

Josef Landquists möbелverkstad

en 35-årig hantverkshistoria

Av Louis Landquist

April 1991

Josef Landquist (bilden) hade redan innan han emigrerade skaffat sej en gedigen utbildning i möbelsnickaryrket genom anställningar på goda verkstäder i Norrköping. Efter något år i Staterna, dit också mor Signe flyttade, erhöill han anställning hos en dansk mästare och fick god utdelning för sitt kunnande. Han prövade också byggnadsbranschen, men efter tio år i USA där nu tiderna började bli kärva, vändes kosan hemåt gamla Sverige. Vi hade då blivit tre i familjen.

På Toverums herrgård i Frödinge socken, bodde vid den här tiden morfar och mormor Hallberg, och morfar som var en mångsysslare drev bl. a. en liten snickeriverkstad. Primitivt till alla delar. Drivkällan var ett vattenhjul, och medelst olika axlar, remmar och hjul sattes fart på de enkla maskinerna. Rikt och planhyvel, band-såg och bormaskin och en liten sågbänk allt tillverkat av trä var den huvudsakliga utrustningen. Dåtidens enkla möbler klarade, han av, och var flitigt anlitad i socknarna.



Möjligen tänkte sej väl Josef att driva den här verksamheten, men siktade nog lite längre. En del sonderingar gjordes åt olika håll men efter moget övervägande valdes Hummelstad. Jag minns att Josef brukade säga "det är så grant där". Våren 1925 flyttade vi per lastbil med Hjalmar Manfred vid ratten till Hummelstad och Grindstugan eller "Killevipp" som det också kallades. Det var just ingen praktbostad precis, men dom var ju unga då Signe och Josef och såg kanske det hela som ett äventyr.

Far hade redan hösten 1922 jobbat med grund och resning till verkstaden och det gällde nu att färdigställa det hela så pass att verksamheten kunde komma igång. Maskinerna i Toverumsverkstaden frågades hit och installerades. En liten bensinmotor på sex hk inköptes och så småningom rullade det igång. En del kontakter i Norrköping fanns kvar och därifrån köptes en del utrustning bl. a. en handdriven limpress och zinkplåtar till den.

Ansträngd ekonomi

Ekonomi var säkert mycket ansträngd och pengar fick lov att anskaffas på olika sätt. Bl. a. minns jag att Selim Mårtensson konsulterades med framgång.

Att på detta sätt komma till en ort helt okänd och där starta en rörelse av detta slaget, fanns det verkligen förutsättningar att lyckas med detta? Vid den här tiden hade ännu inte möbelhandlarna tagit över marknaden. Visserligen fanns det en man som for omkring och tog upp beställningar, jag minns honom bara som "Silvernisse", men för övrigt beställdes möbler direkt hos tillverkaren. Detta visste Josef och räknade med att kunna slå sej fram så småningom. Jag minns dock sommaren 1924 med dålig tillgång på jobb då far gjorde dagsverken hos bönderna för att hålla familjen vid liv.



Efter hand kom dock tillverkningen igång. Det hela fungerade ju på så sätt att t.ex. nygifta par kom för att beställa möbler till ex. vis ett rum och kök. Vi visade då fotografier på olika stilar färger och tygklädsalar. Priset sattes och en leveranstid bestämdes. Här gällde nu att allt måste planeras grundligt. Virket, som vi på den tiden lagrade nere vid "torkhuset" vid Hummelstad gård, måste fraktas hem, ofta på axel. Det var breda två tums plankor oftast hämtade från sågarna på orten. Efter sågning till lämpliga dimensioner lades virket upp på ställningar under taket i verkstaden för att bli "möbeltorr" som det heter.

Faner till skivor och liknande köptes på Tannin i Västervik, ekfyrkanter till ben likaså. Lim köptes säckvis i kakor från Stidsvik och var s.k. hornlim alltså framställt av klövar och horn. Vid den här tiden hade inte ännu cellulosan kommit i bruk. När nu virket var klart för bearbetning kom maskinerna väl till passa även om de var av enkelt slag. Planhyveln t.ex. var inte bredare än 30 cm så alla delar till en skiva fick hyvlas var för sig, limmas ihop och sedan hyvlas till lämplig tjocklek för hand. Ben kontursågades och raspades till färdig form för att sen filas och putsas med sandpapper. Ett enformigt jobb om det gällde 6-8 stolar och benen var svängda och med kulor nedtill.

En skiva som skulle faneras hyvlandes jämntjock och rak på alla ledder varefter den tandhyvlades, ruggades upp med en särskild hyvel. Alla hål och repor spacklades med limblandad gips och jämnades till.

Nu vidtog faneringen som kunde vara nog så arbetsam och vanskelig. Först skulle skivan kontrafaneras d. v. s. ett 4 mm tjockt faner av löst träslag limmades på. Därefter ny hyvling och spackling innan ytfaneret lades på. Var det frågan om en ekmöbel skulle skivan beläggas med massiv ek runt alla kanter före ytfaneringen. Faneret måste i vissa fall skarvas varvid indelning och fogning måste vara noggrann. I god tid hade limkakor krossats och lagts i blöt för att kunna värmas (obs ej kokas) upp till lättflytande konsistens. Zinkplåt 100x80 cm stora och 4 mm tjocka lades upp på limfyren och så eldades kraftigt. En fanering kunde kräva fyra sådana plåtar som måste skiftas och vändas på hällen så att alla hade samma temperatur.

Omsorgsfullt arbete

Limpressen ställdes i ordning med en 50 mm tjock skiva ca 2x1 m i botten. En tunnare skiva att lägga ovanpå det hela samt ett antal regler en för varje limbock hörde också till.

Limbockarna gjorda av kraftiga balkar var järnbeslagna och varje bock hade grova gängade träskruvar. Till utrustningen hörde också den s.k. "nyckeln" ett järnskott vred som trädde på träskruvarna. När faneringen startade fick det gå undan, skedde det på vintern var det rena paniken.

En man strök nu på den heta limmen och passade in faneret, medan en höll igång med plåtarna. När limmet var påstruket och faneret inpassat, lades en omgång plåtar i botten, så skivan som skulle faneras och så en ny omgång plåtar. Sist den tunna skivan och spännreglarna. Nu gällde det att få fart på "nyckeln". Tilldragningen skulle ske så att limmet när det på nytt värmdes av plåtarna, pressades från mitten och utåt kanterna. Tilldragningen skulle också vara jämnhård på alla skruvar.

Efter ett par timmar togs skivan ut för att kontrollera hur faneringen lyckats. Limgenomslag och blåsor betydde merarbete och ibland omarbete. "Blåsor" d. v. s. ställen där limmet inte fäste fick försiktigt skäras upp från sidan varefter lim stacks in och varm plåt och ny pressning fick göras. Man kunde också "riva" fast faneret. Man tog då tunnlim under faneret och "rev", gnuggade fast med en särskild sorts hammare med brett pen.

Skulle inläggningar, intarsia, göras skedde detta omgående innan limmet hårdnat. Ur faneret skulle då tas upp en bit motsvarande intarsians form. Detta var ett noggrant arbete och krävde god vana. När skivorna tagits ur pressen skulle de "spännas upp". I varje ände lades linjaler en på varje sida som sedan pressades samman med tvingar. Detta för att hindra skivorna att "slå sig". Under torktiden bearbetades övriga detaljer.

Alla tapphål borrades i maskin som även om den var enkel underlättade mycket. Tapparna sågades för hand efter påritsning med strykmått. Modeller till ben och andra svängda detaljer skars ut i papp, och det blev med åren en ansenlig samling. Färdigputsning av detaljer och hopsatta enheter var en viktig procedur, på den berodde det om det färdiga resultatet blev godtagbart. Att putshyvla en fanerad yta måste ske med stor försiktighet och med skarpa verktyg.

Far hade från Amerika medfört en del bra grejer, och kunde också konsten att sköta dem. "Att dra upp" en sickling var bl. a. en svår sak. Först filades kanterna och därefter skulle alla råegg brynas bort. Sedan "lade man upp" nya råegg med ett särskilt sicklingstål. Inga grader fick förekomma. Slipning med sandpapper, först grovt sen allt finare tills ytan var helt jämn. Ytorna beströks så med ljummet vatten så att träet "reste sig" varefter avslipning med fint sandpapper avslutade putsningen.

Ytbehandlingen började med betsnung i den kulör som kunden bestämt. Betspulvret löstes i hett vatten ev. med tillsats av ammoniak. Sedan betsen torkat, ca ett dygn, påfördes polityr i tunt skikt. Polityr bestod av shellack upplöst i sprit. Två ibland tre sådana strykningar gjordes med lätt slipning mellan varje gång. Så vidtog då själva boningen eller om en blank yta önskades poleringen. Man använde en yllestrumpa som rullades ihop till en stadig s. k. "sudd". Över den lades så en linnelapp, gamla slitna dukar o. dyl. var bäst. På sudden droppades polityr så att sudden blev fuktig. Polersudden skulle sedan föras fram över ytan med jämna lätta drag, till en början fram och åter, sedan i mjuka svepande cirklar. Endast handledens rörelse skulle användas. Inga uppehåll fick göras, då brände sudden fast och hela ytan fick göras om.

Efter ett tag påfördes lite grand polerolja så att sudden gled lättare. Det var ganska vanligt att bearbetningen koncentrerades till mittenpartiet och då hördes ofta Josefs ord "skit i mitten och stryk ut det på kanterna".

När ytan fått "grund" och blivit en aning blank, fick arbetet vila över en natt, varefter man fortsatte tills önskad yta hade erhållits. Detta kallades "Franspolerning".

Om möbeln skulle vara i bonat utförande räckte det med en omgång med sudden. Högglangspolering som utfördes på detta sätt var av mycket hög kvalitet, men hade inget motstånd mot vatten och var också känslig för repor och slag.

Tapetserare från Vimmerby

Om möblerna bestod av stolar, soffa eller länstolar tillkom också tapetserarearbeten. I sådana fall rekvirerades en tapetserare från Vimmerby som hette Ringholm. Han kom då med bil från Vimmerby och medförde stora säckar med krollsplint träull och vadd, samt det tyg som kunden hade beställt. Ringholm skulle då ha husrum och mat under tiden arbetet pågick, och jag minns ännu hur spännande jag tyckte det var att ha en främmande person i huset under några dagar. Så kom då leveransdagen när de nya möblerna skulle lastas på vagn eller släde. Allt skulle emballeras noga så att inga skavanker uppstod under transporten. Förhoppningsvis blev det pengar i plånboken, men det hände också att det önskades kredit och i sådana fall var affären inte alltid lönsam.

Efter något år, kanske 1925 inköptes rikthyvel och planhyvel, begagnade men av mer tidsenligt utförande. Rikten hade babbitslager, en legering som var ganska värmekänslig och måste smörjas ofta. Planhyveln hade kullager och matarverk och kunde ta in skivor på 70 cm bredd. Allt detta underlättade ju arbetet mycket, men samtidigt varsnades att drivkällan inte kunde klara detta tillskott.

En ny motor fick anskaffas. Det blev en 15 Hk fotogenmotor med magnetändning. En utbyggnad måste göras på verkstadens baksida, och där kom motorn att stå tills elkraften gjorde sitt inträde några år senare. Arbetstillgången var nu god och Josef såg att en man er i verkstaden nog skulle vara tänkbar. Den 10 maj 1927 anställdes möbelsnickaregesällen Sture Andersson från Västervik. Han var rätt man det visade sig snart. Noggrann, pliktrogen och lätt att umgås med. Han blev som barn i huset och omtyckt av alla. I detta skede gjordes en tillbyggnad av verkstaden ca 5 meter i längdriktningen.

Under dessa år 1925 till 1929 fanns endast fotogenbelysning att tillgå. Jag har ofta funderat över hur det var möjligt att utföra arbete under sådana förhållanden. 1929 kom alltså elkraften, i sanning en revolution för oss alla i samhället. Fotogenmotorn avyttrades givetvis, och elmotor på 6 Hk installerades. Den är brukbar än i dag.

Belysningen var inkörsporten till alla andra ting som kunde drivas med el, inte minst då radion. Åren in i 50-talet gav mycket arbete på alla fronter. Josef hade genom sitt inträde i kommunalpolitiken fått kontakter som ledde till arbeten bl. a. för ålderdomshem och skolor. Även butiksinredningar till kringliggande Konsumföreningar utfördes. Ytterligare en man anställdes, Gösta Ströberg från Västervik. Mitt inträde i rörelsen gjordes efter confirmationen, och bestod givetvis i hantlangning av alla slag. Elda, värma lim, hålla i vid alla tänkbara tillfällen o. s.v.

Josef var en sträng och noggrann mästare, och jag fick tidigt lära mej yrkets knep och finesser. Efter fem år ansågs att jag borde klara av ett gesällprov. Så skedde också. Ett femlådigt skrivbord av valnöt blev det, franskpolerat och med mässingsbeslag. Under denna tid hade vi flera personer anställda under kortare tider. Johannes Lindquist, Göte Lindh m.fl.

En ny tillbyggnad gjordes åt framsidan, sedan landsvägen nu fått annan sträckning. Ny fräsmaskin köptes, och vi kunde nu konturfräsa detaljer, göra listverk m.m.

1938 efter 10 års anställning slutade Sture Andersson hos oss. Josef tog detta rätt hårt och vi saknade honom mycket. Efter militärtjänsten bildade Josef och jag bolag, Landkvist & Son, och jobbade ensamma ett antal år.

Så kom då krigsutbrottet och allt åkande i fosterlandet. Inga större arbeten kunde ju avverkas då man inte behärskade sin tid längre. 1940 gifte vi oss Ulla och jag. Bostad fanns ju nära och bra så vi jobbade vidare Josef och jag, även om det började bli kärvare tider. Möbelaffärerna slogs om köparna och det gällde att hänga med i konkurrensen. Ett år blev lite ödesdigert. Josef klippte av ett par fingertoppar i rikthyveln, och gick ett halvt år med dålig inkomst. Under dessa år hade vi gjort ännu en utbyggnad, denna gång på baksidan där vi nu satte upp en justersåg. Expansion var kanske inte så lämpligt nu, det blev allt kärvare för hantverket, men vi åtog oss reoveringar och hängde med ganska bra.

Cellulosalackens intåg

En sak som kan förtjänas att omnämnas var när cellulosalacken kom med i bilden. Plötsligt en dag stannar en T-Ford utanför och in kommer en ofantligt vidlyftig herre som hette Ducäll. Han presenterade sig som försäljare för ett nytt preparat benämnt "Beckolack". Det var Beckers som introducerade detta nya ytbehandlingsmaterial. Tillsammans med "Thinner" kom detta att bli det enda och bästa materialet under vår verksamma tid. I dag vet vi att sådant är hälsovådligt. Visst luktade det pyton i verkstaden men ingen reflekterade över detta. Ytbehandlingen förenklades i stor utsträckning, och ytorna blev inte så ömtåliga. Någon sprutanläggning anskaffades aldrig, utan allt ströks för hand med pensel, ett svårt jobb som hade avgörande betydelse för slutresultatet. Ytan sicklades sedan och slipades med fotogen eller vatten, varefter boning eller polering kunde ske med "sudd" och klarpreparat.

Åren gick och kriget tog slut. Vi hade drägligt med arbete, men priserna var i dalande beträffande hantverksgjorda saker. Min familj hade utökats till fyra personer, och den inkomst som verkstaden gav var inte längre tillräcklig. Det kändes inte bra att lämna far och verkstaden efter alla år, goda och mindre goda, men nöden har som bekant ingen lag. 1951 började jag en anställning vid Skaftekulla Vagnfabrik och blev kvar där till 1957.

Josef jobbade vidare med en del renoveringar och mindre nytillverkningar. Rörelsen var ju välkänd och många gamla kunder återkom med beställningar.

När så mor Signe avled 1961, sviktade nog intresset och allt blev ett liv i det förgångna. "Jag är nöjd med mitt liv", sa Josef ibland, och säkerligen hade han skäl till detta. 1969 avyttrades Grindstugan med tillhörande verkstad. Några möbler skulle aldrig mer komma att tillverkas där. Limfyren har slocknat, och doften av trä sen länge försvunnit. I minnet kan jag ännu ibland höra rikthvelns dån, och Josefs försök att med sin sång överrösta den.

Vid sådana tillfällen visste jag att han var på sitt allra bästa humör.

Sedan några år har jag tagit upp möbelhantverket som hobby. Det känns behagligt, och ger tid till tankar om gagna tider. En del verktyg som Josef köpte i Amerika 1915 fungerar ännu oklanderligt, och ger mig stor tillfredställelse, samtidigt som de påminner om tiden i Josef Landkvists Möbelverkstad.

Louis Landquist

April 1991

Texten bearbetad och redigerad av Anders Jacobsson hösten 2015