

A-B
FRITZ LUNDBERG
PÄLSVARUFABRIK
TRANÅS



FRITZ LUNDBERG GJORDE PÄLS-
BRANSCHEN
TILL INDUSTRI
1904 – 1952

EIJE FASTH

Fritz Lundberg,
föddes i Norrköping 1883,
och avled i Tranås 1959



Fritz Lundberg, föddes i Norrköping 1883 och lärde körsnärsyrket hos P.N. Bergström i Stockholm. Han begav sig tillsammans med några kamrater till Tyskland för att få grundligare utbildning, där stannade han över ett år. I Hamburg fick Lundberg omedelbart plats, först hos firman Bromberg och senare hos firman Wachtel. Lundberg använde tiden väl och antecknade flitigt fakta av stor betydelse för berednings och färgningsprocedurerna, där tyskarna låg långt framme.

Den svarta vaxduksbokens mystik. Under vistelsen i Hamburg var Fritz Lundberg, som ovan antytts, mån om att anteckna alla fakta om skinnfärgning, skinnets behandling före och efter färgningen, olika färgämnen och kemikalier mm. Han använde sig av en anteckningsbok med svarta vaxdukspärmar, vilken så småningom kom att bli av mycket stor betydelse. Långt senare berättade Lundberg själv, att ingen i hans företag hade förtroendet att se i vaxduksboken, när han tog fram den vid vissa tillfällen för att med den gamla brevvågen väga till kemikalier till färgningen. Efter användningen av boken måste den genast lämnas in på kontoret för förvaring i sitt fack i kassaskåpet.

Den första körsnären kom till Tranås. Efter något år började han med några kamrater en gesällvandring först till Paris, där svenskar som arbetade i branschen var mycket eftersökta och uppskattade. Efter några års studier och praktik i Tyskland och Frankrike kom Lundberg till Tranås där den äldre brodern Knut var verkmästare på en textilfabrik. Först kom Lundberg till Malmö, där var förstående kollegor solidariska mot yrkesmannen på luffen och gav honom kassaförstärkning som räckte till ett mål mat och enkel tågbiljett till Nässjö. Efter att ha fått lite kaffe med bröd beslöt han sig för att, gå till Tranås. Det fattades inte energi, efter några timmar var han framme. Men ingen anade då, vilken betydelse det skulle få för Tranås och dess blivande pälsindustri, att en ung man utan pengar kommit vandrande landsvägen till Tranås – för att stanna där.

Efter samråd med brodern beslöts att starta en egen firma för tillverkning av pälsvaror i minut. Första verkstaden fanns i en källarlokal vid Nygatan i den fastighet, som tillhörde Johanssons varuhus. Året var 1904.

I avvaktan på att driften skulle komma igång praktiserade Lundberg hos Carl Wigén, där han gjorde mössor av astrakan. Det var aldrig frågan om någon fortsatt anställning och gästspelet varade bara några veckor. Lundberg var ju i motsats till Wigén utlärd Buntmakare och i denna egenskap rätt självmedveten. Hans tillfälliga arbetsgivare tyckte också att Lundberg var för pretentiös och samarbetet blev kortvarigt, men Fritz Lundberg hade ju helt andra planer. Källarlokalen blev snart för liten och en ny lokal, Ödesjösnickarens tidiga lokal på samma gata blev nästa anhalt.



På bilden är det Fritz Lundberg t.v. med sin personal i lokalen vid den Almqvistska gården.

Vatten drogs på en kärra från ån.

Men snart kom nästa flytt till den s.k. Almqvistska gården, där ICA-hallen senare kom att ligga. Här blev det bättre plats. Han hyrde även bostadslägenhet i samma länga som blev både kontors- och lagerutrymme och ett rum där han själv kunde bo. När ett par pälsmaskiner monterats, ett bord att sitta och sy vid, ett bord för tillskärning och en maskin för svarvning av svansar hade placerats i lokalen ja då blev det trångt. Här börjades också färga skinn, utrustning därtill anskaffades, ett tvålagigt fotogenkök användes som värmekälla för uppvärmning av färgbaden. Det fanns ju ingen vattenledning, och brunnsvattnet var för hårt att använda till färgningen så vatten, som drogs på kärror, fick hämtas från Svartån.

Produktionen växte och företaget behövde öka sin arbetsstyrka, men utrymmena var för begränsade. Man behövde ju också ett berederi. Då närmaste berederi låg i Stockholm tog det alldeles för lång tid att lämna beställningarna där.

Så fick lokalfrågan äntligen sin lösning genom att firman 1907-1908 byggde ny fabrik på Storgatan 7.

Från urtid till nutid

Så snart människor började bosätta sig även inom jordens kallare zoner, ha de förstått att skydda sig mot kölden genom att klä sig i de fällda djurens pälsar.

Men redan i urtiden kunde man se en växande trend att människor ville pryda sig med pälsverk – även när kölden inte tvingade dem. Man har genom grottfynd vist att stenåldersmänniskor förstod att bereda djurhudar. Gamla stammar från Amerika och Afrika kände till olika kemiska mineraler och vegetabilier. Då man efter beredningen gav skinnen mjukhet och smidighet genom att inarbeta fett från djuren i lädret. Efter grundlig infettning tuggade eskimåerna skinnen mjuka bit för bit.

Ända fram till antiken föredrogs naturens dekorativa skinn av de stora fruktade men ansedda rovdjuren. Skinna av husdjuren bereddes till läder. Under det femtonde århundradet då körsnärsskråna bildades i Tyskland, användes färgning men bara till förfalskning, det var ännu inte ett godkänt hantverk. Dåtidens stränga bestämmelser ändrades först 1713, då det blev tillåtet att upprätta ett s.k. zobelfärgeri i Leipzig. Pälsfärgningens genombrott kom först år 1876.



Fritz Lundberg gjorde pälsbranschen till industri

Inte bara Tranås stad utan hela svenska pälsbranschen står i tacksamhetsskuld till Fritz Lundberg, mannen som lyckades göra pälsbranschen till industri, han behärskade hela konceptet.

Han utvecklade körsnärsyrket och beredningen, införde pälsfärgningen och gjorde en banbrytande insats för den lyckliga utveckling, som ledde till att företagare inom facket i hela vårt land bättre kunde driva sitt arbete utan anlitan av utländsk hjälp.

Damen på bilden, från 1944, bär en päls från Fritz Lundberg.

Den är en aning midjesvängd och av mullvad, med minimal schalkrage och raka ärmar

Ny fabrik byggdes vid Storgatan.

Så fick lokalfrågan äntligen sin lösning genom att firman 1907-1908 byggde ny fabrik på Storgatan 7.

Mera kvinnlig arbetskraft anställdes efter hand, men det var också viktigt att anställa en duktig beredare.

En sökande, Robert Carlsson från Landvetter, hade som villkor att han kunde utbilda anställda på Lundbergs om han i utbyte fick lära sig buntmakare yrket. Han tillträdde sin plats tydligen till ömsesidig belåtenhet. Han stannade ett par år men reste senare till Tyskland där han fick anställning som verkställare i Duisburg.



Maskinmontering på kvällarna.

Anställda vid tiden för inflyttningen i den nya fabriken var Daniel Olsson, som var verkställare, Arthur Eriksson, Olof Holm, Anna Eriksson, Elsa Johansson, Agnes Björklund och Olga Jansson.

Men nu utökades arbetsstyrkan vilket var alldeles nödvändigt.

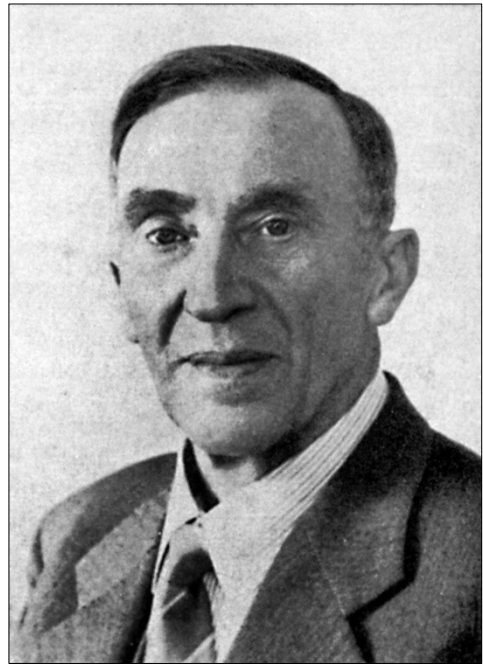
Själv hann Lundberg inte med att stå vid bordet och skära då andra arbetsuppgifter tog hans tid. Han satte själv upp maskiner och behövliga axelledningar. Från kraftcentralen i källaren gick drivremmen i en trumma upp i taket till maskinhallens axelledning som gick i rummets hela längd och gav kraft till de olika maskinerna. Denna montering fick inte störa den ordinarie driften, utan fick göras på kvällar och lördagseftermiddagar, efter ordinarie arbetets slut.

Till sin hjälp hade Lundberg Olof Holm, som berättar, att han inte var särskilt tilltalad av den uppgiften men ansåg sig böra vara solidarisk mot sin chef.

Olof Holm – 59 år i yrket.

Bland de många skickliga körsnärerna i Tranås har Olof Holm rekordet i arbetsår. Han började nämligen hos Fritz Lundberg redan 1905 och när han vid nyåret 1963 överlät sin rörelse, hade han alltså 58 år i yrket. Hos Fritz Lundberg, som han ansåg var en skicklig yrkesman, stannade han kvar till 1911, ett år efter det han avlagt sitt praktiska arbetsprov – en päls till fru Alva Lundberg.

*Körsnärsmästare
Olof Holm*



Arbetsstyrkan (17 personer) på den nya fabriken Storgatan 7.



Sittande fr.v: Cecilia Cramer, Olga Jansson, Agnes Björklund, Elsa Johansson, Emilia Johansson, Ester Folke, Inga Johansson, Anna Eriksson och Ellen Grip.

Stående: Daniel Olsson, Robert Karlsson, Artur Eriksson, Knut Friberg, Karl Pettersson, Olof Holm, John Erntsson och Luther Källman.

Färgning av skinn.

Förutom fabrikationen inreddes i bottenvåningen lokaler för skinnberedning och färgeri. Färgning av skinn, en fullständigt ny gren av den svenska pälsindustrin, möttes i början av kunderna med en viss tveksamhet. Då färgade skinn tidigare var importerade, främst från Tyskland och Frankrike. De som vågade försöket att lämna skinn till Lundbergs kom snart underfund med, att även Sverige nu kunde den konsten

Det behövdes många maskiner innan fabriken var rustad för sina uppgifter. Det monterades upp skaktunna, lejdertunna, färgkuffar, centrifug, piskmaskin och sträckmaskin.

Kaffe från södra kondis.

När elverket monterat in elmotorn och drivremmarna anbringats kunde maskinerna i de olika avdelningarna börja surra. Allting fungerade väl, och det blev kaffe från Södra Kondis.

Att det sedan inträffade en del småintermezzon vittnar väl bara om företaget i portgången. Men det rättade till sig undan för undan.



Personalen hos Fritz Lundberg omkring 1908 (28 anställda)

Pälsberedning

Företagets största uppgift nu var att komma igång med pälsberedningen. Det var en viktig händelse när det sattes upp en bänk med en stor kniv, ett arbetsredskap som ser enkelt ut men kräver stor yrkesskicklighet vid användningen. När man kommit så långt att första partiet bisam beretts, innebar det ett viktigt framsteg i utvecklingen.

Arbetade vid beredningen gjorde mästare Robert Carlsson, Olof Holm, Karl Pettersson, Arthur Eriksson, Knut Friberg och verkmästare Daniel Olsson. Av dessa skinn ur det första partiet som beredd på Lundbergs gjordes det kragar, varav en till Elsa Johansson, en av de två första flickorna som anställdes vid fabriken. Det var Olof Holm som gjorde den första kragen och den mångfaldigades sedan i flera hundratal.

Pälsberedning

Företagets största uppgift nu var att komma igång med pälsberedningen. Det var en viktig händelse när det sattes upp en bänk med en stor kniv, ett arbetsredskap som ser enkelt ut men kräver stor yrkesskicklighet vid användningen. När man kommit så långt att första partiet bisam beretts, innebar det ett viktigt framsteg i utvecklingen.

Arbetade vid beredningen gjorde mästare Robert Carlsson, Olof Holm, Karl Pettersson, Arthur Eriksson, Knut Friberg och verkmästare Daniel Olsson. Av dessa skinn ur det första partiet som bereddades på Lundbergs gjordes det kragar, varav en till Elsa Johansson, en av de två första flickorna som anställdes vid fabriken. Det var Olof Holm som gjorde den första kragen och den mångfaldigades sedan i flera hundratal.



De anställda på utflykt till Hätte omkring 1910



*Fyra buntmakare hos Fritz Lundberg år 1912.
Fr.v. Josef Pettersson, S. Stenberg, Forsell och Axel Thurén.*

Ett av de större problemen var att få lämpliga medarbetare. De kunniga branskmän, som kunde hittas anställdes och i övrigt fick man utbilda nytt folk



På bilden ser man fyra päls-sömmerskor från 1912, fr.v. Anna Dahlberg, Lisa Andersson, Helga Sjöström och Elsa Lindholm.



Fem duktiga yrkesmän, fr.v. Josef Pettersson, Ivan Pettersson, Axel Thurén, Luther Källman och Adam Höglund.

Chefens fru fick första pälsen



På bilden makarna Fritz och Alva Lundberg som delade arbetets glädje och bekymmer.

Fru Alva Lundberg, som tidigare varit knuten till modebranschen i Norrköping, inträdde vid sin makes sida i arbetsuppgifterna i Tranås.

Hösten 1910 ville hon ha en päls, och det uppdrogs åt Olof Holm att göra denna. Pälsen gjordes av sobelfeh, d.v.s. sobelfärgad ekorre, och det viktiga yrkesprovet utfördes under Fritz Lundbergs överinseende.

Men det var betydligt senare tillverkningen av damppälsar i parti började.



Personalen från konfektionsavdelningen samlade framför fabriken 1912



En arbetsbild från 1913. Fr.v. David Johansson, Karl Gustavsson, Ingeborg Stark, Vera Vidén, fru Alva Lundberg, Erik Karlsson, Ivar Ljung, Nils Johansson och Lotten Svensson

100 000 militärmössor.

År 1914 fanns det inte många industrier för pälsproduktion i vårt land, vid försvarets upphandling gällde det att ta till vara på möjligheterna. Så fick Fritz Lundberg en stor order på 100 000 militärpälsmössor. Mössorna skulle levereras för 2: 62 kr. per styck. (i år 2000 prisläge c:a 97 kr/st.)



Pälssömmerskor i arbete hos Lundbergs. 1914.



J.F. Ljungqvist

Ljungqvist var verkmästare hos Fritz Lundberg under många år. Och under samma år som ordern på militärpälsmössorna kom in anställdes två skickliga skinnberedare. J.G. Pettersson och F. Dahlström, och produktionen på beredariet ökades avsevärt.

Ett år senare, 1915, startade dessa tre ett nytt bereder som fick namnet Svensk Pälsskinnsberedning. Naturligtvis kunde inte Fritz Lundberg se detta med blida ögon då de också tog med sig tio vana beredare från hans företag. Den primära orsaken till flytten lär ha varit oenighet i en lönefråga.

*J.F. Ljungqvist,
verkmästare hos Fritz Lundberg*



Personalen vid Fritz Lundbergs konfektion och skinnfärgeri framför den år 1907 uppförda fabriksbyggnaden. Mitt på bilden ses Fritz Lundberg. Bilden tagen omkring 1915.



Stor efterfrågan på päls under kriget

Pälsen det eleganta nyttoplagget

Den väldiga rushen på pälsmarknaden och svårigheterna att importera skinn, sedan kriget utbrutit 1914, skapade stora problem, när det gällde för produktionen att någorlunda hålla jämna steg med efterfrågan. Överallt behövdes det varma vinterkläder och allmänheten hade kommit underfund med, hur bra en päls var även till vardags.

Förut hade pälsar mest tillverkats med finare tyger utåt och dyrare pälsfoder, men nu blev efterfrågan på sportpälsar enorm.

Snart kom också damerna underfund med, att det var "finare" att ha hårsidan på pälsen utåt, och därmed markerades klart en ny utveckling.



Den Lundbergska fabriken på Storgatan 7

Ombildning till aktiebolag. 140 arbetare

Produktionsökningen fortsatte i jämn takt och år 1917 var tiden inne för en ny epok i företagets utveckling. Firman ombildades till aktiebolag med ett aktiekapital på 200 000 kronor. Fritz Lundberg blev bolagets verkställande direktör och brodern Knut Lundberg, som från början var ekonomiskt intresserad i företaget, blev disponent. Fabriksbyggnaden genomgick nu också sin andra stora utbyggnad och fick dubbelt så stora utrymmen som tidigare. Utvecklingen fortsatte, år 1941 fanns här 140 arbetare, kvinnor och män, varav ett åttiotal sysselsattes på konfektionsavdelningen. Tillverkningsvärdet angavs till 1,5 miljoner kronor.



Bänkarbetare hos Lundbergs. Här sträcks skinnen och lädersidan putsas.

Ny fabrik på Vasagatan 1942



Fabriksbyggnaden på Vasagatan som blev färdig 1942.

År 1941 beslöts att uppföra en ny fabrik vid Vasagatan för beredning och färgning. Fabriken fick en golvyta på 2 400 kvm. Med den moderna teknikens och hygienens krav, och man kalkylerade även för fortsatt expansion. Här förlades allt arbete med beredning och färgning medan den äldre fabriken helt togs i anspråk för pälsfabrikation. Vid firman 40-årsjubileum 1944 var antalet anställda vid de båda fabrikerna 170 och årsomsättningen hade stigit till 2,5 miljoner kronor. En vacker jubileumsskrift gavs ut med en kortfattad historik, reportage i bilder och text från fabriken samt en modeexposé i bild. Vid en festlighet fick 26 medarbetare ta emot Patriotiska sällskapets medalj för mellan 21 till 33 års tjänst, och man gav också uttryck för den välgrundade uppfattningen, att pälsindustrin stod inför en framtid och en utveckling som det var svårt att överblicka.

Fabriken på Storgatan-Pälskonfektion



Bilden från 1943, på personalen vid den första fabriken som nu används enbart för pälskonfektion. Här fanns 1943 ett åttiotal medarbetare.



Pälsvarufabrikens kontor, som ligger en trappa upp i den gamla fabriksbyggnaden, har även moderniserats. Bakom den öppna dörren i bakgrunden skimtar ett besöksrum.

Hur en modern pälsvaruindustri arbetar, 1944.

Följande bildserie med texter är från jubileumsskriften 1944.



I Skinnberederiets ljusa, luftiga kontorslokaler planeras arbetet och organiseras distributionen av färdiga skinn



Alla skinn måste två gånger passera Skinnberederiets stora expeditionssal. Första gången detta sker, nämligen vid ankomsten, ser de råa skinnen inte mycket ut för världen, när de packas upp. Nästa gång skinnen passerar denna sal, vilket sker några veckor senare, är det efter en genomgången metamorfos. Varligt smekande fingrar sorterar nu mjukt glansigt pälsverk före expedieringen.



För pälsförädlingen är ett välutrustat laboratorium av en avgörande betydelse. I laboratoriet måste man under försökens form faktiskt kunna utföra varje moment av arbetet ute i fabriken. I driften förekommande kemiska processer måste kontrolleras ytterst noggrant. Här bedrivs även ett energiskt arbete i kvalitetsförbättrande syfte. Nya tillverkningsmetoder och färgrecept prövas här, innan de får komma till användning i större skala i fabrikationen. Ingenjör L. Hjelmqvist slår man sannerligen inte på fingrarna i fråga om beredningens och färgningens kemi.



Först måste de styva hårda skinnen blötas upp eller som fackmännen säger, vekas, När detta är gjort, vidtar fläskningen, vilket innebär, att de uppblötta skinnen skavas rena från fett och köttrester. Fläskbänken torde vara det äldsta kända redskapet inom skinnberedningen. Det skarpa halvmånformiga fläskjärnet var troligen i bruk redan på faraonernas tid och dess form gick igen i våra stenåldersfäders flintaredskap. Mannen längst fram till höger är Helge Oskarsson

Råvaruinköpen spelar en stor roll för pälsindustrin, för inköparen gäller det att ha tentakler långt ute i världen. Vägen från Tranås ut till de bästa inköpskällorna före kriget fick inte verka avskräckande. Olika länder från olika världsdelar var specialiserade på sina egna skinn. Men så kom kriget sedan dess har vi fått nöja oss med inhemska skinn från svenska skogar, bondgårdar och pälsdjursfarmar. Men inte utan problem, den stor mängd skinn som behövs för att hålla driften igång måste plockas ihop av mindre partier, vilket ställer stora krav på sorterarnas vaksamhet. Till Fritz Lundbergs skinnberederi måste det dagligen komma in c:a 3000 skinn per dag för en jämn produktion, då det passerar c:a 70 000 skinn dagligen under hela tillverknings processen.



En del större och tyngre skinn t.ex. fårskinn fläskas inte längre för hand enligt de gamla metoderna. De fläskas på maskinell väg.

Gustav Ring är gammal i gården. Han har varit med i tjugosju år i sitt yrke och kan sin konst

Skinn med tjockare läder måste förtunnas, hyvlas av, för bli tunnare, men framförallt smidigare. En mycket krävande procedur, som dessutom ger goda armmuskler och säkra nävar. Minsta lilla felsteg och ett värdefullt skinn är naggat och förstört. Det arbetet kräver mångårig erfarenhet, och det har de här gossarna. Bröderna Johansson ha båda varit hos företaget i mellan tjugofem och trettio år.





De olika beredningskaren står nu klara att ta emot de vekade och fläskade skinnen. Stora roterande hasplar håller dem i ständig rörelse i beredningsbadet. Härigenom tvingas skinnen att snabbt och fullständigt uppta de olika kemiska ämnen, som ingår i de olika beredningsbadet.



*Sedan Skinnen tagits upp ur beredningsbadet och torkats blir de återigen ganska stela. Skinnen läggs därför i stora trätrummor med fuktig sågspån. Vid trumlingen mjukar den fuktiga sågspånen upp skinnen igen. Efter sträckning läggs de in i trummorna igen nu med torr sågspån som drar till sig överflödigt fett och skinnen får sin naturliga glans och lyster. Behandlingen kallas för **lejtring***

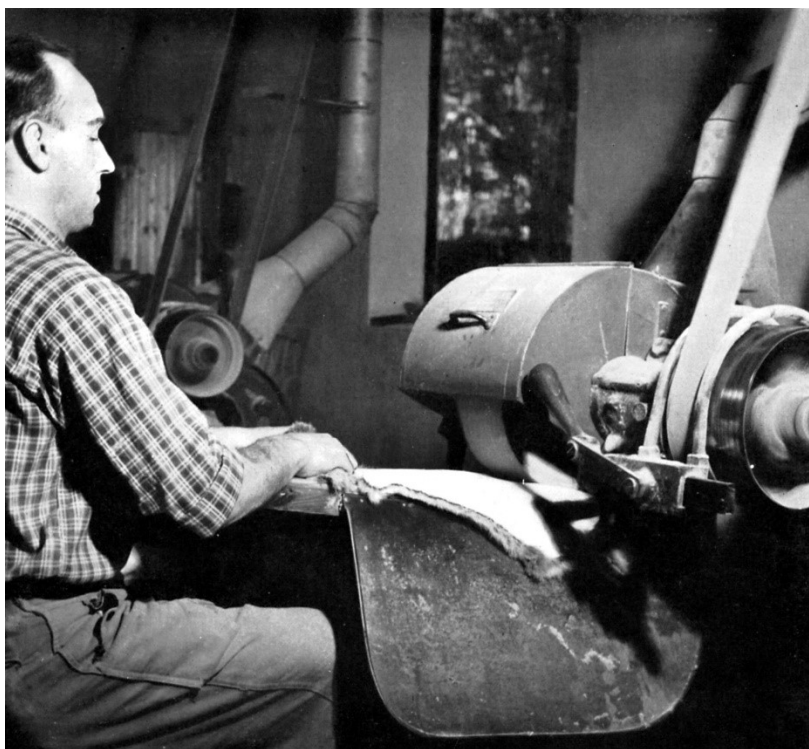


Efter den torra lejtringen sträcks skinnen än en gång, samtidigt som lädersidan putsas. Detta arbetstempos rätta utförande är av stor betydelse, när det gäller att återge skinnen naturlig mjukhet, smidighet och elasticitet



Valkning

Efter garvning, beredning och torkning kräver vissa skinn, framförallt kalv, skunk och bisam, att lädret tillförs fett. Proceduren, den s.k. valkningen, varvid fettets arbetas in i lädret, utförs i denna maskin.



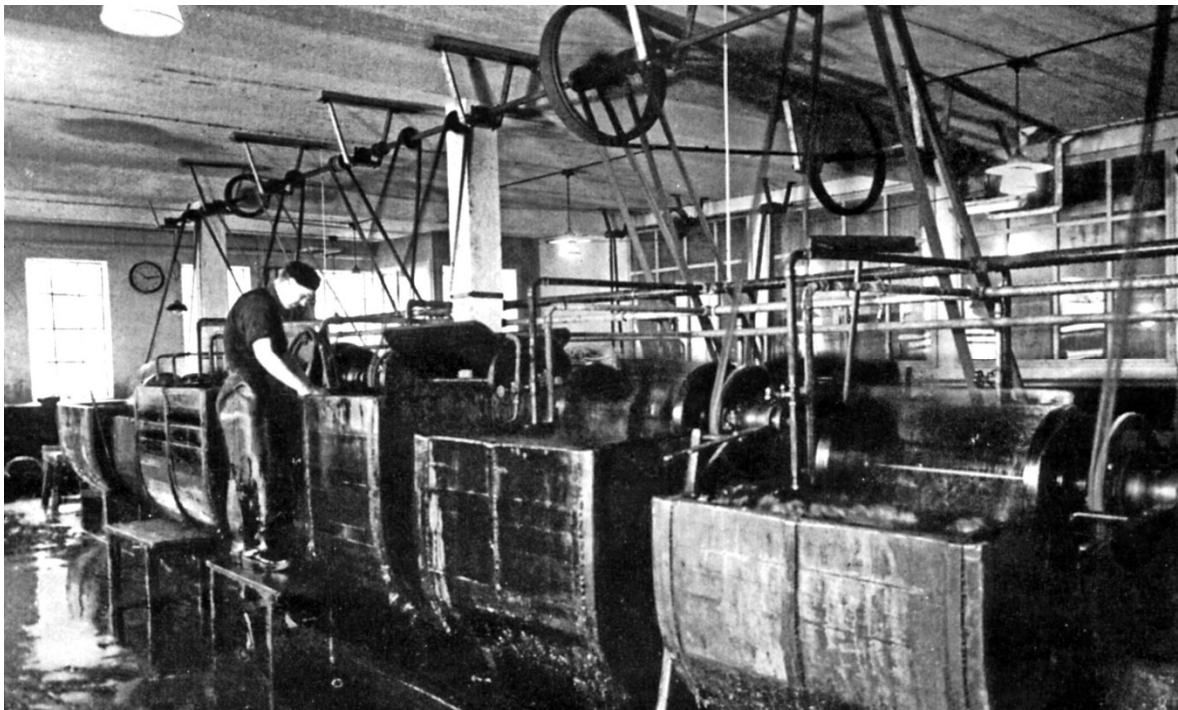
En sak, som de Lundbergiska skinnen ofta får erkännande för, är den mockaliknande, mjuka, "varmt kännande" läderyta, som är så lockande för kräsna kunder. Här avslöjas ett av tillvägagångs sätten för att få fram resultatet, nämligen hur de färdigberedda skinnen slipas på laddersidan.



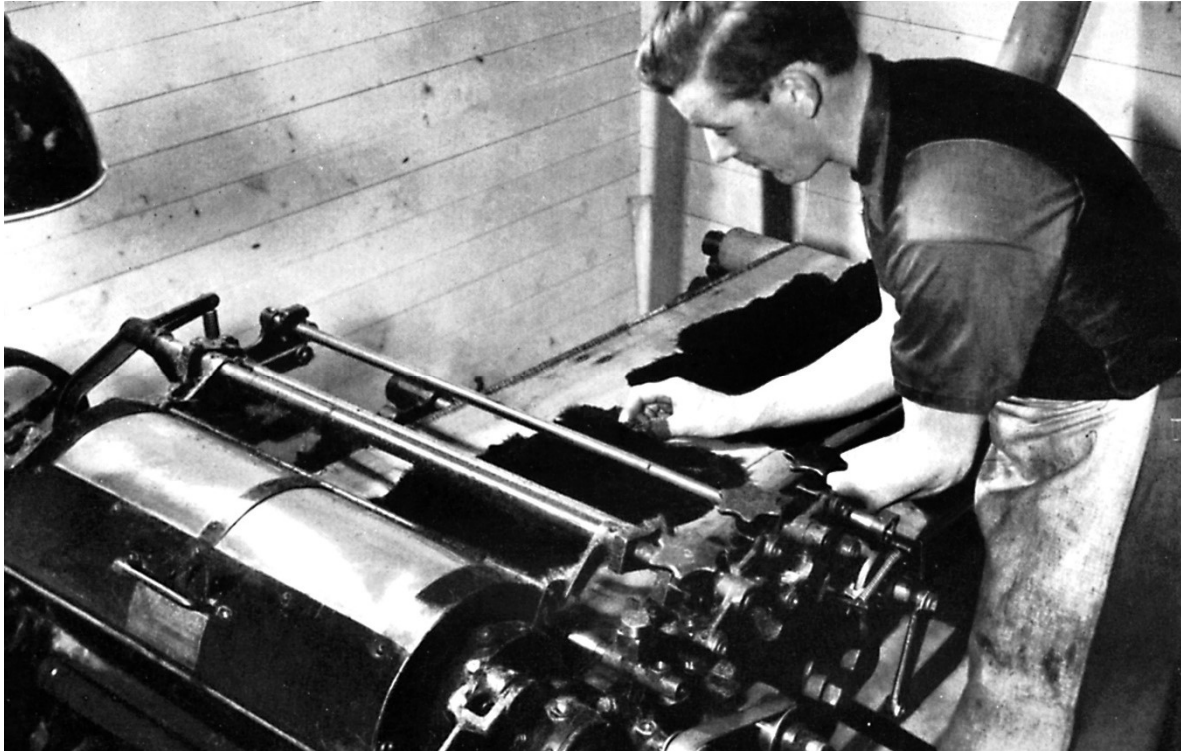
I den här lokalen får slutligen skinnen sin sista överputsning. Här borstas, ruggas, klipps och justeras skinnen, så att de kan returneras till den stora expeditionssalen i godkänt skick. Ansvaret här liksom för beredningen vilar på verkmästare Frans Danielsson axlar, en av företags äldsta medarbetare, men här finns en stor stab av kunniga och erfarna medhjälpare.



En stor del av skinnen som beretts, förädlas ytterligare genom olika färgnings processer. På bilden ser man den pågående spetsstrykningen, d.v.s. hur skinnens hårsidor bestryks med färg en eller flera gånger innan de får gå i färgbadet



Bottenfärgningen påminner i någon mån om beredning. Skinnen läggs nämligen även här ned i stora kar, varefter de sätts i rotation i färgbaden. Efter färgningen, sedan skinnen tor-kats, läggs de återigen i lejertrummor, där de tillsammans med sågspån rotera i flera tim-mar. Denna behandling har till uppgift att avlägsna de färgpartiklar, som skinnen inte absorberat, så att håren blir rena och glansiga.



I maskineringsmaskinen, ja den heter faktiskt så, förvandlas noggrant utvalda kaninskinn till s.k. sealkanin, en av Lundbergs allra mest uppskattade specialiteter. De hårda stickelhåren huggs bort, så att bara de mjuka underhåren blir kvar och skinnet får en ny karaktär. På samma sätt behandlas bisamskinn till sealbisam.



Här skymtar en del av det omfattande lagret av färdigberedda skinn. Här sorteras skinnen och utlämnas till konfektionen. Skinnsorterare Ljung, som har ansvaret för detta krävande arbete, har en alldeles särskild blick för allt vad skinn heter. Han har förresten varit med Fritz Lundberg sedan 1911 (bilden från 1944)

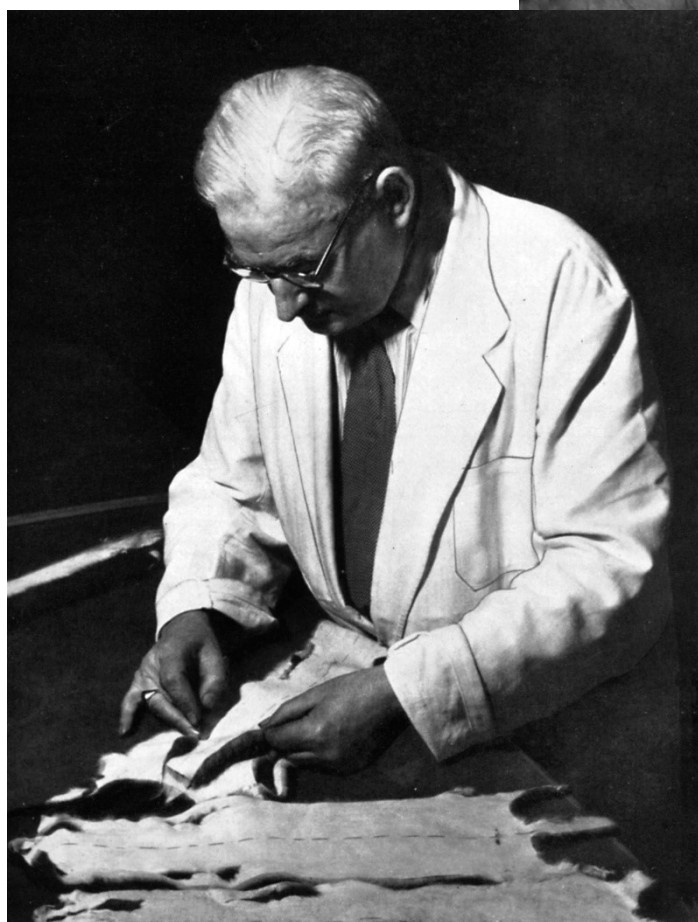
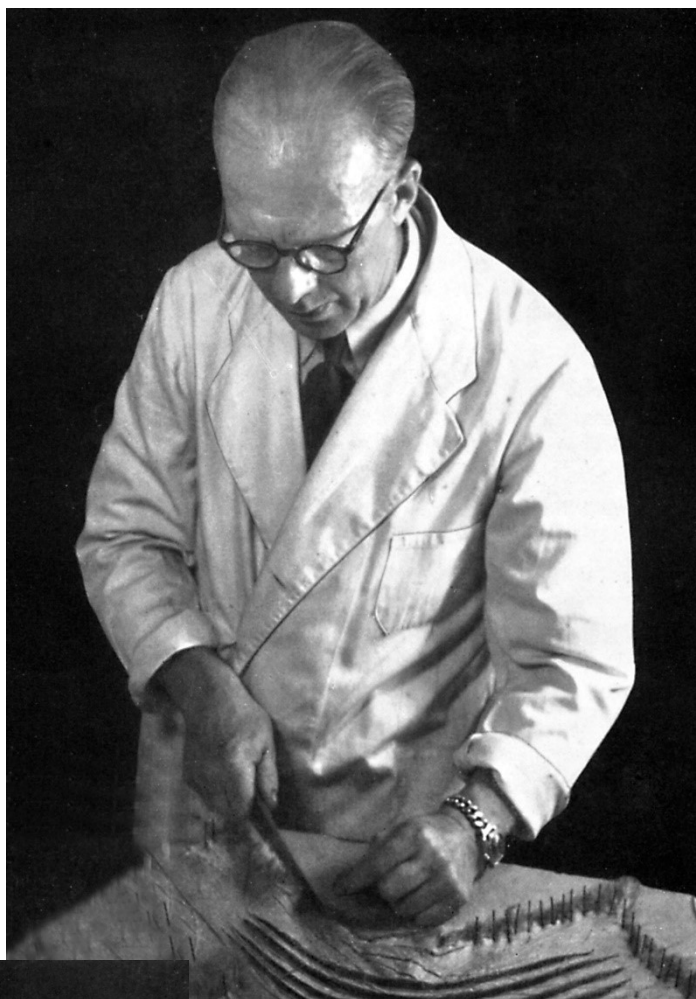


Pälsberedningen, färgningen och pälsvarutillverkningen, ställer stora krav på alla medarbetare. Men det är svårt att säga vilka som har det största ansvaret. För att en färdig pälskappa skall tillfredsställa även den mest fordrande kund, måste såväl tillskärning som hopsättningen av skinnen skötas av män med omdöme, kunnighet och smak. I den här salen är också många veteraner samlade, män, som kunna sitt yrke på sina, inte fem, men tio fingrar. Ledningen för pälsvarufabrikationen ligger i verkmästare Anton Landgrens säkra händer.



Det är en verklig fröjd att se med vilken suverän säkerhet buntmakare A. Haensgen sköter sin kniv vid galonering av ett dyrbart silverrävskinn. Buntmakare Haensgen kom samtidigt med Lundberg till Paris år 1903, där de redan på den tiden samarbetade.

Vid en annan arbetsplats "Spikas" just det galonerade skinnet till en silverrävskrage för att faconeras. Yrkeskicklighet och omdömesförmåga spelar mycket stor roll. John Gustavsson har bådadera



Här är en annan gammal svenskfödd yrkesman, som bombkriget på kontinenten åter drivit till Sverige. Efter 40 års egen verksamhet i Berlin står han nu med säkert öga och hand och skär till en nertzcape.



I de med maskiner och flickor fullsatta stora sy- och monterings-salarna surrar det som i en bikupa. Flitiga säkra flickhänder syr de smala men starka sömmar, som kännetecknar förstklassiga pälsverk från AB. Fritz Lundberg.



Ännu är det inte slut med avsyningen. Även alla färdiga varor genomgås och kontrolleras ytterst noggrant. Herr Algot Strand lämnar ingenting åt slumpen. Han tar personlig del i kontrollarbetet.

Genom galoneringen utökas skinnens storlek och här håller just en av pälsmaskinsömmerskorna på med att sy in läderremmar i snitten.



Pälsen

DET ELIGANTA NYTTOPLAGET

I början av seklet kom inte pälsverk till sådan användning som i våra dagar. Efter första världskriget började pälskapporna bli moderna och i och med detta ökade försäljningen för varje år. För närvarande uppgår bolagets tillverkning av pälskappor till mellan 2 till 3000 per år, dessutom en hel del andra pälsartiklar

Pälskappan av i dag tillfredsställer alla smakriktningar såväl ifråga om utseende som pris.

Det finns pälsar för alla tillfällen på dygnet, och det finns allroundpälsar som passar dygnets alla timmar.



Modeexposé

Långa pälskappor förekom inte i början av seklet utan skinnen arbetades i allmänhet till kragar, baretter och muffar. Bilden visar en ung dam från sekelskiftet i dåtida pälslyx av naturell bisam.

Från Fritz Lundberg.

Här presenterar två unga damer ett representativt urval ur Fritz Lundbergs kollektion. Damen till vänster bär en utsökt gråverksskappa med schalkrage och diagonalt arbetade ärmar. Vännen har en kappa av chinchillakanin med krage och ärmar som gråverkspälsen.





Vilka är på premiären idag, undrar de båda damerna, där de insvepta i eleganta silverrävsmodeller blickar ut över parketten. Den vänstra är i jackmodell med välbalanserade proportioner och ärmarna vertikalt arbetade. Till höger en cape i konstnärligt utförande.



Under pausen gör sig chiffondrömmen dubbelt så bra under den här paranta blårävskappan i rak, nästan klassik modell. Och moirékläningen blir till oigenkännlighet uppiffad med en silverrävscape, som vi ser ovan.



Förmiddagen och lunchdags är en jätigt tid. Man vill hinna med så mycket som möjligt, även kila in på biblioteket för att se om några utländska journaler anlant.

Den här kappan av kalvpannor har en utsökt lyster och vacker teckning, modellen är en aning svängd med liten schalkrage och raka ärmar.



Mötas och skiljas är livets gång. Här träffas våra väninnor av en slump på söndagens teatermatiné. De har mycket att tala om så vi hinner lägga märke till pälsarna, som tål att tittas på. Den eleganta till vänster är av avart elektrickanin i rak modell med liten krage och raka ärmor. Väninnan bär nertz färgad gråverk, också i rak modell med små klädsamma slag, inskurna fickor och ärmarna arbetade vertikalt.

Ska hon på visit, sammanträde eller rendez-vous? Vi avslöjar inte vilket, men pälsen måste vi titta närmare på. Den är en aning midj-svängd och av mullvad, med minimal Schal-krage och raka ärmor. Skinnen är ovanligt mjuka och lätta.



Argentinska lammskinn arbetade som persianimitation är skinnen i denna utomordentliga och slitstarka päls med liten krage och linning vid den en aning hoprynkade ärmen.



Vår skönhetsälskande väninnor har slutligen gått upp på taket för att stimulera sig med den uppfriskande och vackra utsikten. De bar var sin klädsamma och ungdomligt fräscha sportpäls. Den till vänster är av linconlamm med framkanter och skärp tallbarrsgrönt stickat tyg. Den andra är av spräcklig kanin, fodrad med rutigt tyg i glada färger.

Så var uppvisningen slut, och vi tackar för det visade intresset.

Vid firmans 40-årsjubileum 1944 var antalet anställda vid fabrikerna 170 och årsomsättningen 2,5 miljoner kronor

Vid den minnesfest som hölls i Tranås den 29 november 1944 överlämnades av Landshövding O. Ekblom Patriotiska Sällskapets medalj till vidstående anställda hos Aktiebolaget Fritz Lundberg.

Här slutar avslutas delen av Fritz Lundbergs 40-års minnesskrift som utgavs 1944

Nedanstående två sidor handlar om tre skickliga fackmän som delvis fått sin utbildning hos Fritz Lundberg och startat egna stora företag inom pälsindustrin. Informationen här hämtad från boken: Så blev Tranås Pälsstaden, från 1964.

GULDMEALJ 1:STA STORLEKEN

Skinnsorterare Ivar Ljung	33 tjänsteår
Färgmästare Herman Lundberg	29 „
Beredningsmästare Frans Danielsson	29 „
Kontorist Valter Fredin	26 „
Representant Gösta Carlsson	26 „
„ Algot Strand	25 „

GULDMEALJ 2:RA STORLEKEN

Buntmakare Erik Karlsson	33 tjänsteår
Skinerberedare Nils Johansson	30 „
„ Ernst Karlsson	30 „
Färgeriarbetaren Karl Eriksson	30 „
Skinerberedare Wallentin Gustavsson	28 „
„ Arvid Johansson	27 „
„ Ragnar Fäldt	27 „
„ Gustaf Ring	27 „
Förman Gunnar Karlsson	26 „
Blockare Bernhard Liljenberg	26 „
Buntmakare Hugo Rosberg	25 „
„ John Gustafsson	25 „
Skinerberedare David Klasson	25 „
Chaufför Axel Pettersson	23 „
Verkmästare Anton Landgren	22 „
Förman Nils Johnson	22 „
Reparatör Leonard Göransson	22 „
Lagerbokhållare Gunnar Landgren	21 „
„ Sven Rudberg	21 „
Buntmakare Folke Wiss	21 „

GRATIFIKATIONER

Kassörskan Fru Greta Andersson	26 „
Förestånderskan Fr. Hildur Karlsson	32 „
Fröken Karin Larsson	22 „
„ Beda Widén	21 „
„ Annie Pettersson	21 „

Många skickliga fackmän kom från Lundbergs

Det Lundbergska företaget har när det gäller yrkesutbildning under åren gjort en betydande samhällsinsats. Här har ett stort antal duktiga fackmän och – kvinnor, fått sin grundläggande utbildning, för att senare starta egna företag eller få ledande poster inom branschen. Fastän Lundberg 1952 måste lägga ned driften, levde dess yrkes-tradition vidare i nya utvecklingskedan

*En arbetsbild från 1920.
Anställda vid D. Olssons med
direktören till höger.*



Daniel Olsson född 1883, i Tunhems församling i Västergötland.

Det blev ett rävskind som blev hans start i pälsbranschen.

Efter konfirmationen gällde det att så fört som möjlig komma ut i förvärsarbete. Han reste till sin syster, gift med hovjägaren Alfred Brunke på Drottningholm, året var 1897 och han fick hjälpa till att sköta hundarna och lära sig vad jakt betydde i kungligt sammanhang.

Kunglig jakt

Dåvarande kungen Oskar II var en intresserad och skicklig jägare. Den dag, det handlar om, hade unge Daniel fått förtroendet att i spårnö leda ett koppel hundar, det var hare

som gällde. Men när de kom till att nytt rävspår blev hundarna ivriga och krängde ur sina koppel – och så blev det rävjakt istället för som var meningen harjakt. Det dröjde inte länge förrän mickeln föll för ett välriktat skott.

Kungen blev först missnöjd men förlåtande när han hörde att hundarna kränkt ur sina koppel för Daniel. Kungen bestämde att Daniel skulle få skinnet av den skjutna räven.

Daniel begav sig till Stockholm och sålde skinnet till pälsfirman D. Forsell i Stockholm. Han råkade komma in där just som en försumlig springpojke läxades upp och avskedades, ett egendomligt sammanträffande. Daniel fick sälja skinnet och – fick springpojksplatsen, det var på så sätt hans liv startade inom pälsbranschen. Han blev snart lärling i körsnärsyrket och kom i lära som buntmakare i firman, där han stannade i sex år.

När han kom till Tranås 1904 tillträdde han en anställning som verkmästare i AB Fritz Lundberg, där han arbetade i sju år. När AB Oskar Wigén startades 1911 var Daniel, och i den nya firman jobbade han i åtta år som energisk verkmästare och uppköpare.

År 1919 startade han blygsamt en egen firma som han drev på kvällarna med kompanjonen Gustavsson.

Pälsateljén låg vid Nygatan 28, den gick snabbt framåt och sysselsatte snart åtta arbetare.

J.F. Ljungqvist, född i Malmö 1877. Började sin utbildning i körsnärsyrket redan 1894. Han kom till Tranås och var verkmästare hos Fritz Lundberg i några år.

Tranås fick sitt andra berederi 1915 då Ljungqvist med två kompanjoner och skickliga yrkesmän startade **Svensk pälskinnberedning**.

Fjorton man från första berederiet startade det andra

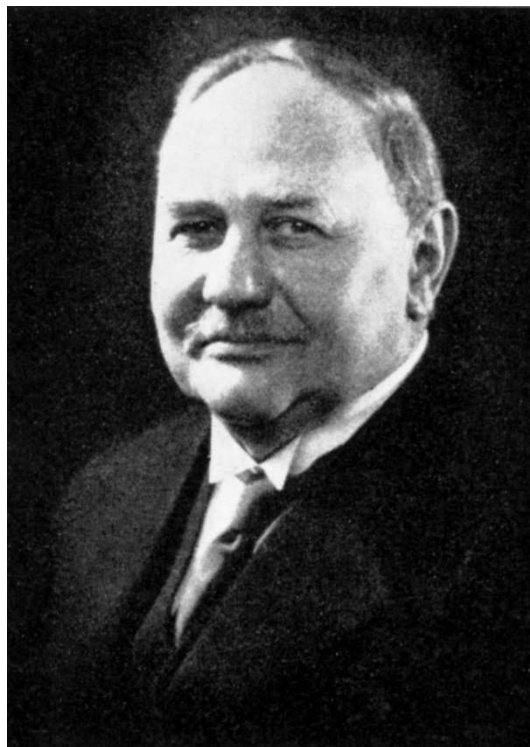
Det var alltså redan vid starten väl beställt med yrkesskickligheten då hans kompanjoner plus 10 andra beredare följde med från Fritz Lundberg.

Det var inte med blida ögon som Fritz Lundberg fick se sin arbetarstam decimeras så kraftigt. Den primära orsaken torde ha varit en schism i lönefrågan.

En f.d. stolfabrik vid Svartån fick tjäna som fabrik. Beställningarna ökade ganska snabbt som också krävde en tillökning av arbetsstyrkan.

År 1917 övertog J.F. Ljungqvist ensam företaget, och vid tidigt 1920-tal startades konfektionsavdelningen.

Direktör J. F. Ljungqvist



David Johansson är smålänning från börden, fastän med östgötsk anknytning under ungdomsåren.

Han föddes på Adelövs prästgård den 20 november 1890, men växte upp på gården Götevi i Ekeby, som fadern arrenderade. Som 19-åring fick David gå en årskurs på Karlskoga praktiska skola. 1911 lämnade familjen arrendegården i Ekeby och flyttade till Tranås. David lämnade sitt föräldrahem efter några månader då han fått anställning hos Fritz Lundberg, där han var fram till 1915 då han fortsatte med sin utbildning bl.a. i Norge.

1917 startade han ihop med några kamrater AB Tranås skinnberederi.

”**Skinndavid**” var en av pionjärerna inom skinnbranschen och hans namn kommer för all framtid att stå inristad i Tranås päls historia

Disponent David Johansson



Direktör Lundbergs största problem den första tiden var att få lämpliga medarbetare. De få kunniga branskmän som fanns anställdes, och i övrigt fick man ta itu med utbildning av nytt folk. Mot den bakgrunden har det Lundbergska företaget gjort en betydelsefull insats för Tranås pälsindustri.

Ett slut i djupaste tragik.

Vid bolagsstämman i sep. 1952 fattades beslutet att låta bolaget träda i likvidation, det var en dyster nyhet som spreds över landet. Av de anställda var många trotjänare med upp till 40 tjänsteår. Som förklaring till firmans obestånd angavs bl.a. stora inköp av skinn till toppriser som sedan slumpades bort. Detta undergrävde firmans aktiekapital och fonder som hade förbrukats. Ansvar för den tragiska utvecklingen var grundarens son, disponent Bengt Lundberg, och för fadern kom det som en fullständig chock, när det visade sig att företaget var bankruttmässigt.

AB Fritz Lundbergs fabrik vid Storgatan köptes senare av AB Oscar Wigén och det Lundbergska berederiet vid Vasagatan köptes av AB Tranås Skinnberederi, som drevs under Firma Berederi Fritz Lundberg.

I samband med sistnämnda övertagandet fick också direktör Fritz Lundberg anställning hos Tranås Skinnberederi med placering vid det av honom uppförda berederiet. Han pensionerades senare av AB Tranås Skinnberederi.

Fritz Lundberg avled 1959, 76 år gammal i Tranås.



Wigéns pälsfabrik, tidigare Fritz Lundbergs, stod ombyggd och färdigt 1955. Fasaden fick ett nytt karaktäristiskt utseende med tillbyggnaden av entrén och trapp- och hisstornet.

Wigéns hade sin pälsstillverkning fram till början 1970-talet. Nu övertogs fastigheten av Tranås kommun som placerade flera av sina förvaltningar här. Sedan även kommunen flyttat ut revs den gamla pälsfabriken 1993, och på den platsen, där det i dag finns en bilparkering, påstås det att Hästskede gårds ladugård skall ha legat.