejer, man var rädd att sätta sig i skuld.” Men i slutet av 1920-talet och under 1930-talet kom denna nya verksamhet så småningom i gång och blev

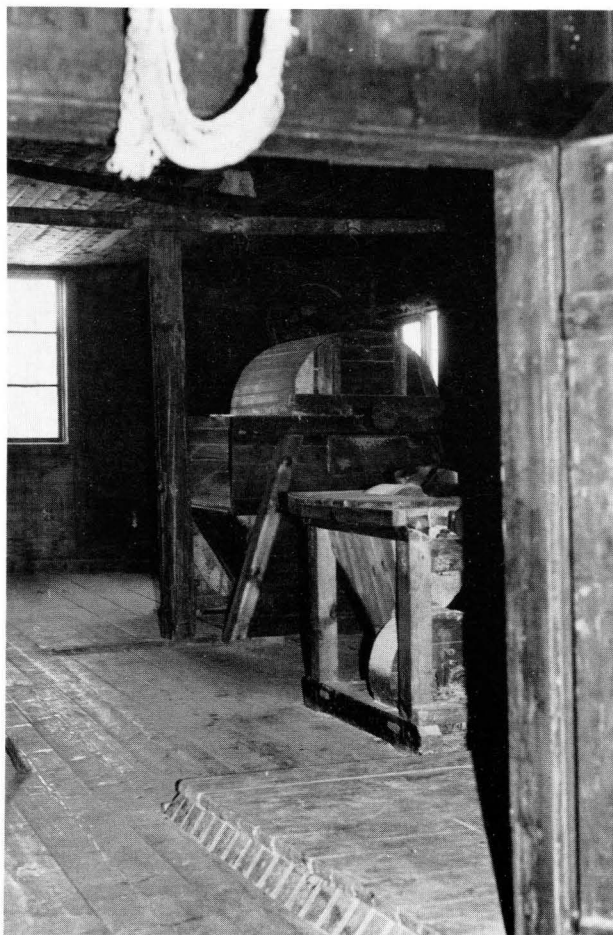


Bilderna i denna katalog från en tysk maskinfabrik 1930, inspirerade Henning Hofvander att tillsammans med en snickare konstruera flera av pälsverkstadens maskiner. Nolmyrabro garveri. Foto: Karin Blent.



En motor i bottenplanet gav kraft åt pälsverkstadens maskiner via remdriftsarrangemanget i taket. I avbalkningen rakt fram, valkades pälskinnen under varmluftstillförel. Foto: Karin Blent.

ett ”försök till lite industrialisering.” Henning besökte ofta Tärnsjö Ånggarveri för att studera tekniska lösningar. ”Man fick se lite hur det skulle se ut, annars hade man inte kunnat konstruera.” En snickare hjälpte till med att bygga maskinerna efter Hennings instruktioner. Delar från gamla bilar, t.ex. Chevrolet, köptes in och användes i den framväxande maskinparken. En fotogendriven motor, placerad i bottenplanet, gav kraft åt alla pälsberedningsmaskinerna med hjälp av transmission. Henning fick lära sig tyska för att kunna läsa tysk facklitteratur om pälskinnberedning, det fanns ingen svensk litteratur att tillgå. ”Det var en hemlighetsfull yrkeskonst. Det var väldigt



Två av pälsverkstadens maskiner. I förgrunden slipmaskinen och strax bakom piskmaskinen. Nolmyrabro garveri 1984. Foto: Karin Blent.

svårt att få tag i de uppgifter vi sökte.”

Under andra världskriget stod pälsskinsberedningen stilla då tillgången på fotogen upphörde. ”Vi fick återgå till jordbruket och läderberedningen. Hade inte kriget kommit, hade det nog blivit lite köptasmaskiner, man hade kataloger och visste vad man ville ha.”

Verkstaden kunde elektrifieras 1944 efter flera års verksamhet med fotogenmotorn som enda kraftkälla.

Efter diverse förberedande moment fuktades pälsskinnen och fick ligga över natten. Därefter skulle skinnen rotera i en *valk* för att mjukas upp före



I sträckramen sträcktes pälskinnen. Nolmyrabro garveri 1984. Foto: Karin Blent.

sträckningen. Därpå följde *torkning* och *piskning* varefter skinnen lades i trämjöl och bearbetades i detta tillstånd under flera timmar i en *valk* med varmluft. Trämjöl av bok och björk köptes från en borstfabrik i Tierp. Efterföljande *nätvalkning* hade till uppgift att skaka ur trämjölet. Beredningen gick vidare i *piskmaskinen* där pälskinnen *piskades*. I en *slipmaskin* utfördes *slipningen* och slutligen *sträcktes* pälskinnen i en *sträckram*. Fårskinnens ullsida borstades upp så fint som möjligt i en *kratsmaskin*.

Henning har provat på att bereda pälskinn från när och fjärran. Närheten till Uppsala har inneburit specialuppdrag från forskare vid universitetet. Således har pälskinn av t.ex. varg, järv, björn, zibekatt, lejon och tiger passerat pälsverkstaden i Nolmyra.

Även färgning av pälskinn har intresserat Henning, men de starka färgämnen visade sig vara hälsovådliga och skadade andningsorganen svårt. ”Det var tur att det vart krig och jag kom ifrån det. Annars hade jag inte levat.”

En färdig produkt som tillverkades vid Nolmyrabro på 1930-talet var åkpsar av fårskinn. De syddes av en syster till Henning och såldes till Vålamagasinet i Uppsala för 12 kronor styck.



Form av trä i vilken limmet fick stelna till limstar som sedan skars i tunna skivor. Nolmyrabro garveri 1984. Foto: Karin Blent.

Biprodukter

Förutom den huvudsakliga tillverkningen av läder, tillvaratogs också möjligheten att utnyttja garveriprocessens biprodukter. ”Allt hår av hudarna tog vi vara på, både ull och nöthår.” Ull av bättre kvalitet togs om hand före kalkningen. Kalkullen, den ull som avlägsnades från hudarna efter kalkningen, tvättades i Nolmyraån och skickades med ombud till Falu yllefabrik i Sägmyra i Dalarna. I retur kom sedan filter och kostymtyger mot att arbetslön betalades. Också kalkhår, nöthår som avhårades från hudarna efter kalkningen, tvättades i ån och avyttrades runt om i bygden. ”Nöthår såldes till bondgummorna ute i gårdarna som skulle ha till att väva hästtäckan.” Hårgarn spunnet av enbart nöthår eller av ull blandat med nöthår användes ofta till grövre vävnader och stod emot köld och väta på ett utmärkt sätt.

Kokning av trälim på de hudrester som skrapades av under läderberedningen var ett annat sätt att förstärka garveriets inkomster. Limkokningen pågick ett stycke in på 1920-talet då efterfrågan började upphöra och snickerierna övergick till syntetiskt trälim.



Nätram på vilken de tunna limskivorna fick torka. Nolmyrabro garveri 1984. Foto: Karin Blent.

Hudresterna kokades med tillsats av svavelsyra i en särskild limgryta som tändes vid 3-tiden på morgonen. Det färdigkokta limmet hölls upp i träformar med insmorda väggar för att limostarna lätt skulle lossna när de stelnat. Det fick inte vara varma nätter, då stelnade inte limmet. Med mässingstråds skars sedan limostarna i tunna skivor som lades till torkning på nät, fastspänt i stora ramar av trä. Nätramarna måste placeras svalt, de fick inte utsättas för kyla och inte för sol, då ramlade limskivorna igenom nätet. ”Det var ett evigt passande.” Var limmet glasklart betraktades det som mycket fint. ”Förstklassigt lim kunde far göra!”

När limmet skulle användas lades det först i blöt och smältes sedan i en limpanna. ”Det fanns snickare som sa att man kunde limma ihop två bräder ände mot ände och det gick inte av.” Före första världskriget fick man 75 öre för ett kilo lim. 1917 såldes limmet för ca 4 kronor per kilo, och det ansågs vara bra betalt. Förutom färdigt lim såldes också torkat limläder.

Garveriepoken vid Nolmyrabro är sedan länge slut. Ännu står dock garveriverkstaden med intakt inredning och redskapsutrustning och minner om två generationers idoga hantverksgärning i en bygd som en gång var i stort behov av deras tjänster. ”Man har arbetat hela sitt liv och inte tjänat nånting — men det har varit roligt också”, konstaterar Henning Hofvander, född 1898 och förmodligen Upplands siste hantverksgarvare.

Källor och litteratur

Otryckta källor

Dialekt- och Folkminnesarkivet i Uppsala, ULMA: Utskrift av inspelad intervju med H. Hofvander (Bd nr 4309, 4423, 4424, 4461, 4462).

Nolmyrabro garveri, Nolmyra: Inskrivningsböcker.

Upplandsmuseet, Uppsala: Dokumentation av Nolmyrabro garveri utförd 1984—85.

Tryckta källor

Andrén, Erik, Arnö-Berg, Inga, Garveriet. Skansens hus och gårdar. Jönköping 1980.

Andrén, Erik, Vimmerbygarveriet på Skansen. Fataburen 1935. Stockholm 1935.

Bertel, Gösta m.fl., Garvarsläkten Matton och läderhanteringen i Gästrikland. Gävle 1952.

Bertel, Gösta, Skinnare och garvare i Ångermanland. Arkiv för norrländsk hembygdsforskning XIII. Härnösand 1949.

Granlund, John, Garveri och läderbod. Ett kapitel ur lantgarveriets historia. Svenska kulturbilder, ny följd, band 4, Stocholm 1937.

Grenander-Nyberg, Gertrud, Svensk slöjdhistoria. Helsingborg 1988.

Nylén, Anna-Maja, Förskinnat som bondeplagg. Folklig dräkt. Lund 1974.

Nylén, Anna-Maja, Hemslöjd. Lund 1969.

Tharens, F., Anteckningar om Läderindustrien. 1922.

Ågren, Katarina, Lundholm, Karin, Fårskinn. Beredning, sömnad, traditioner. Uddevalla 1984.