

# Valkhammare och sältran

*Sämskmakeriet i Ensta*

HÅKAN LIBY

---

I anrik uppländsk kulturbygd, vid Fyrisån i Gamla Uppsala, strax intill Valsgärde gravfält, har ett stycke anonym men mycket intressant hantverkshistoria utspelas. Här i byn Ensta, vid det gamla vadstället, låg nämligen en gång Ensta Stamp och senare Ensta sämskfabrik. Avsikten med denna artikel är i första hand att beskriva verksamheten och produktionen i Ensta och därmed belysa ett komplicerat hantverk som idag är relativt okänt.

## Tidigare verksamheter vid Fyrisån i Ensta

Det finns anledning att tro att det här i Ensta vid fallet i Fyrisån, i ett tidigare skede funnits en kvarn. På den karta som upprättades 1854 vid laga skifte, står det skrivet intill platsen vid ån "Gamla Upsala Kvarn eller Ensta Stampen". Likaså bekräftas antagandet i ett husesynsprotokoll från 1904: "Ensta valk med dammen öfver Fyrisån utgör ett mindre afrösadt område vid Ensta by, där fordom varit en kvarn".

Det är också rimligt att anta att det här på platsen tidigare funnits en vadmals-

Foto: Nordiska museet



*Vadet vid Fyrisån i byn Ensta, här det funnits en kvarn och troligen också en vadmalsstamp innan sämskmakeriet etablerades under 1800-talets senare del.*

stamp. Ordet Stamp förekommer vid vattenfallet i Ensta på ett flertal äldre kartor. En skriftlig källa nämner att det i Gamla Uppsala en gång funnits en sådan anläggning men ger inte närmare besked om var i socknen. Vattenhjulet och stampverket som förefaller att vara betydligt äldre än sämskmakeriverksamheten, kanske ursprungligen uppfördes för ett helt annat syfte. En vadmalsstamp, som alltså bearbetar ylletyg i hett vatten så att det fildas ihop till slitstark vadmal, fungerar precis på samma sätt som en sämskskinnsstamp. Det finns också exempel från andra håll i landet som visar att en övergång från vadmalsberedning till valkning av sämskskinn förekommit vid en och samma anläggning.

## Sämskmakerihantverket etableras i Ensta

På den plats i Ensta där vattenkraften från fallet i Fyrisån tidigare nyttjats för kvarndrift och vadmalsberedning, etablerades så småningom en helt ny verksamhet – sämskmakeri.

År 1883 upprättades ett arrendekontrakt mellan Uppsala universitet och två välkända uppsalahantverkare: "Som, efter utfärdad Kungörelse som utarrendering af det Upsala Universitet tillhöriga Ensta vattenfall och stamplägenhet i Gamla Uppsala socken, Färgerifabrikören A.G. Malmberg och Sämskmakaren N.E. Sidvall, båda i Uppsala, gemensamt afgifvit högsta anbudet å detta arrende, upplåter Universitetet

härigenom till bemälda herrar A. G. Malmberg och N.E. Sidvall samma vattenfall och lägenhet till bruk och nyttjande under Tjugoo års tid, räknade från den 14 Mars 1884 till den 14 Mars 1904..." Det är sannolikt att det här är det äldsta dokument som bekräftar sämskmakerihantverkets koppling till Ensta Stamp.

Sju år senare, 1890, hyrdes stamp-lägenheten ut till Erik Forslund och J F Bohlin: "Jag Vendla Sidvall upplåter och förhyrer till Herrar Erik Forslund och J F Bohlin min andel eller hälften av den s k Ensta Stamp i Gamla Uppsala socken, bestående af en torkbyggnad innehållande 1 rum jemte kamin och stänger samt valken jemte diverse sämskmakeriinventarier äfvensom nyttjanderätten till dervarande vattenfall under fyra år...". Sämskmakeriverksamheten var nu i full gång och firmanamnet E. Forslund & Co inregistrerades.

År 1894 köpte Erik Forslund och Johan Fredrik Bohlin Ensta Stamp. De drev rörelsen tillsammans två år varefter Erik Forslund drog sig tillbaka. I och med detta tog den Bohlinska epoken vid sämskmakeriet i Ensta, sin början.

## Sämskskinn – egenskaper och användningsområden, en översikt

Nuförtiden är det vanligt att ordet sämskskinn sätts i samband med de begränsade användningsområden som skinnkvaliteten har idag, det vill säga putsning eller

tvättning och torrskinning av bilar. Går vi bakåt i tiden skall vi finna att sämskskinn använts i många olika sammanhang och att efterfrågan varit direkt kopplad till rådande mode. Det är också i klädesplagg av olika slag som skinnets elastiska kvalitet kom till sin rätt under några århundraden.

Sämskade skinn kännetecknas framför allt av en enastående smidighet och mjukhet samt en mycket karaktäristisk, ljust gul färg. Sämskskinnets speciella egenskaper erhöles i beredningsprocessen som kallades fettgarvning. Proceduren gick i stora drag ut på att narven, hårsidan, avlägsnades varefter skinnet garvades med tranfett som valkades in och fick oxidera. Efter urtvättning av överskottsfettet slipades skinnet på båda sidorna.

Beredning av sämskskinn är känd i Norden sedan medeltiden. Det är emellertid först under 1600-talet som sämskmakeriverkstäder började anläggas runt om i Sverige och under 1700-talets början fick hantverket ett rejält uppsving. Utvecklingen kan direkt kopplas till de många nya användningsområden som sämskskinnet nu successivt fick. Under den karolinska tiden blev det vanligt att använda sämskskinn i den militära uniformens plagg, till exempel i byxor, tröjor, kyller (skinnjackor) och västar. År 1690 godkände Karl XI nya skinnbyxor till Upplands regementes uniformer.

Men det var framför allt den civila mansdräkten och benägenheten att följa

det kontinentala modet som satte fart på arbetet i sämskmakeriverkstäderna. Det franska modet från 1670-talet innebar nämligen att mycket snäva och åtsittande knäbyxor slog igenom. I bondemiljö var sämskat skinn av älg eller bock det dominerande materialet i de figurnära knäbyxorna under 1700-talet och en bra bit in på 1800-talet. I modedräkten var de snäva knäbyxorna aktuella fram till franska revolutionen då långbyxorna gjorde entré. I den folkliga dräkten började långbyxor av tyg att bli vanliga först vid tiden kring 1800-talets mitt och det var också vid denna tid som efterfrågan på sämskskinn kraftigt minskade.

Det sämskmakeri i Ensta som vi skall studera närmare i denna artikel, etablerades således i en tid när den tidigare så omfattande användningen av sämskskinn, klingat av. Förklaringen är som vi skall se, den specialiserade inriktningen i produktionen.

## J F Bohlins Sämskfabrik

Johan Fredrik Bohlin, född 1868, kom i unga år vandrande från Tierp, på väg söderut för att söka arbete. Vid sämskmakeriet i Ensta fick han anställning och knöt snart kontakt med Erik Forslund. Så småningom gifte sig Johan Fredrik med Anna Maria Eugenia Forslund och tillsammans fick de tre söner och två döttrar. Som vi tidigare sett blev J F Bohlin med tiden ägare till sämskmakeriet. Firma-



*Sämsskumakeriet i Ensta, 1920-talet. Foto i privat ägo.*

namnet J F Bohlin's Sämsskufabrik inregistrerades först 1925.

År 1896 köpte J F Bohlin hemmanet 1/4 mantal Ensta No 1 men utarrenderade allt utom "trädgården med linden från vägen ned till ån, samt alla å hemmanets uppförda byggnader...". Bohlin förbehöll sig också rätten att årligen sätta två tunnor potatis.

I slutet av mars månad 1910 ansökte J F Bohlin hos Magistraten om att bli antagen som borgare i Uppsala och vinna borgskap för idkande av handel. En månad senare blev sämsskumakare Bohlin antagen

till borgare och erhöll burbrev utfärdat av borgmästare och råd i Uppsala.

Familjen Bohlin bodde i Uppsala på Svartbäcksgatan 28 i kvarteret Lindormen vid Fyrisån. Just detta kvarter men också de omkringliggande, var i äldre tid utpräglade hantverkskvarter med verkstäder, salubodar, stall- och fähusbyggnader samt boningshus. I kvarteret Lindormen var under 1700- och 1800-talen t ex garvare, färgare, sämsskumakare och karduanmakare verksamma. Här etablerade familjen det handskumakeri som vi senare skall återkomma till.



## Sämskmakeriet, byggnaden och inredningen

Den stora sämskfabriken i Ensta, så som den såg ut under den Bohlinska epoken, byggdes upp på nytt efter en brand 1902. Den långsträckt byggnaden med en kortare vinkelställd del, hade tre våningsplan. Den kraftiga regelverksstommen var brädklädd och rödfärgad. I vinkeln mellan huskropparna reste sig en hög skorsten över de plåttäckta taken.

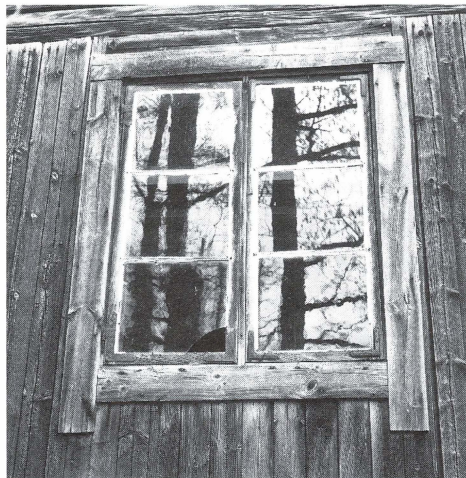
Genom ett intag i norr leddes forsande vatten från Fyrisån in i en ränna under fabriksbyggnaden. Här fanns också plats för blötläggning av hudarna. I det största rummet där hudarna bereddes fanns två rektangulära, gjutna betongkar och fyra runda, laggade träkar vilka en gång in-

Foto: 1969, Upplandsmuseet



*Sämskfabriken. Detalj av hörn med vinkelformat järnbeslag på grundsten.*

Foto: 1969, Upplandsmuseet



*Sämskfabriken. Fönster.*

Foto: 1969, Upplandsmuseet



*Den del av sämskfabriken som innehöll vattenhjul och valkhammare.*



Foto: Tommy Arvidson

*Gjutna betongkar och laggade träkar i den del av sämskfabriken som en gång var beredningsrummet.*

köptes från Bayerska bryggeriet i Uppsala. Vid en vägg var torkmaskinen placerad. En färgtumlare hade sin plats i färgningsrummet och strax intill detta låg det lilla personalrummet.

Sämskmakeriet renoverades och byggdes till vid olika tillfällen men hjärtat i anläggningen var och förblev vattenhjulen (ursprungligen två) och det kraftfulla stampverk som dessa drev. Det förefaller också idag som om den del av byggnaden som rymde stampen, var den äldsta och att utökningen av lokalerna skett kring en ursprunglig kärna.

I den vinkelställda byggnadskroppen var ett torkkrum inrymt. Pannrummet var placerat i vinkeln vid skorstenen. Vid sidan om fabriken, strax intill pannrummet låg sämskmakeriets trankokeri.

Från bottenplanet, intill den ena långväggen vid vattenhjulen, ledde en trappa upp till en stor, öppen torkvind här det också fanns diverse förvaringsutrymmen. Stora luckor i väggarna möjliggjorde reglering av luftdrag som påskyndade torkningen. Över denna vind fanns ännu en torkvind och även här var väggarna försedda med luckor.

## Vattenkraften

Vattenståndet reglerades med hjälp av dammluckor i ån. Det strömmande vatten i rännan drev de stora vattenhjulen, ca 3 meter i diameter. Stundom hände det att vattenhjulen inte gick runt på grund av att vattnet strömmade för långsamt eller att det uppstod s k bakvatten. Vid sådana tillfällen fick man be Ekeby kvarn

Foto: Tommy Arvidson



*Det stora vattenhjulet som bl a drev valkhammaren intill.*

och Ulva kvarn att öppna dammluckorna och släppa fram mer vatten, allt för att få hjulen i sämskmakeriet att snurra så att stampen och övriga maskiner hölls igång.

Med tiden installerades elektricitet i anläggningen men vattenhjulen kom ändå till användning vid vissa tillfällen.

## Sämskskinnsberedningen

Det var stora mängder skinn som bereddes vid verkstaden i Ensta. Under blomstringsperioden förvandlades här årligen ca 3.600 älg- och renhudar till smidiga, mjuka och karaktäristiskt ljusgula sämskskinn. Det beredningssätt som användes var uteslutande sämskgarvning, ibland även kallad fettgarvning. Det är emellertid viktigt att notera att sämskning är ett annat hantverk och en annan process än garvning av läder.

Innan själva sämskningsprocessen tog vid skulle skinnen avhåras. Detta inledes med vekning, d v s skinnen skulle blötläggas i rännan med åvatten. För att få bort all luft måste skinnen tryckas ner under vattenytan. Efter en tids blötläggning följde kalkningen. Den släckta kalken blandades med vatten till en lagom tjock välling med vilken skinnen beströks. Därefter las skinnen i betongkaren tillsammans med vatten. Efter ungefär en månad kunde man prova om håret lossnade. Då var det dags att ta upp skinnen ur karen och skölja dem varefter håret skrapades av.

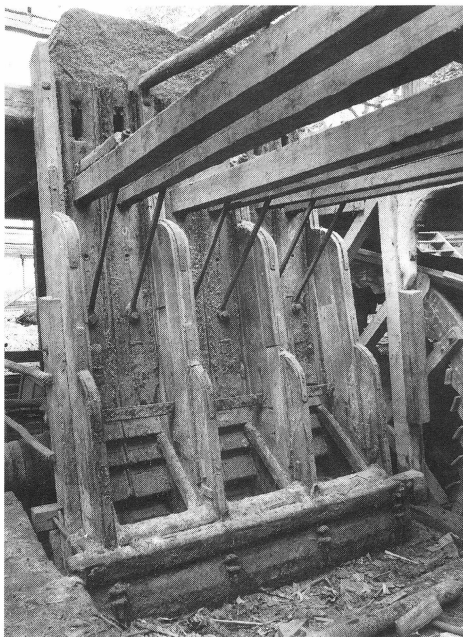
Efter avhårningen gällde det att åtgärda köttssidan, varför skinnen på nytt sänktes ner i kalkbad, denna gång i laggade träkar. Efter tre veckor togs skinnen upp, hängdes på bommar varefter köttssidan kunde skavas av med skavknivar. Ännu ett kalkbad återstod, denna gång för att avlägsna narvsidan, d v s hårsidan genom skavning. Den s k narvskavningen ansågs vara ett drygt och arbetsamt moment. Därpå följde sköljning och kalkvattnet vreds ur i en därför avsedd vridmaskin.

Så vidtog bearbetningen i valken, stampen eller hamrarna som man också kallade verket. Här skulle sältran inarbetas i skinnen i omgångar enligt en komplicerad procedur. Tran av val kunde köpas från Norge men den var inte på långt när så förnämlig som sältran. Det var sältranen som gav sämskskinnen den vackra gula färgtonen som en skicklig sämskare var så mån om. Sämskfabriken i Ensta köpte hela sälkroppar från Öregrund. De flådda och urtagna kropparna skars sedan i strimlor eller tärningar och kokades i den stora pannmuren i trankokeriet utanför sämskfabriken.

I sex, sju olika omgångar bearbetades skinnen med sältran i valkens hoar eller "kummar". Tranen skopades i hoarna från en stor kopparkittel som stod intill. Två stampar arbetade växelvis i varje ho, ungefär som när en människa står och trampar. Skinnen arbetades runt, runt i hoarna. Enstavalken hade tre hoar och följaktligen tre par stampar. Stamparna



Foto: Tommy Arvidson



*Valken med tre par stampar som bearbetade de sältransbemängda skinnen i hoarna.*

som var tillverkade av stora ekstockar vägde ungefär 170 kg styck. Mellan varje stampningsomgång skulle skinnen torka på stänger i torkrummet. Temperaturen måste vara den rätta, ca 36 grader och skinnen skulle vändas och kontrolleras under den känsliga torkningen. När skinnen så småningom började "gara" de skulle bli porösa, hade syftet med valkningen uppnåtts.

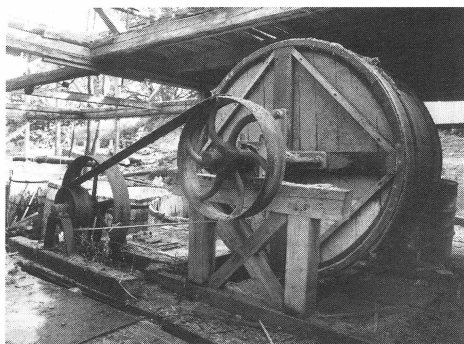
Nu skulle skinnen tvättas i sodalut ett flertal gånger med urvridning emellan. De halvtorra skinnen spändes så i ramar som placerades på torkvinden.

Foto: Tommy Arvidson



*Hävvarmarna på vattenhjulets axel lyfte stamparna med jämna mellanrum.*

Foto: Tommy Arvidson



*Färgtummlaren på platsen där färgningsrummet låg.*

Solen togs också till hjälp när skinnen skulle blekas. Sämsskinnen spändes då upp på träramar som placerades i backen utanför fabriken.

## Sämssmakeriets produkter

Merparten av de sämskskinn som bereddes i Ensta gick till familjen Bohlins handskmakeri i Uppsala. Men det fanns också en mängd kunder runt om i landet som beställde sämskade skinn för olika ändamål. Under en lång period förekom faktiskt inte sämskskinnberedning någon annanstans i Sverige än vid J F Bohllins Sämssfabrik.

Som exempel kan nämnas att under augusti och september 1946 levererades följande varor till:

AB August Johansson, Uppsala,  
1 st rådjursskinn.

B L Mattssons Eftr, Stockholm,  
1 st rådjursskinn.

AB August Johansson, Uppsala,  
1 st rådjursskinn.

John Svanström, Öregrund,  
5 st renhudar.

AB Glacéläderfabriken, Kävlinge,  
1050 st älgbällingar salta

Pripp o Holmborgs Eftr, Stockholm,  
1 st älghud, 8 st råbocksskinn.

Fredrik Horngrens Eftr, Stockholm,  
1 st älghud.

Karl E. Petersson, Borgholm,  
2 st renhudar och 2 rådjursskinn.

A. Lindgrens Läderfabrik i Karlstad,  
26 renhudar och 12 rådjursskinn.

AB Åhléns Bilfirma, Uppsala,  
3 st renhudar.

Nylund & Son Pianofabrik, Uppsala,  
1 älghud.

## Sämssmakeriets biprodukter

Vid avhårningen, som inledde sämskningsprocessen, tillvaratogs stora mängder älg- och renhår. Håret sköljdes noggrant så att kalken avlägsnades. Därefter torkades håret på torkvindarnas golv eller på stora nätbågar. Håret såldes framför allt till sadelmakare och tapetserare som använde det för stoppning i seldon och möbler.

I en bevarad s k memorialbok från 1940-talet finns flera exempel på denna försäljning.

I augusti 1944 såldes fem balar renhår till Jofa Jonssons Fabriker AB i Malung för 353,50 kronor och i oktober samma år köpte Carl Persson o Söner AB i Ystad tre balar älghår för 348,25 kronor.

En annan biprodukt var det fett som blev kvar i sköljvattnet efter valkningen. Fettet avskiljdes med hjälp av svavelsyra, skummades av, frigjordes från vatten och tappades på fat. Garvare och sadelmakare köpte gärna detta utmärkta läderfett. Fettet var också en effektiv skosmörja som bl a nyttjades av armén.



*Interiör från sämsk-  
makeriet i Ensta. Skin-  
nens köttside jämnas  
på skavbommarna med  
skavknivar.*

Foto: Nils Bohlin, 1916

## Arbetet i sämskfabriken

I sämskfabriken arbetade för det mesta fyra personer. Arbetet var uppdelat i skift och mellan skiften kunde man vila på en brits i det lilla personalrummet. Det var också här man åt sin matsäck när det var rast.

Sämskskinnsberedningen var ett mycket tungt och hårt arbete. Inte minst berodde detta på sämskningsprocessen som sådan och det kalla vattnet som ständigt strömmade genom lokalerna, sommar som vinter. Arbetet var givetvis hårdast och svårast under vintern när vattnet frös i karen och fukten steg från ån och golvet täcktes med is.

Erik Flink som arbetade i sämskmake-  
riet från 1924 till 1960, har på ett målande  
sätt beskrivit sina minnen från Ensta i en  
intervju som Sigurd Gustafsson gjorde

1986. "O ja, det var någontong otroligt. Man fick bulta händerna på vintrarna och så var de väl så här tjockt med is på golvet där och man nästan såg fåglarna genom väggen där. Det var bara brädväggar. Det var otroligt. Så måste man hugga hål på karet det första då innan man fick upp hudarna som i is på morgnarna. Då fick man bulta och slå händerna och då var de röda och fina och nästan svullna, men sedan stoppade de hela dagen. Man fick in värmen ordentligt. Det var det att man fick lov att arbeta hårt under tiden också."

"Det tycks inte vara så farligt ändå inte, tycker jag. Blöt var man ju. Det var ingen värme i valkkammaren där vi satt och åt, men så var det långa tider som vi inte hade valken igång och då fick man sitta och äta i kylan där. Vi hade en liten

platta där som man kunde värma matdosan på. Så det var ganska primitivt. Det går inte nu inte. Jag minns när folk kom dit, sådana här fackgubbar, som målare eller elektriker, så sade de 'hur fan kan ni arbeta här?', men vi var fria och bra."

## Handskmakeriet i kvarteret Lindormen

Som vi redan tidigare sett, användes merparten av de skinn som sämskades i Ensta som råvara vid tillverkningen av handskar i det Bohlinska handskmakeriet på Svartbäcksgatan 28 i Uppsala. Inne på hantverkargården i kvarteret Lindormen låg handskmakeriet som bestod av verk-

stad och bostäder för familjen Bohlin och en handskmakare. I verkstaden arbetade i regel två handskmakare. Trognast av dem alla var handskmakare Ridmark som arbetade hos Bohlins i 50 år.

I handskmakeriet skars de handsktyper till som var firmans specialiteter. Till dessa räknades fingerhandskar av sämskad älg- eller renhud samt bälghandskar, d v s tumhandskar av sämskad älghud. Efter tillskrifningen lämnades materialet ut till kvinnor runt om i bygderna för sömnad. Både sömnad för hand och maskinsömnad förekom. Några sömmerskor specialicerade sig på vissa handsktyper.

Till de större kunderna hörde polisen i Stockholm som regelbundet beställde vita



Foto: Tommy Arvidson

*Sämskskinn, tillskur-  
na sämskskinnshand-  
skar, färgade hand-  
skar och handskstans.*



uniformshandskar av sämskat renskin. Dessa syddes framför allt av en sömmer-ska i Örbyhus. Till järnbruken i norra Uppland såldes slitstarka arbetshandskar av sämskad älghud.

En titt i memorialbokens noteringar i november och december 1943 visar några exempel på de många kunderna runt om i landet.

23/11 John Persson, Norrköping,  
60 par älghudshandskar, tum, 585 kronor.

23/11 Stockholms Stads Polisnämnd,  
320 par renhudshandskar, 4 320 kronor.

1/12 John Persson, Norrköping,  
60 par älghudshandskar, tum, 585 kronor.

9/12 Olskrokens Läderhandel,  
12 par älghudshandskar, tum, 129 kronor.

0/12 BL Mattssons Eftr, Stockholm,  
12 par renhudshandskar, grå och 6 par  
renhudshandskar, gula, 243 kronor

16/12 Thore Bruhn, Boden,  
10 par älghudshandskar, tum, 139 kronor.

17/12 John Persson, Norrköping,  
36 par älghudshandskar, tum, 351 kronor.

18/12 Axel Mokvist, Nyköping,  
12 par älghudshandskar, tum, 129 kronor.

18/12 Axel Åhrberg, Stockholm,  
36 par älghudshandskar, tum, 351 kronor.

30/12 Henrik Gahns AB, Uppsala,  
50 st fingertutor av getskin, 67,50 kronor.

## Bohlins handskbutik

I samma kvarter som handskmakeriet låg också Bohlins handskaffär med entré från Svartbäcksgatan 28. I butiken såldes givetvis handskar av egen produktion men också andra handsktyper och vantar som köptes in.

Kundkretsen bestod av både män och kvinnor som använde kvalitetshandskar i arbetet, i vardagslag och till fest och gala. Universitets- och kyrkostadens många evenemang, fester och baler krävde eleganta handskar till en korrekt klädsel. I handskbutiken köpte såväl studentskor och professorskor som ärkebiskopinnan och landshövdingens handskar för olika tillfällen.

Handskaffären hade många trogna kunder som inte bara inhandlade nya handskar till vår- eller höstsäsongen utan också lämnade in handskar för lagning och tvätt.

Maj Burvall som arbetade i butiken från 1940-talets mitt berättar om handskvården förr: "Vi lagade och tvättade kundernas handskar. Det var service på den tiden. Eleganta glacéhandskar tvättades med bensin. Vi hade vita trasor och gned och gned. Tvättade handskar hängdes till tork på vinden".

En del handsksömnadsarbete utfördes också i butiken eller det lilla angränsande rummet. Här gjordes förarbete innan handskmaterialet hämtades av sömmer-skorna och här kantades nästan färdiga handskar med skinnremsor upptill.



Kunderna ville gärna prova flera par handskar för att finna önskad modell. Maj Burvall berättar: "Kunden satte armbågen på en ställning på disken. Vi fick stå och dra och dra, det var jättejobbigt när det var vår och kundernas händer var varma. Då talkade vi och använde handskpinnarna för att underlätta provningen".

## En epok har gått ur tiden

Sämskmakeriet i Ensta, handskmakeriet och handskaffären i Uppsala representerar en hantverks- och handelsepok som gått ur

tiden. Sämskfabrikens produktion upphörde 1960, handskmakeriet och butiken några år senare. Under 1996 revs den förfallna industribyggnaden i Ensta då det inte längre fanns några utsikter att rädda den.

Det torde ha varit den medvetna specialiseringen på just vissa handsktyper som gav förutsättningar för överlevnad i en tid då sämskskinn som kvalitet i stort sett spelat ut sin roll. De putsskinn som i någon mån efterfrågas idag är importerade om de är fråga om äkta vara men framför allt är det sämskskinnsimitationer som förekommer.



Foto: Tommy Arvidson

*De sista delarna av sämskmakeriet revs under 1996. Här reser sig den nakna regekerksstommen över den plats i Fyråsa där vattenhjulen tidigare snurrade.*

## Källor och litteratur

### Otryckta källor

Bohlin, Per-Olof, Privatarbiv med handlingar rörande sämskfabriken och handskmakeriet.

Dialekt- och folkminnesarkivet i Uppsala, ULMA: Uppteckningar om sämskning.

Fröjmark, Holger, Sämskmakeriet i Ensta. Projekt Närsamhället, Storvreta skolor, 1985.

Gustafsson Sigurd, Interju med Erik Flink, 7/10 1986.

Länsstyrelsen, Lantmäterienheten: Kartmaterial från Ensta.

Upplandsmuseet, Uppsala: Diverse arkivhandlingar.

### Tryckta källor:

Althin, C A, Sämskskinnsstampen från Barevad. Kulturen 1936.

Aronsson, Christina, Ensta sämskfabrik. Gamla Uppsala förr och nu. En skrift om hembygden. 1996

Bellander, Erik, Dräkt och uniform. Stockholm 1973.

Ehn, Ola, Svartbäcksgatan i Uppsala – ett angeläget vårdobjekt. Årsboken Uppland 1975.

Hantverk i Sverige. Helsingborg 1989.

Liby, Håkan, Lönläder, luspäls och lim. Årsboken Uppland 1988.

*Håkan Liby är biträdande landsantikvarie vid Upplandsmuseet.*