

PM

Inventering av förorenade områden MIFO Fas 1, Garverier

Branschbeskrivning

Garvning innebär att man framställer läder genom att bearbeta hud. Metoden är mycket gammal, man har t ex vid arkeologiska undersökningar hittat välbevarade skinnkor från ca 2000 f.Kr.

Beredning av skinn till läder går till på följande sätt:

1. Konservering genom saltning eller torkning. Hudar kom ofta konserverade till garveriet.
2. Vekning – uppblötning i vatten för att lösa upp eventuella salter. (Detta utfördes förr ofta i närliggande bäck, å eller sjö.)
3. Skavning och renskärning – bortskrapning av underhud, fett och bindväv. (Förr användes de bortskrapade biprodukterna till limframställning.)
4. Kalkning – huden läggs i kalkbad i syfte att avhåra och lösa upp fett och icke-kollagena proteiner.
5. Avkalkning och pyrning – huden läggs i lutbad med bl.a. hönsgödsel i syfte att ytterligare avlägsna icke-kollagent protein.
6. Garvning – vegetabilisk (bark) eller krombaserad. Hudarna läggs i bad med tillförda garvämnin (kromsulfat eller bark).
7. Torkning – vanligtvis får hudarna hängtorka.
8. Eventuellt eftergarvning och/eller målning av skinnen.

Slentrianmässigt brukar hela skinnberedningsprocessen kallas för garvning trots att det egentligen bara är punkt 6 ovan som är själva garvningen. Kortfattat kan sägas att det som sker vid garvningen är att läderhuden konserveras genom att skapa tvärbindingar i hudens kollagenstruktur, därmed får strukturen en slitstarkhet och motståndskraftighet mot nedbrytande processer (biologiska och kemiska).

I Sverige var vegetabilisk garvning dominerande fram till 1900-talets början. Man använde sig av malen bark från bland annat ek och gran, då barken innehåller garvämnin. Att garva på traditionellt vis, med bark, var en utdragen process då det krävde att hudarna låg i garvbadet i 4-6 månader. Total tid för att framställa ett färdigbearbetat skinn tog därför ca 1 år.

Garverier var, åtminstone till och med 1800-talet, mer av en typisk hantverksbransch snarare än en industriell verksamhet.

I samband med introduktionen av kromgarvning i Sverige, i början av 1900-talet, blev garvningsprocessen snabbare och branschen därmed allt mer industrialiserad. Detta innebar att många av de små by-garverier som tidigare funnits runtom i landet försvann. Istället koncentrerades läderframställning till ett mindre antal större garverier, av mer industriell karaktär.

Miljöproblem vid garverier

Huvudsaklig miljöbelastning/potentiellt förorenande ämnet som härrör från garverier är krom, då kromsalter sedan tidigt 1900-tal har använts som garvämnen.

Vid vegetabilisk garvning förekommer sannolikt också en viss lokal negativ miljöpåverkan i form av framförallt utsläpp av organiskt material, med syreförbrukande egenskaper, till ytvatten. I synnerhet lär detta gälla i de fall där hudar tvättades direkt i närliggande ytvatten. Även om detta medförde en tillfällig negativ påverkan rörde det sig troligen inte om några långlivade miljöskadliga ämnen och därför har denna aspekt inte tagits med vid bedömningen.

Metodik/Angreppssätt

Vid uppstarten av denna branschinventering var det oklart huruvida det överhuvudtaget hade funnits något krombaserat garveri i länet. Därför valdes, i ett första steg, några få garverier ut, som bedrivit verksamhet en bit in på 1900-talet. Det bestämdes att om det skulle visa sig att man vid dessa använde krom skulle en fördjupning göras i branschen som helhet och då skulle även fler av de mindre garverierna inventeras.

Resultat inventering

Totalt sett har det enligt litteraturen (industriminnesinventering, hembygds-litteratur m.m.) funnits ca 35 st garverier i länet. Sannolikt har det funnits fler men som saknar dokumentation. I samtliga fall rör det sig om småskaliga verksamheter i landsbygdsmiljö som bedrevs före eller kring förra sekel-skiftet (dvs. 1800-1900-tal). Det sista garveriet i Kronobergs län låg i Ryssby, Ljungby kommun och lades ned på 1940-talet.

5 st garverier inventerades och riskklassades (Tabell 1)

Inga av de källor som här har använts, varken muntliga eller skriftliga, har antytt att man vid någon av dessa anläggningar ska ha använt sig av kromgarvning. Däremot omnämns barkgarvning och hur den processen gick till i flertalet av de skriftliga källorna.

Det mesta tyder på att kromgarvning var något som tillämpades främst på de större mer industriella garverierna. Inget sådant garveri ska ha funnits i Kronobergs län.

Detta innebär att samtliga här inventerade objekt tilldelas riskklass 4, liten risk. Övriga garverier omnämns mycket kortfattat i litteraturen och är därför svåra att platsbestämma. Dessa har därför inte inventerats eller förts in i EBH-stödet (länsstyrelsens databas över förorenade områden). Det bedömdes inte heller motiverat då de sannolikt inte orsakat några bestående miljöskador.

Tabell 1: Objekt som har ingått i inventeringen

Namn	Kommun	Fastighet	Tid	Kommentar
Pettersson Garveri	Lessebo	Bäcken 1	1877-1923	
Ljungby Garveri	Ljungby	Långraden 5	1840-1923	Byggnaden är flyttad och är numera en del av Ljungby museum vid Gamla torg i Ljungby
Ryssby Garveri	Ljungby	Tuna 8:2	1861-1941	Byggnader renoveras 2010, ska bli byggnadsminne.
Korrö	Tingsryd	Linneryds-Korrö 1:6 och 1:7	-1948	Har även inventerats m.a.p. övriga branscher; såg, kvarn, smedja, färgeri
Ryds garveri	Tingsryd	Ryd 3:1	1880-19??	Byggnaderna revs 1977

Källor

K.B Fremling. 1978. Min ränsel har jag packat - berättelser om garvare.

Ingvarsson, A. och Estling, D. 2004. Garveriet i Ryssby. Examensarbete, Växjö Universitet

Pjätteryds hembygdsförening. 1988. Från beckänglar till glesbygdsfolk – Minnesskrift till Pjätteryds hembygdsförenings 50-årsjubileum.

Nationalencyklopedin, www.ne.se

Naturvårdsverket. 1976. Blåa rapporten.

Naturvårdsverket. 1995. BKL

Muntliga källor

Hans Angel, son till garvaren i Ryssby.

Eva Åhman, f.d. 1:a antikvarie på Smålands museum