

Fiskmåsen 13, Tranås



Kulturhistorisk dokumentation av
fabriksbyggnad på Fiskmåsen 13 i Tranås

*Tranås stad i Tranås kommun,
Jönköpings län*

Fiskmåsen 13, Tranås

Kulturhistorisk dokumentation av
fabriksbyggnaden på Fiskmåsen 13 i Tranås

Tranås stad i Tranås kommun,
Jönköpings län



Rapport och foto (om inget annat anges): Anders Franzén
Grafisk mall: Anna Stålhammar
Tryck: Arkitektkopia, Jönköping

Jönköpings läns museum, Box 2133, 550 02 Jönköping
Tel: 036-30 18 00
E-post: info@jkpglm.se
www.jkpglm.se

Utdrag ur tryckta och ajourhållna ekonomiska kartor är återgivna enligt tillstånd:
© Lantmäteriet. Ärende nr MS2007/04833.

© JÖNKÖPINGS LÄNS MUSEUM 2015

Innehåll

Inledning.....	5
Syfte och metod	5
Beskrivning av byggnaden utefter Vasagatan	6
Exteriör	6
Interiör	7
Allmänt	7
Källarvåningen.....	7
Bottenvåningen	7
Övervåningen.....	8
Vindsvåningen.....	10
Vindsutrymmet överst.....	10
Fabriksbyggnaden utefter Torsgatan	11
Historik.....	14
Tranås som möbeltillverkningsort	14
Föregångaren till AB Westbergs möbler.	14
AB Westbergs möblerv	15
Aktiebolaget bildas	16
Företagets guldålder.....	18
Samarbeten med formgivare och underleverantörer	19
Arbetslivet.....	20
Produktionens flöde	21
Sammanfattning.....	24
Administrativa uppgifter.....	24
Referenser.....	25
Tryckta källor och litteratur.....	25
Otryckta källor.....	25
Arkiv.....	25
Muntliga uppgifter.....	25
Internetresurser.....	25



Utdrag ur digitala fastighetskartan.



Inledning

Tranås kommun har genom kommunledningsförvaltningen beställt en byggnadshistorisk och etnologisk dokumentation av den gamla möbelfabriken på Fiskmåsen 13 i Tranås. Syftet med dokumentationen har varit att presentera fabriksbyggnadens nuvarande beskaffenhet, byggnadens historia samt presentera delar av den verksamhet som bedrivits i anläggningen.

Dokumentationsarbetet har utförts under vintern 2014/15 av antikvarie Anders Franzén, Jönköpings läns museum.

Syfte och metod

Syftet med projektet har varit att dokumentera fabriksanläggningen och dess historia. Fokus har i första hand riktats mot den äldsta fabriksbyggnaden utefter Vasagatan, men även den senare tillbyggnaden har berörts. Dokumentationen av byggnaden har gjorts genom fotografering med digitalkamera och beskrivning i text. Detta material har sedan kunnat ligga till underlag för en byggnadshistorisk analys.

Även tidigare verksamheter i anläggningen har utforskats. Eftersom företaget AB Westbergs möbler främst förknippas med anläggningen har tyngdpunkten lagts på den period då detta företag var verksamt i byggnaden. Faktainsamlingen har skett med hjälp av samtal och intervjuer med personer som verkat i byggnaden eller samarbetat med AB Westbergs Möbler. Intervjuer och samtal har skett med fem personer, se referensförteckningen.

Som kompletterande underlag har även relevant litteratur och arkivhandlingar kommit till användning. Dessa typer av underlag framgår också av referensförteckningen.



Ovan till vänster: Fabriksanläggningen sedd från sydväst. Byggnadskroppen med brutet tak är den äldsta delen och byggnadskroppen till höger tillkom på 1940-talet. Ovan: En del äldre fast inredning är bevarad i exempelvis anläggningens kontorsdel.



Ovan: Gaveln på den äldre byggnadskroppen samt det sekundära trapphuset.
Ovan till höger: Den äldsta byggnadskroppens huvudfasad mot väster.



Beskrivning av byggnaden utefter Vasagatan

Exteriör

Den aktuella byggnadskroppen är uppförd som en långa utefter Vasagatan och med en kort, tvärställd avslutning mot söder. Byggnaden är uppförd av tegel på en grund av gjuten betong. Fasaderna är slätputsade och avfärgade i gult. Under takfoten löper en profilerad gesims. Gaveln mot Vasagatan är försedd med stående kontraforer som stöd för muren.

Flertalet fönster tillkom vid den stora omdaning efter branden på 1940-talet. Dessa fönster saknar spröjsar, men flertalet fönster är uppdelade med tvärposter och i flera fall även mittposter. Fönstren saknar markerade omfattningar och är målade i brun kulör. Källarfönstren mot Vasagatan är av en äldre typ med mittpost och utan spröjsar och säkerligen ursprungliga.

Huvudingången är försedd med en sentida ytterdörr av ”villa-typ”, som är vitlackerad. Enligt uppgift fanns här tidigare en glasad dörr där glasytan hade rundade hörn. Entrén har en yttertrappa av gjuten betong med ett konstfullt, svartmålat smidesräcke med handledare av trä.

Byggnaden har ett brutet sadeltak, som i hög grad bidrar till att skapa byggnadens karaktär. De nedre takfallen var tidigare försedda med flera mindre takkupor, men dessa har i senare tid ersatts av ett fåtal, men betydligt längre. Dessa takkupor har tvålufts-fönster med en mittpost.

Byggnadens nedre takfall är belagt med korrugerad stålplåt och det övre med falsplåt. Taket avvattnas med hänggrännor och stuprör av stålplåt. I anslutningen mot den tillbyggda delen finns skorstenen från pannrummet. Skorstenen är fyrkantig och av tegel.



Huvudentrén är försedd med en trappa med ett elegant utformat smidesräcke.

Interiör

Beträffande lokalernas disposition och användning när AB Westbergs möbler bedrev sin verksamhet i byggnaden hänvisas till planritningarna, se sid 22-23.

Allmänt

Invändigt är byggnaden disponerad främst som en öppen fabrikslokal där varje bjälklag bärs upp av dubbla rader träpelare. En del av mellanvåningen är inredd som kontor. Denna del tillkom i mitten av 1900-talet och den omfattar fast inredning såsom trapphus, besöksentré, kontor m.m. Inredningen är delvis påkostad och omsorgsfullt gestaltad, troligen för att vara representativ för möbelföretagets varumärke. I byggnaden finns fortfarande kvar en mindre del lösöre som tillhört AB Westbergs möbler.

Källarvåningen

En del av byggnaden har en källare, som utökats efter hand. I dag inrymmer den bland annat kompressorer. Golv och väggar är av betong och taket är av brädor.



Bottenvåningen

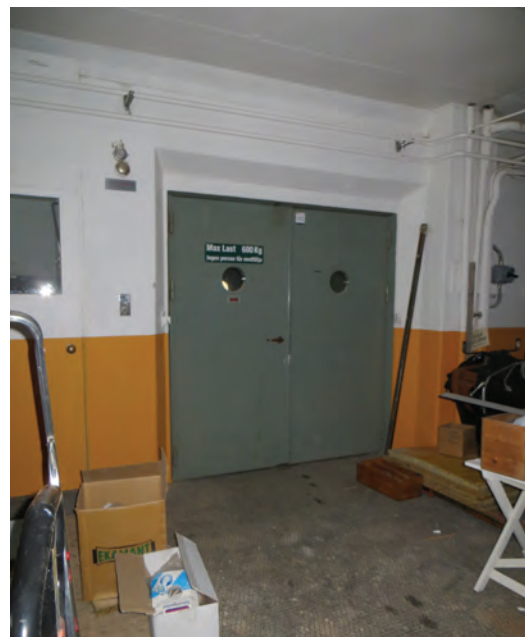
Bottenvåningen omfattar i första hand en stor, öppen fabrikslokal där ovanliggande bjälklag bärs upp av två parallella rader träpelare. Dessa träpelare, deras avbärare och bärbjälkar har fasade kanter och är målade i ljusgult, fränsett pelarnas nedre halva som är i orange kulör.

Golvet i lokalen utgörs av ett spontat brädgolv, men gångstråken är belagda med durkplåt. Väggarna är putsade och har liksom pelarna vit kulör upptill och orange nedtill. Taket består av treetexskivor som målats vita.



Ovan: Mellanbjälklagen bärs upp av träpelare i två rader i byggnadens längdriktning.

Till vänster: I källarvåningen finns enstaka fönster bevarade som är ursprungliga från 1918.



Kommunikationen mellan våningarna sker, förutom genom trapphusen, med hissar som tillkom 1947.

Invid ingången finns en inbyggnad som fungerat som kontor för verkmästaren. Väggarna där är delvis glasade för att skapa visuell kommunikation mellan verkstadslokalen och verkmästarkontoret.

Den invändiga kommunikationen till de övre våningarna i den aktuella byggnadskroppen sker genom två olika trapphus. En trappa invid huvudingången leder endast upp till kontorsutrymmena på övervåningen. Övrig kommunikation sker genom ett tillbyggt trapphus nära byggnadens nordöstra hörn. Invid detta trapphus finns en varuhiss.

Kontorstrappan har textilmattor på trappstegen och golven. Väggar är målade i blekgul kulör. Utefter trappan finns handledare. Taket är vitt.

I den norra delen av byggnaden finns omklädningsrum och för-
råd med sentida ytskikt.

Till höger: Trappuppgången till kontorsdelen med kapp-
rum och telefonväxel.

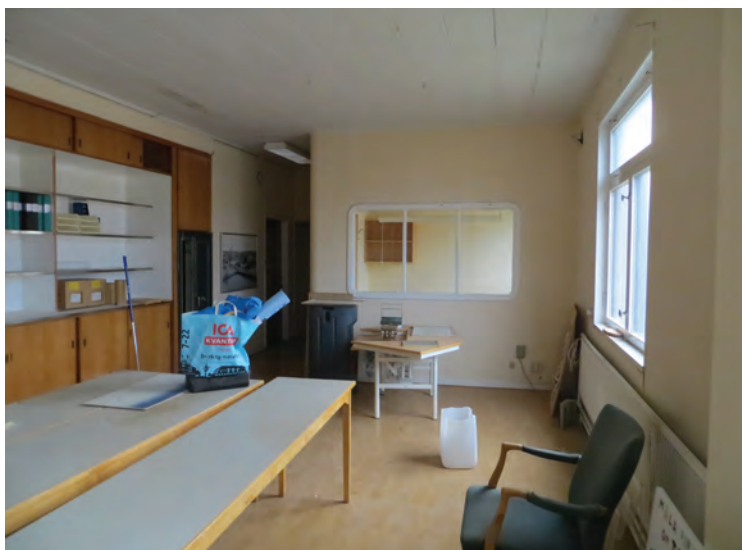
Nedan: Innanför entrédörren till kontoret finns en hytt
för reception och telefonväxel.



Övervåningen

Kontorsdelen i övervåningen är belägen mot väster, d.v.s. mot Vasagatan. När man kommer in från trapphuset passerar man en inbyggd kur som tidigare varit reception och telefonväxel. Avskärmningen mot trapphuset och entrén består av glasade väggar. Väggarnas fönster är delvis etsade och har en liten, rund lucka för kommunikation. Invid ingången finns även ett kapprum.

Kontorsavdelningen inleds med ett större rum, som troligen inrymt ett kontorslandskap. Golvet är belagt med laminatgolv, väggarna är målade i blekgul kulör och taket består av kassetter av fiberskiva, som målats vitt. Receptionskuren är klädd med fernissad träpanel. Utefter rummets inre vägg finns skåp med skjutluckor för blanketter, kontorsmateriel och ett stort kassaskåp, som tillverkats av Hans Hagelins Kassaskåpsfabriks Aktiebolag i Gävle. Tidigare sträckte sig en disk utefter rummets mittlinje. Väg i vägg med kapprummet finns ett förrådsrum.



Angränsande utrymmen mot söder utgörs av kontorsrum, som nås via en korridor. Kontorsrummen har golv belagda med laminatgolv, målade väggar och vitmålade tak. Hörnrummet i byggnadens sydvästra hörn är större och har använts av företagets arkitekter och formgivare. Golvet är belagt med en rutig textilmatta, väggarna har bruna vasstapeter och taket är vitmålade.



Till vänster: Kontorsdelen utgörs bland annat av en stor lokal som användes som kontorslandskap för kanslisters mfl. I dess längdriktning fanns tidigare en lång disk. Ovan: Ena väggen i kontorslandskapet utgörs av en sektion med bokhyllor, skåp och ett integrerat kassaskåp.



Ovan: Från kamrerens kontorsrum kunde man ha utsikt över kanslisters och besökare genom ett fönster. Till vänster: Längre in i kontorsutrymmena finns ett stort hörnrum som disponerades av företagets arkitekter.



Ovan: Chefsrummet var en del av kontorsutrymmena och låg i byggnadens nordvästra hörn.
Till höger: Plan 2 inrymde förutom kontoret även lokaler för ytbehandling.



Ovan: Vindsvåningen i den gamla byggnadskroppen inrymde tapetsering. Här har de bärande pelarna en annan utformning än de i våningarna inunder.
Nedan: Det översta vindsutrymmet.



Ett liknande rum finns mittemot, i byggnadens nordvästra hörn. Detta har använts som chefsrum. Golvet är belagt med rutig textilmatta, väggarna har bruna vasstapeter och taket har vita kassetter av fiberplattor. På en vägg finns en igensatt öppning som eventuellt inrymt ett kassaskåp.

Övriga utrymmen i byggnadskroppen består främst av en fabrikslokal som är snarlik den i bottenvåningen. Dock är färgsättningen inte densamma, eftersom träpelarna är målade i ljusgrått.

I nordost, över bottenvåningens pannrum, finns ett fläktrum med stora lufttrummor för ventilation och värme. Trummorna är märkta "Industriventilation".



Vindsvåningen

Vindsvåningen har delvis snedtak utefter ytterväggarna. I stort sett utgörs våningen av ett större utrymme med golv av spontade brädor, fränsett vissa stråk som är belagda med omålade durkplåt. Väggarna är klädda med vitmålade skivor och taket är försett med tretex-skivor. Ovanliggande bjälklag bärs upp av träpelare i två parallella rader. Dessa pelare är enklare än de i de övriga våningarna och målade i grå kulör.

Invid hissen finns en mindre inbyggnad som fungerat som förmans- eller verkmästarkontor. En vägg är glasad för att skapa siktlinjer in i lokalen.

Vindsutrymmet överst

Högst upp i byggnaden finns ett vindsutrymme, som knappast använts för tillverkning utan snarare förvaring. Golvet består av spontade brädor och det lutande innertaket utgörs av takkonstruktionens takbotten med brädor. Mot Vasagatan är taket brutet och har samma konstruktion sedan byggnaden uppfördes. Det andra takfallet skapades på 1940-talet och har ett fall som lutar mot den tidigare nacken. Gavelväggarna består av cementshålsten.



Fabriksbyggnaden utefter Torsgatan

Även om dokumentationen inte omfattar byggnadskroppen utefter Torsgatan ingår den i sammanhanget och bör omnämnas helt kort.

Byggnadskroppen är uppförd i tre våningar med stomme av betong och murade utfackningsväggar. Fasaden är slätputsad och avfärgad i gul kulör. De delar av byggnaden som vetter mot gården/norr är försedda med olika utbyggda byggnadskroppar som inrymmer trapphus, inlastning m.m. Gatufasaden är försedd med flera ventilationskanaler av stål.

Flertalet fönster är av tvåluftstyp med en högt placerad tvärpost. Fönstren är målade i brun kulör. Mot gatan finns flera inkörsportar i källarplanet. Byggnaden har ett flackt sadeltak belagt med trapets-korrugerad stålplåt.

På gårdssidan finns omfattande installationer och sedan man övergav spåneladningen i pannan till fördel för fjärrvärme har överblivet spån hanterats med container. Därför finns det ställningar för detta mot fasaden.

Invändigt är varje våning till största delen inredd som en större, öppen fabrikslokal. Golven är av betong belagda med golvbrädor på regler, delvis täckta med durkplåt. Väggarna är putsade och målade och taket är av betong som målats. Färgsättningen är mestadels i vitt.

I bottenvåningen finns bland annat ett pannrum med en stor förbränningsanläggning. Uppvärmning av fabriken och torkning av virke försörjdes av ångpannan. Anläggningen är murad av rött tegel och i denna finns vattenkärlet av stål. Golvet består av durkplåt och i detta golv finns en bränsleöppning ner till källarutrymmet. Pannan är märkt "W. Söderströms Norrköping 1930", vilket visar att pannan tillkom före den nya fabrikslängans uppförande omkring 1947. Pannan har inte använts sedan fjärrvärmes installerades omkring 1976.



Ovan: Byggnadskroppen utefter Torsgatan tillkom på 1940-talet. Från plan 2 leder flera ventilationsrör ut ytbehandlingens hälsovådliga ämnen.

Ovan till vänster: På baksidan markeras trapphusen med hissarna av de utbyggda byggnadskropparna.



1940-talets fabrikslänga har bärande pelare av armerad betong i parallella rader längs med byggnadskroppen.



Ovan: Källarvåningen i tillbyggnaden har intag av material via garagedörrar.
Till vänster: Ett av trapphusen från 1940-talet.



I vinkeln mellan den ursprungliga fabriksbyggnaden och tillbyggnaden från 1940-talet finns pannrummet. Ångpannan är från 1930 och den gav värme åt fabrikslokalerna och behövdes för torkningen av virket.

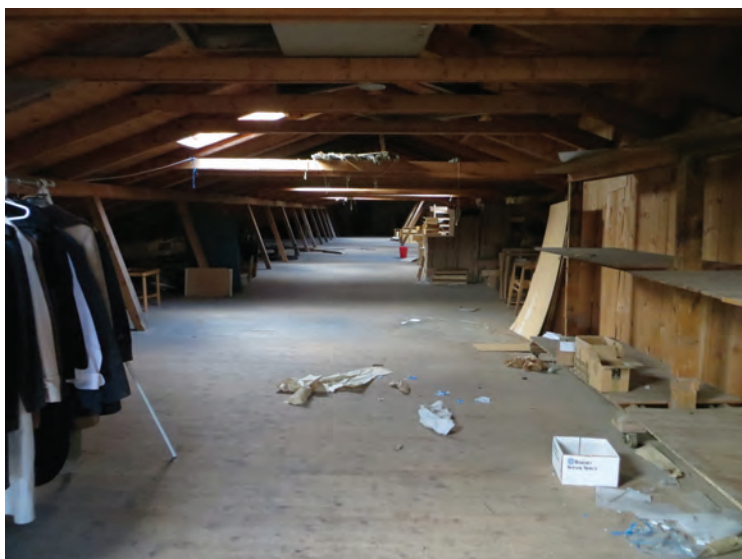




Mellanvåningarna i 1940-talsbyggnaden har stora öppna ytor.

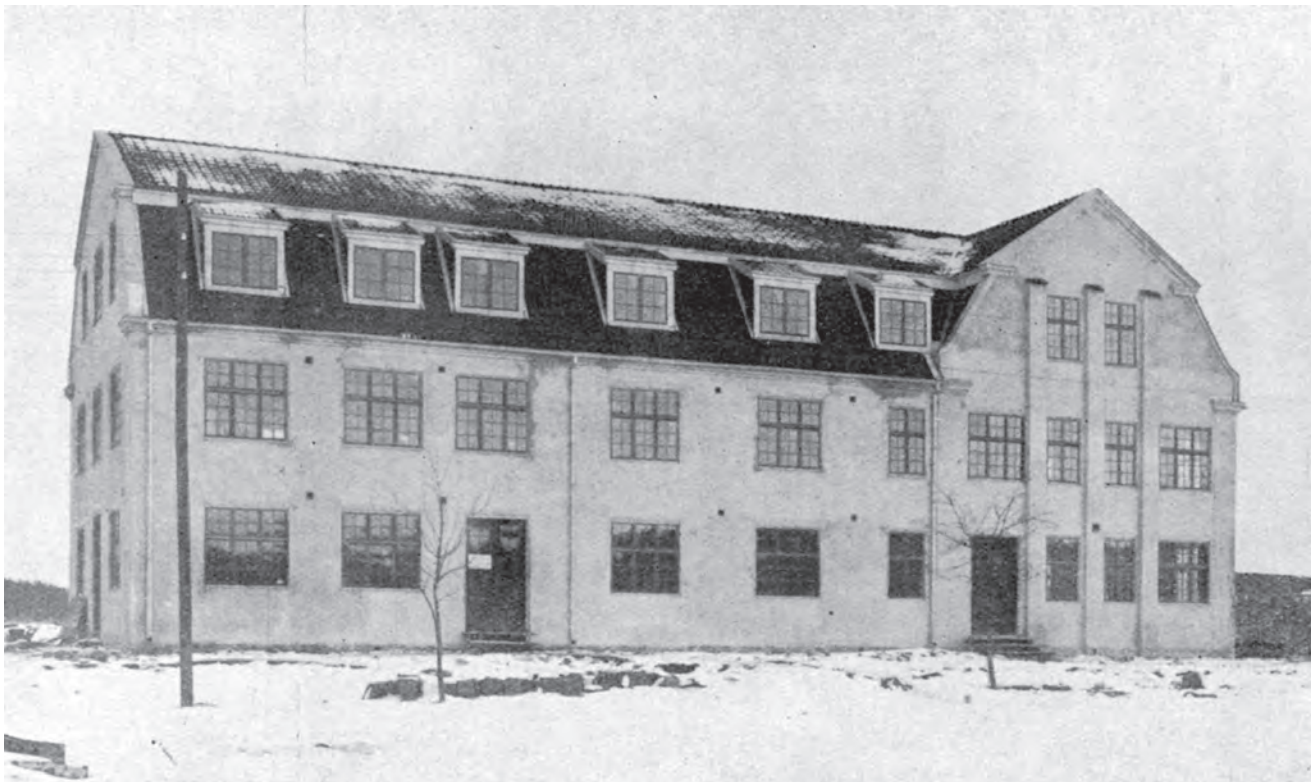
Mellanvåningen har i sen tid främst använts för ytbehandling och därför finns här omfattande ventilationanordningar. Tredje våningens norra del har efter att Westbergs Möbler avvecklades inretts till kontor för JPN Inredningars räkning.

På vindplanet finns ett avgränsat rum vid mötet mellan den gamla och senare huskroppen. Detta användes bl.a. för kopiering och lukterna av kopieringsvätskorna var påträngande på sin tid. På detta plan finns maskinrummen till hissarna. Hissmaskineriet är original. På den norra hissen är dock elektroniken moderniserad. Hissmaskinerierna är tillverkade av Hvilans Mekaniska verkstad AB i Kristianstad.



Ovan: Det översta vindsutrymmet i tillbyggnaden omfattar en del äldre föremål och ritningar från den tid då AB Westbergs möbler verkade i byggnaden. Till höger: Maskinrummet för en av hissarna från 1940-talet.





Ovan: Den äldsta delen av fabriksanläggningen uppfördes 1918 (efter Smålands näringsliv... 1918).

Nedan: Fabriksbyggnaden sedd från sydväst (efter Samlingsverket städer och samhällen... 1944).



Historik

Tranås som möbeltillverkningsort

Redan under 1800-talets andra hälft fanns en produktion av pinnstolar i Tranåstrakten och utifrån denna växte det under decennierna kring sekelskiftet 1900 fram en betydande möbelindustri i staden vid sidan om den betydelsefulla pälsindustrin.

Den tidiga pinnstolstillverkningen hade viss anknytning till den bobinfabrikation som också fanns, och som i sin tur hade kopplingar till väveriindustrin i trakten. Bobin är ungefär detsamma som trådrulle och vid tillverkningen av bobiner respektive pinnstolar var träsarven det primära verktyget.

Föregångaren till AB Westbergs möbler

Upprinnelsen till AB Westbergs möbler kan spåras till när möbelsnickaren Axen Andersson år 1911 startar sin firma Axel Anderssons Möbelfabrik och antikvitetsaffär i Tranås. Produktionen tycks ha varit inriktad på påkostade stilmöbler och företaget växte successivt.

År 1918 ombildades verksamheten till aktiebolag under namnet Axel Anderssons Möbelfabrik. Samtidigt uppfördes den aktuella fabriksbyggnaden efter ritningar av byggmästaren Knut Örtengren, Tranås. Det var också Örtengren som var entreprenör vid uppföran-

det. Byggnaden uppfördes under sommaren och hösten 1918 och vid nyåret kunde produktionen strata med ny maskinell utrustning, som drevs med elektricitet.

Våren 1919 öppnade man en kombinerad butik, utställningslokal och antikvitetsaffär i stadens sparbankshus vid Storgatan. Vid denna tid hade företaget omkring 40 anställda.



AB Westbergs möbler

Axel Anderssons företag gick i likvidation 1922 och arrenderades därefter av Knut Westberg som senare förvärvade anläggningen. Westbergs företag hette Nya Möbelfabriken vid denna tid.

Redan från början tycks det ha legat en lägre länga utefter Torsgatan. Den uppfördes i samma stil som huvudlängan och de torde därför vara samtida. Denna låga länga var uppförd i 1½ våning med brutet tak. På en ombyggnadsritning 1928 kallas den



Till vänster: Sparbankshuset i Tranås där Axel Andersson öppnade sin butik 1919 (efter Smålands näringsliv... 1918).

Ovan: Denna länsstol i nybarock är ett exempel på den typ av stilmöbler som Axel Andersson tillverkade (efter Smålands näringsliv... 1918).

Matsalsmöbel, modell Maij, tillverkad av Nya Möbelfabriken innan denna ombildades till AB Westbergs möbler (www.citron.se).



Det nuvarande kvarteret Fiskmåsen var tidigare delat i två delar med en gata mellan. Westbergs möbelfabrik låg 1922 på Ärlan 7 och 8.

”torken” och det kan ha varit torkhus för möbelvirke redan från början. Ombyggnaden 1928 innebar att denna lägre byggnad förlängdes och ritningarna upprättades av byggmästare O. Johansson, Tranås. Samma byggmästare gestaltade även en tänkt påbyggnad av torklängan 1937, men eftersom denna påbyggnad inte framgår av senare ritningar kom den troligen aldrig till utförande. Två år senare utvidgades källarutrymmena i huvudlängan med en fanerkällare. Faneret till möblerna var känsligt och krävde ett lämpligt klimat vid förvaringen.



Denna målning av Lill-Arthur Pettersson från slutet av 1930-talet visar till höger den äldsta fabriksbyggnaden och dess dåvarande färgsättning.

Aktiebolaget bildas

År 1937 ombildade Knut Westberg sitt företag till aktiebolag under namnet AB Westbergs möbler. Samtidigt avbildade Tranåskonstnären Lill-Arthur Pettersson en vy där en liten del av den äldsta fabriksbyggnaden skymtar fram. På denna oljemålning är fabriksfasaden hållen i blekgul kulör och gesimserna utefter takkanten är gråa. Fönstren är målade i engelskt rött. För övrigt ser man en del av den övriga fabrikstomtens bebyggelse.

År 1942 planerades ytterligare tillbyggnader, som skulle inrymma torkkammare och skyddsrum. Införseln av virke till torkkamrarna skedde från gaveln med järnvägsspår i kombination med traverser. Förslaget, som inte genomfördes, gestaltades av Oscar Petersons



Denna flygbild från 1930-talet visar i mitten Westbergs möbelfabrik (privat ägo).

ritkontor, Tranås. I stället uppgjordes reviderade ritningar året därpå och detta nya förslag omfattade större ytor. Ritningarna har endast en initial-signatur, men ritmanéret liknar mycket 1942 års ritningar.

Fabriksanläggningens långa utefter Torsgatan eldhärjades vid 1900-talets mitt, men det är oklart när. Vissa uppgifter gör gällande att den dåvarande träbyggnaden eldhärjades i mitten av 1940-talet och att den ersattes 1947 av en huvudsakligen ny, stor fabrikslänga utefter Torsgatan. Denna nya byggnad erhöll en fullt modern gestaltning och samtidigt byggdes den befintliga byggnaden från 1917 om kraftigt i enlighet med den nya fabrikslängans arkitektur. Ombyggnaderna gestaltades av Sune Peterssons byggnadsbyrå, Tranås. Av planritningarna framgår i stora drag vilken verksamhet som planerades på respektive våningsplan. Andra uppgifter menar att det var den relativt nya fabrikslängan som eldhärjades i början av 1950-talet.

I mitten av 1950-talet skedde en del ändringar av den äldsta byggnadskroppen. Vinden inreddes till verkstad, troligen tapetserarverkstad, och de tidigare takkuporna förenades nu till samman-



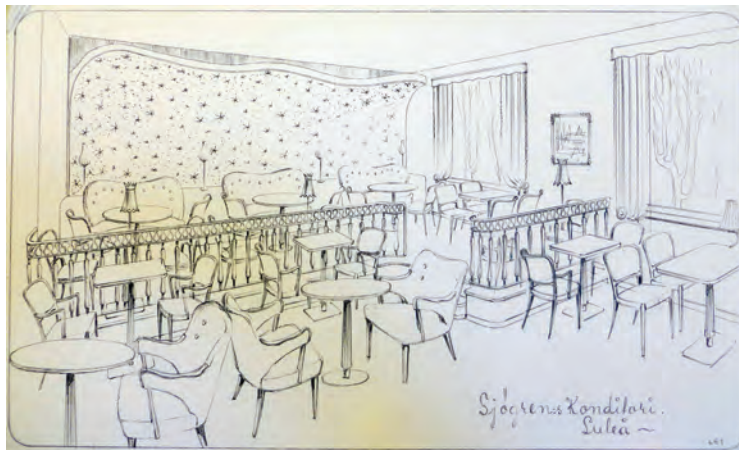
Företagslogotyp av trä från mitten av 1900-talet (privat ägo).



Ritning av Sune Peterssons byggnadsbyrå till tillbyggnad av fabriken 1947 (byggnadsnämndens arkiv).



Westbergs verksamhetsfält var landsomfattande och dessa skisser visar en planerad kaféinredning på Sjögrens konditori i Luleå.



hängande takkuper. I kontorsvåningen skedde också ombyggnader som innebar att det skapades större utrymmen i den södra delen. Ombyggnadsförslaget ritas av arkitekten Dag Irvall, som i egenskap av stadsarkitekt också påtecknade på ritningarna att de godkänns av byggnadsnämnden.



Exempel på företagets produktion från 1950- och 60-talen. Stolarna (ovan) är klädda med konstläder. Sidebordet (till höger) är av teak. Okända formgivare (©Bukowskis Market).



Företagets guldålder

Under 1950- och 60-talen genomgick företaget en guldålder och det låg i framkanten i flera avseenden vad gäller formgivning. Westbergs inredningar efterfrågades över hela landet och till skillnad från andra möbelföretag i Tranås var man specialiserade på hela inredningar. Man levererade till Operakällaren i Stockholm, Solliden på Skansen samt Grand hotell, Åregården, Sporthotellet och Hotell Tott i Åre. I Jönköping skapade man inredningen till hotell Portalen. På lokalplanet var man också framgångsrik med leveranser till stadens stadshus och stadshotell samt Westins café och Plaza café.

Vid sidan om dessa produkter tillverkade företaget även tv-höjlarna till Luxor omkring 1960.

År 1968 försattes AB Westbergs möbler i konkurs och övertogs av Tranås Möbelfabrik. Efter detta skedde ägarbyten och lokalerna kom att inrymma olika typer av verksamheter, se nedan.

Samarbeten med formgivare och underleverantörer

Westbergs hade under 1950- och 60-talen omkring tre egna arkitekter inom företaget. En av dessa var Sören Morander, en annan hette Wretling.

Omkring 1940 påbörjade inredningsarkitekten Sören Morander (1914–87) sin långvariga anställning på företaget. Moranders far var chef för en möbelfabrik i Nyköping och själv utbildade han sig vid Tekniska skolan i Stockholm (nuvarande Konstfack). På Westbergs var han med att utveckla företagets tillverkning av konditori- och restauranginredningar, som blev en tydlig framgång.

Westbergs knöt genom åren även till sig en rad olika möbelformgivare och möbelarkitekter, utan att dessa anställdes. Ett ännu mer välkänt namn som samarbetat med Westbergs är möbelarkitekten Yngve Ekström (1913–88), mest känd för sin formgivning av stolen Lamino. Samarbetet skedde under 1950-talet och ett resultat var skåpet "Krus" som bland annat tillverkades av teak och vars frontdörrar hade frästa reliefmönster. Skåpet "Bangkok" var ett annat resultat av detta samarbete.

Möbelformgivaren Christian Häggstam (*1945) var en annan som var knuten till Westbergs, men inte som formgivare utan som arbetare. Han utbildade sig senare vid Konstfackskolan i Stockholm (nuvarande Konstfack), men hade alltså redan i unga år arbetat med tillverkningen. Med sina erfarenheter och goda materialkunskap kunde han hoppa över delar av de inledande terminerna i sin utbildning på Konstfack.

Samarbeten skedde även med exempelvis möbelarkitekterna Göte Persson i Tranås, och David Rosén i Stockholm?, Olof Remmare i Stockholm, Hans-Erik Johansson (HEJ) i Högsby, Robert Tillberg i Viken och Jack Ränge i Örebro.



En av företagets mest kända produkter var skåpet Krus som formgavs av Yngve Ekström. Frontens dekor är överfräst relief. Skåpen gjordes i olika material och detta exemplar är av teak (©Bukowskis Market).

Dessa stolar har tillverkats av Westbergs och troligen är det modellen Napoli B som formgivits av David Rosén (©Bukowskis Market).



Fätölj av bok klädd med svart läder från 1960-talet (©Bukowskis Market).



Stolar av bok tillverkade av Westbergs (©Bukowskis Market).



Detta skåp med intarsian "Vikingar" i 16 olika träslag har tillverkats som ett samarbete mellan arkitekt Erik Matsson i Mjölby, AB Mjölby Intarsia och AB Westbergs möbler, där Knut Häger stod som ansvarig för tillverkningen (©Bukowskis Market).

Samarbeten skedde inte vara inom formgivningen. Vid tillverkningen av exempelvis butiks- och kaféinredningar användes olika komponenter av olika material utförda i skilda tekniker. Kylaggregat skulle monteras, glaspartier skulle tillverkas och integreras. Detta medförde att Westbergs skapade en grupp underleverantörer lokalt i bland annat Tranås, se nedan.

Arbetslivet

Flera av de intervjuade kan berätta om det dagliga livet på Westbergs. Företaget var en känd arbetsplats i Tranås. Företaget sysselsatte en lång rad olika yrkeskategorier och det var inte ovanligt att man lätt kunde få anställning om någon släkting eller bekant redan arbetade i företaget och hade gett ett gott intryck. Det var inte ovanligt att om man frågade om man kunde få arbete blev man anställd på dagen.

Arbetsstiderna på 1960-talet var längre än i dag:

07.00	Arbetsdagen börjar
09.00	5–30 minuter lång frukost
11.00	”11-kaffe”
13.00	En timmes middag
17.00	Arbetsdagen slutar

Givetvis arbetade man även på lördagar till kl. 13.00.

Som så många andra arbetsplatser skapades det hierarkier inom företaget. Att vara tjänsteman innebar fördelar som arbetarna saknade. Bland arbetarna fanns också hierarkier med verkmästare och förmän i toppen, men mellan företagets olika yrkeskategorier var hierarkin inte påtaglig. Överordnade lade inte bort titeln med de kollektivanställda och man sa således inte ”du” utan bara efternamnet. Det var dock knappast så att exempelvis någon grupp inom företaget hade högre lön eller andra fördelar som underblåste en hierarkisk struktur. Hur man såg på varandra hade mer sin grund i hur var och en uppfattades som individ.

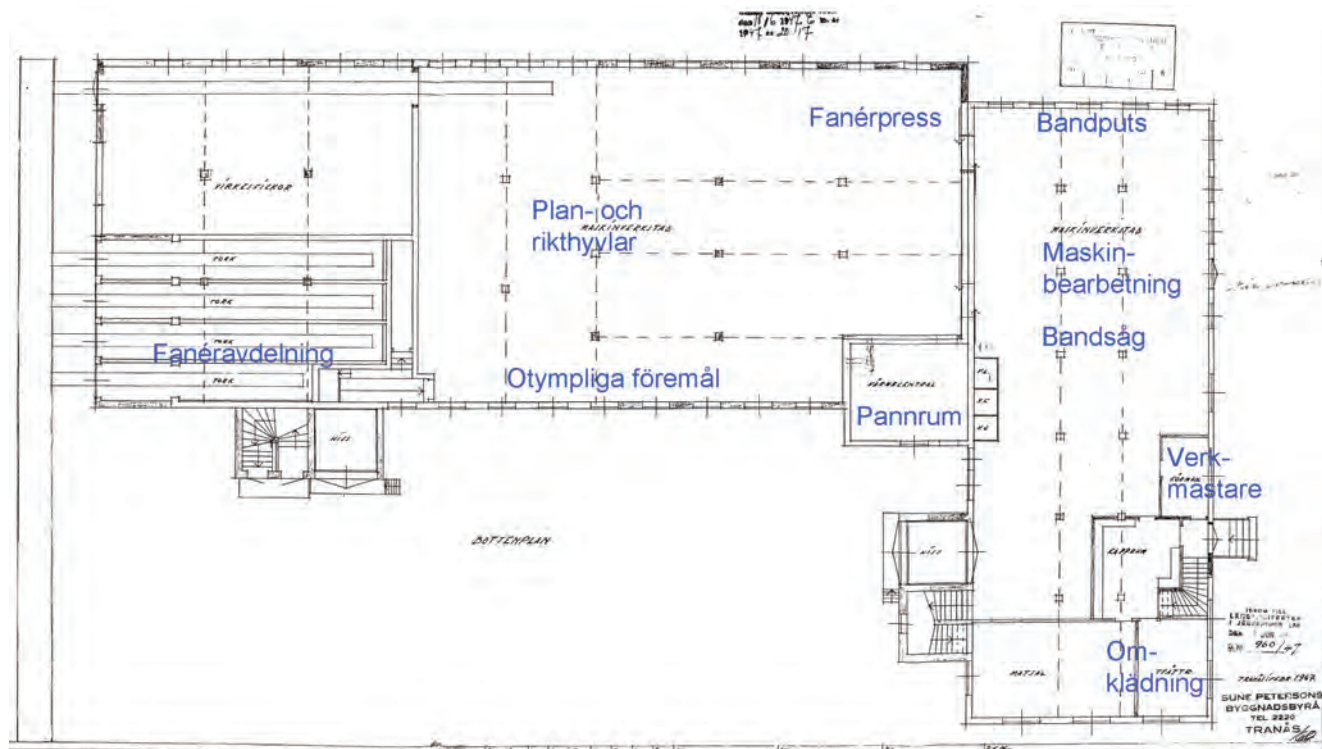
Företaget hade i huvudsak manlig personal. Kvinnor förekom på kontoret som exempelvis växeltelefonister eller kanslist. I produktionen fanns det tidigt någon enstaka kvinna på tapetseringen, men detta var ett undantag.

Fabriksanläggningen omfattade olika verksamheter i de olika lokalerna och arbetsstyrkan tycks inte ha varit större än att man kände varandra. Vissa strukturella gränser var emellertid tydliga. Det berättas att arbetarna sällan besökte kontorsdelen. Det var också så att tjänstemännen och verkmästare unnade sig en omkring 20 minuter lång paus kl. 11.00, medan arbetarna bara fick ta en fem minuter lång paus vid sin maskin. Var man listig kunde man emellertid se till att ta med någon arbetskamrat på ett arbetsrelaterat ärende vid 11-tiden och på så sätt få en kaffepaus omkring kl. 11.00 på något av stadens kaféer.

Produktionens flöde

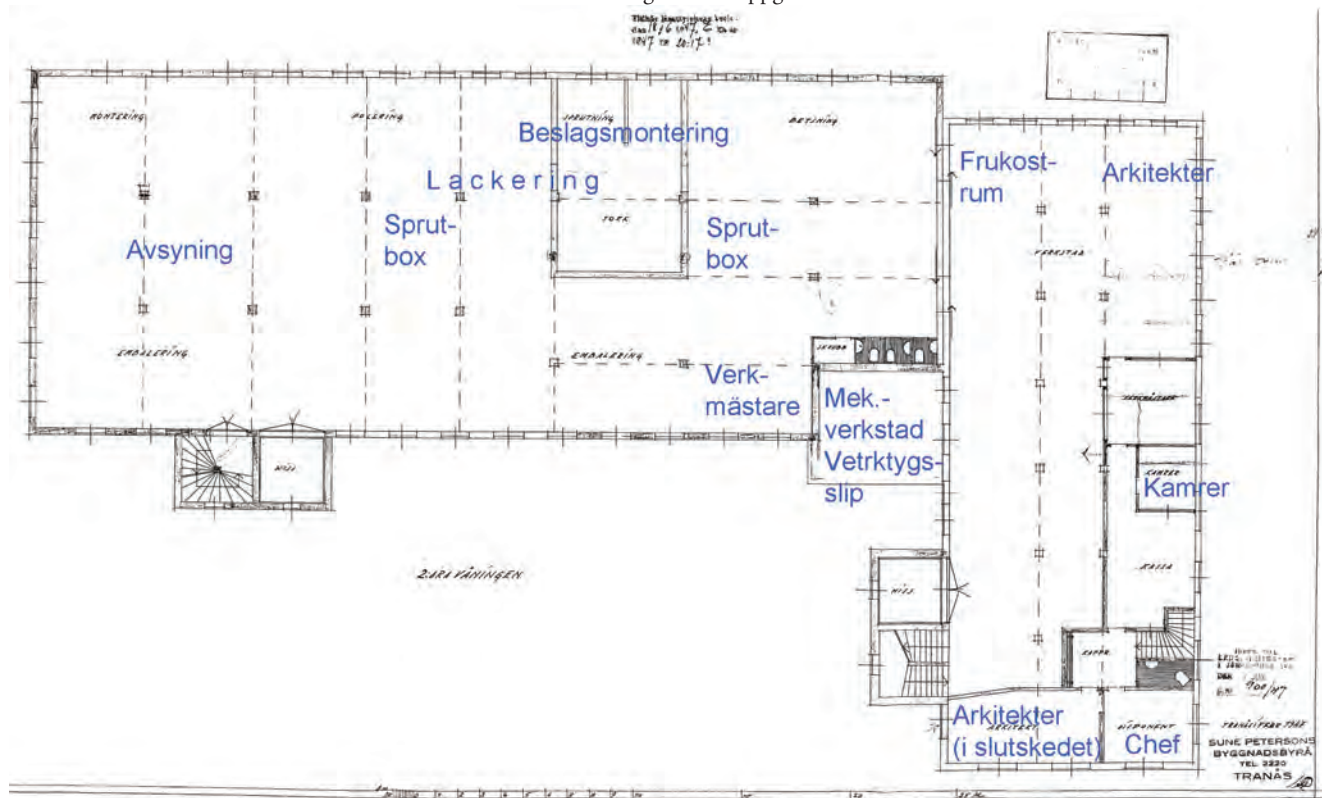
Produktionen följde oftast ett tydligt flöde med start på bottenvåningen och avslutning på plan 3. Transporten mellan våningarna skedde med två hissar. I maskinverkstaden på bottenvåningen tillverkades stommarna till möblerna av de råämnen som behövdes, om inte stommarna redan levererats av någon lego-tillverkare. Förutom svenska träslag var teak, jakaranda och mahogny vanligt.

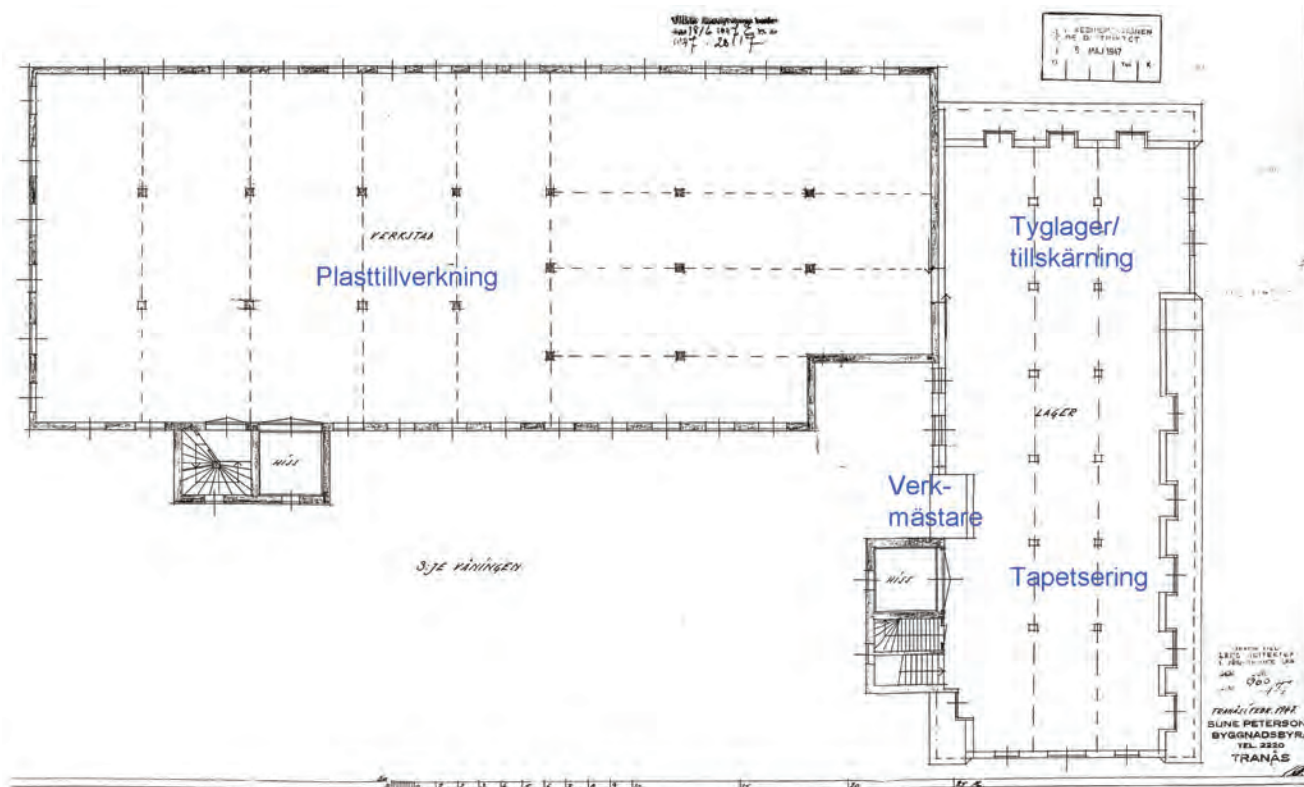
Efter detta skedde ytbehandlingen på plan 2. Ytbehandlingen innebar inte bara betsnings, bonings, lackering osv, utan här krävdes även snickeriinsatser. I de två sprutboxarna utfördes anläggningens troligen hälsovadligaste arbetsmoment. Nästa steg var ihopsättning, som följdes av tapetseringen om det var frågan om stoppade möbler. Dessa arbetsmoment skedde främst på plan 3. Vid sidan om träet fanns det även en utvecklad metallavdelning inom företaget, vilken arbetade med mässing, rostfritt stål m.m.



Plan 1 med de olika verksamheterna och funktionerna inritade i enlighet med uppgiftslämnarnas minnesbilder.

Plan 2 med de olika verksamheterna och funktionerna inritade i enlighet med uppgiftslämnarnas minnesbilder.





Plan 3 med de olika verksamheterna och funktionerna inritade i enlighet med uppgiftslämnarnas minnesbilder.

När möblerna härigenom var färdiga företogs en avsyning och packning. Möbler som skulle transporteras byggdes in i ramar för att skydda dem. Att transportera möbler på järnväg ansågs vara mer riskabelt än lastbil. Möbler och inredningar som skadats under transport reklamerades och om inredningsmonteringen hade en tidsfrist kunde det bli mycket stressigt att få fram nya, fullgoda ersättningsvaror.

En stor del av arbetsprocesserna skedde utanför fabriksanläggningen. Företaget hade många underleverantörer och det var inte ovanligt att exempelvis stolar lego-tillverkades av något snickeri i Målilla eller Rosenfors och att ytbehandling och tapetsering skedde i Tranås.

Även slutfasen i produktionen skedde ofta utanför fabriksanläggningen. Leveranserna av inredningar gjordes på plats över hela landet. Produkterna transporterades med lastbil eller via järnväg om avstånden var långa. Slutmonteringen gjordes sedan av några montörer, som antingen var anställda av Westbergs eller inlånad personal, exempelvis från något annat företag i Tranås.

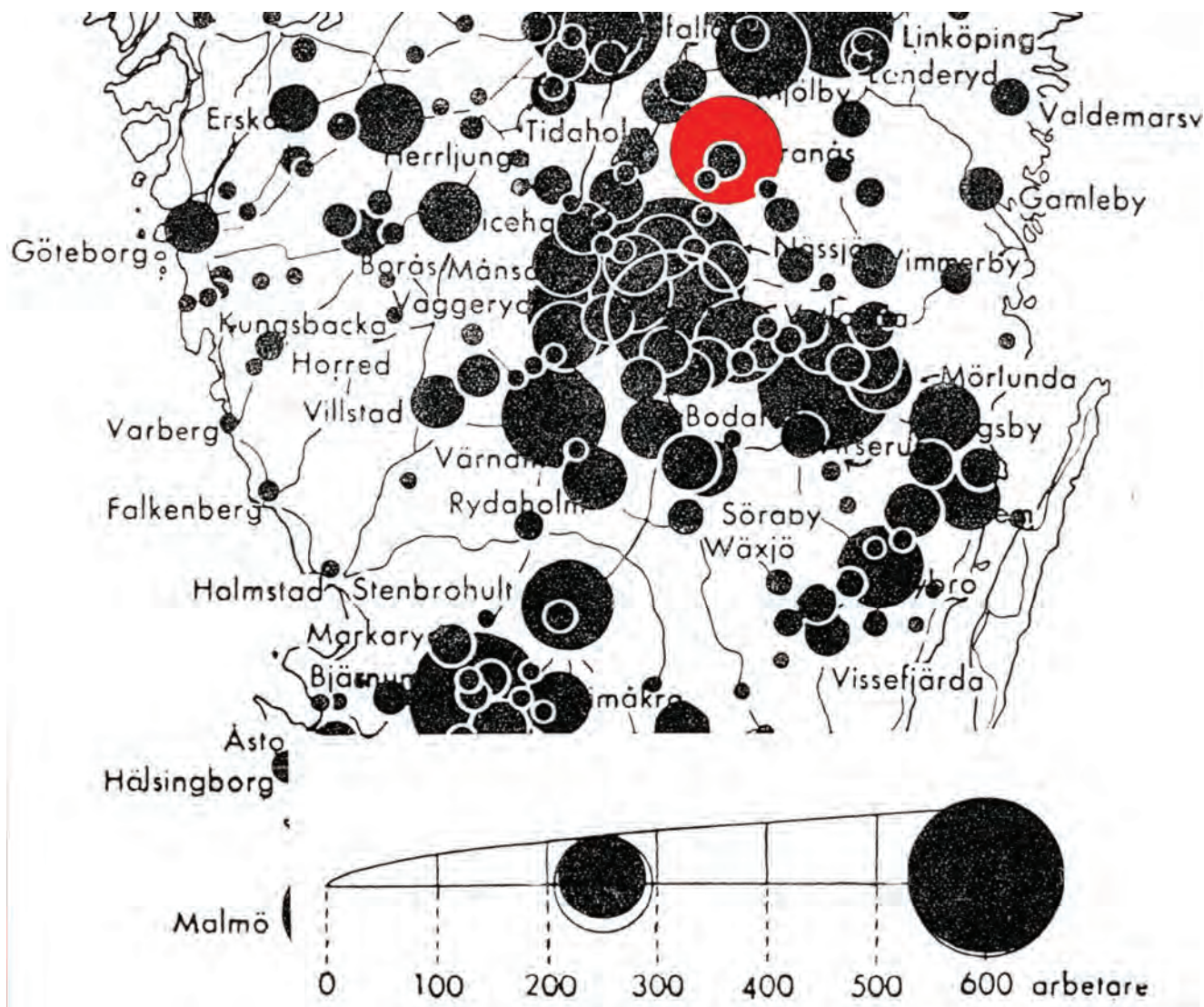
När inredningar skulle monteras var det långt ifrån bara att ställa in de nya möblerna i en lokal. En vanlig insats var mattläggning, eftersom många serveringslokaler på 1950- och 60-talen hade textilmattor. Vidare kunde det röra sig om montering av exempelvis färdiga väggpaneler eller räcken.

Eftersom monteringen av exempelvis hotellinredningar var det sista ledet vid uppförandet av ett hotell brukade monteringen bli mycket tidspressad. Likaså hände det att butiksinredningar skulle bytas ut över en helg när butiken ändå var stängd och då fanns det inte heller några tidsmarginaler. De som monterade inredningarna var därför vana att arbeta övertid, vilket ersattes med pengar. De första timmarna fick man ett påslag om 35 % på den normala lönen och därefter 70 %.

Lönerna betalades på 1950-talet ut kontant varje eller varannan vecka. Flertalet i produktionen hade ackordslön och ackorden räknades ut av verkmästarna.

Det var inte ovanligt att de anställda hade möbler från Westbergs i hemmet. Den anställda som köpte möbler från företaget erhöll rabatt.

Möbelindustrins utbredning i dsödra Sverige 1946. Röd cirkel markerar Tranås stad. Efter Bok om småländskt kultur- och näringsliv 1946.



Efterföljare till Westbergs Möbler

Tranås Möbelfabrik, som tog över fastighet och verksamhet och delvis med annan inriktning, höll till i fastigheten fram till 1997, varvid verksamheten avflyttade till Rydsnäs i Ydre kommun.

År 1990 förvärvades fastigheten av AB D. Johansons Byggnadsvårer. JPN Inredningar AB bedrev tillverkning av butiksinredningar i lokalerna i varierande grad ända fram till vintern 2014. Åren 1997-2005 bedrev SNITAB tillverkning av köksinredningar i fastigheten.

Dessa företag som verkat i fastigheten under senare år hade personal delvis med rötter från AB Westbergs Möbler.

Sammanfattning

Den nu aktuella industribyggnaden uppfördes 1918 och förknippas främst med AB Westbergs möbler. År 1922 övertog direktör Knut Westberg företaget Axel Anderssons möbelfabrik och verksamheten ombildades till aktiebolag 1937. På 1940-talet uppfördes en ny fabrikslänga i vinkel mot den äldre.

Företaget var känt för sin tillverkning av möbler till konditorier och restauranger samt radiomöbler. Man hade också samarbete med möbelarkitekt Yngve Ekström där exempelvis skåpet Krus togs fram för produktion i mitten av 1950-talet. AB Westbergs möbler försattes i konkurs 1968 och andra möbeltillverkare kom därefter att verka i anläggningen.

När frågan om ett bevarande aktualiserades av Tranås kommun ansåg Jönköpings läns museum att den äldsta byggnadskroppen kunde sägas ha ett visst kulturhistoriskt värde i ett lokalt perspektiv. Detta värde konstituerades främst av byggnadsvolymen, den karakteristiska takprofilen och kontorsinredningen.

Om ett bevarande av byggnaden inte bedömdes vara möjligt föreslogs i stället att en kulturhistorisk dokumentation genomfördes, vilken föreliggande rapport utgör.

Administrativa uppgifter

Jönköpings läns museums dnr:304/2014
 Beställare:Tranås kommun, kommunledningsförvaltningen
 Projektledare och rapportansvarig:Anders Franzén
 Län:Jönköpings län
 Kommun:Tranås kommun
 Socken/stad:Tranås
 Fastighetsbeteckning:Fiskmåsen 13
 Dokumentationsmaterialet förvaras i Jönköpings läns museums arkiv.

Referenser

Tryckta källor och litteratur

- Annon- och adresskalender för Tranås köping med Säby socken* (1905).
- Bok om småländskt kultur- och näringsliv* (1946).
- Filén, Thure (1933). *Tranås av idag*.
- Filén, Thure (1951). *Boken om Säby*.
- Kågén, Elis (1955). *Från det gamla Tranås*.
- Kågén, Elis (1975). *Från tranåsbygden åren 1780-1930*.
- Lignell, Harald (1960). *Jönköpings län i ord och bild*.
- Samlingsverket städer och samhällen i Jönköpings län* (1944).
- Smålands näringsliv i ord och bild : Tranås, Eksjö, Hvetlanda, Grenna och Sävsjö med omnejds handel och industri* (1918) (utg: Arvid Wallerström).

Otryckta källor

- Jansson, Karl-Erik (1968). *Lövstad - Tranås : tidningsklipp sammanställda av Kark-Erik Jansson*.
- Jonas, Arvid (1982). *Tranås : vår hembygds kulturkatalog*.

Arkiv

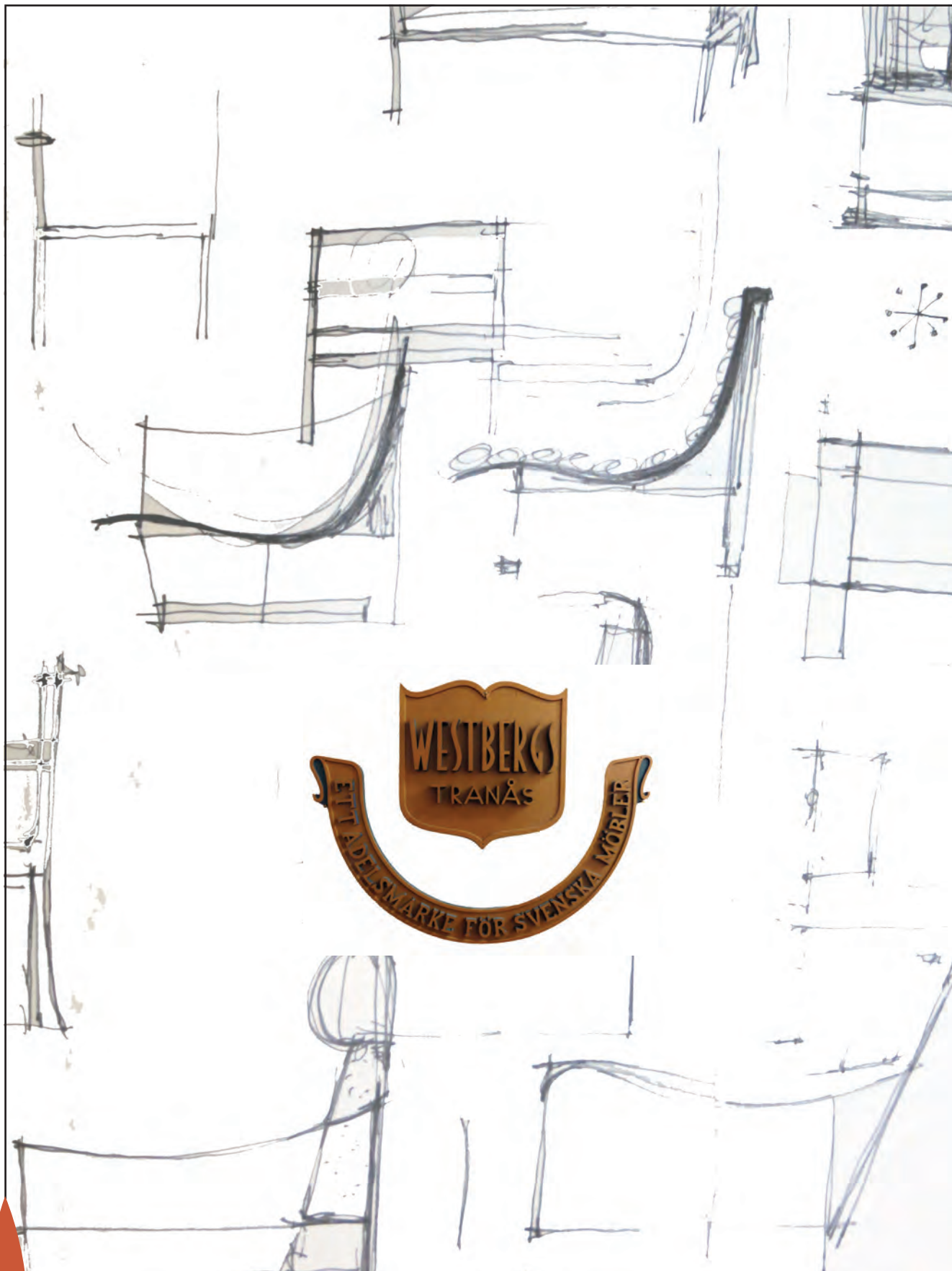
- Jönköpings läns museum, Jönköping.
- Tranås kommun, Byggnadsnämndens arkiv, Tranås.

Muntliga uppgifter

- Christian Häggstam, Tranås. Möbelformgivare som i sin ungdom arbetade inom flera delar av tillverkningen inom AB Westbergs Möbler.
- Jared Tidlundh, Tranås. Arbetade inom olika delar av AB Westbergs möbler, men i hög grad med montering av inredningar i hela landet. Påbörjade sin anställning 1953.
- Arne Spång, Tranås. Arbetade främst med transport och montering av inredningar inom AB Westbergs möbler. Påbörjade sin anställning 1953.
- Per Ulfbo, Tranås. Ägare till fastigheten Fiskmåsen 13 fram till kommunens övertagande.
- Kerstin Westberg Olai, Vadstena. Dotter till VD Tage Westberg.

Internetresurser

- http://citron.se/2014/07/30/2813/nya-mobelfabriken-tranas_1-citron/ (illustration).
- <https://www.bukowskismarket.com> (illustrationer).



Byggnadsvårdsrapport 2015:1
JÖNKÖPINGS LÄNS MUSEUM