

## Sveriges äldsta stolfabrik

KANSKE ÄR SMÅLAND som allra vackrast denna sensommardag när jag kör till Hagafors, den lilla byn som ligger utanför det något större samhället Svenarum några mil söder om Jönköping, inte långt från Hok.

Jag passerar hagar och sjöar, björkdungar och tät skog. Det är här på det småländska höglandet som allt börjar och det känns märkligt högtidligt att efter flera års rotande i arkiv, både på nätet och bland papper, tidningar och böcker, närma sig Hagafors.

Kvarnen där herrar Thunander, Ståhl och Karlsson-Kraft kopplade ihop svarven med vattenkraften från Linneån är inte svår att finna. Idag är den ombyggd till samlingslokal för samhällsföreningen. Endast en kort text på skylten intill förklarar att här är platsen för Sveriges första industriella pinnstolsfabrik. Kanske är inte avsomnad pinnstolstillverkning det som idag lockar turister i någon större omfattning. Kanske man måste vara lite insnöad på ämnet för att hitta hit. Men byn är idyllisk och omgivningarna sköna.

Hagafors hade inte varit en by utan pinnstolsfabriken. När svarven flyttas till kvarnen från ett närbeläget torp finns ingenting runt omkring.

Dock möts nymodigheten med skepticism från de gamla arbetarna, de som alltid själva trampat sina svarvar. De ser sina arbeten hotade och vägrar att befatta sig med den kvarndrivna svarven. Det blir alltså för Thunander och hans kompanjoner att finna arbetskraft i omgivningen, att lära upp unga män i konsten att svarva pinnar. Ungdomarna från torpen och gårdarna i omgivningen ser sig snart omskolade från lantarbetare till industriarbetare – även om industrin än så länge bedrivs i väldigt liten skala.

Undan för undan byggs fabriken ut. Fler maskiner drivs av vattenkraften. Först en så kallad nickesåg, ett sågblad som dras upp och ner av en vevstång och som främst används för kringsågning av stolsitsar. Den följs snart av en bandsåg, en bormaskin och en foghyvel. Samtliga dessa maskiner byggs på plats av arbetarna själva.

Johan Wilhelm Thunander löser med tiden ut sina kompanjoner och är från 1876 ensam ägare till stolfabriken. 1880 har han 18 personer i personalen och ytterligare tio år senare 25 personer anställda. Sorti-



Kvarnen i Hagafors, där den första svarven kopplades till vattenhjulet.

Stol från 1800-talets stolfabrik i Hagafors.



**Kvalitet kostar.** 1894 skickade Hagafors Stolfabrik ut en priskurant tillsammans med rekommendationer från nöjda kunder. Med dessa "erkännanden" bifogade fabrikör Thunander (bilden) några tämligen högtravande rader:



Härmed har jag äran att öfversända priskurant å mina hufvudsakligaste tillverkningar under vördsam anhållan att vid behof blifva ihågkommen med benägna requisitioner.

Min tillverkning hvilat på grundsatsen att söka åstadkomma den möjligaste bästa vara, hvarför prisen måhända torde förefalla väl höga, men för längesedan har jag afstått från tanken på att konkurrera med billighetsmakare. Den insiktsfulle vet ock, att en god vara i längden är den billigaste, äfven om dess inköp är jemförelsevis dyrt.

Hänvisade till vidfogade erkännanden, hvilka erhållits utan någon begäran å min sida, vill jag framhålla, att jag å kronan för kasernbehof samt åt flera allmänna verk och inrättningar, såsom rådhus, elementarläroverk, jernvägar m. fl., åtagit mig leveranser, hvilka varit underkastade noggranna besiktningar utan att någonsin enda stol blifva underkänd, och skall jag hädanefter som hittills beflija mig om att bibehålla fabrikens förtroende.

### Intyg.

Undertecknad, som allt sedan den 6te Maj 1864 haft och ännu innehar Pinnstolar af Hagafors Stolfabriks tillverkningar, får lemna det intyg, att ifrågavarande stolar befunnits starka, väl gjorda och oskadadt denna förgångna tid ännu äro prydliga och lika hållbara, som vore de nya, hvarföre det är mig ett stort nöje rekommendera dess alster hos en hvar, som kan därät vara i behof. Westervik den 9 Nov. 1886.

**A. Svedberg.**  
Fängelsedirektör.

Allt under de 8 år jag i min butik haft till försäljning stolar från Hagafors fabrik, jag tillika med mina respektive kunder vunnit den erfarenhet, att Hagafors fabriksal är af utmärktaste beskaffenhet såväl i afseende på inopsättning som torr och qvistrent trä.

Särskildt rekommenderas Hagafors Gungstolar, genom sin lätta och behagliga gång samt smaktulla ornering. Form och tillförlitlig expedition intygas äfven. Stockholm i September 1886.

**Amelie Synnerholm.**

Herr J. W. Thunander, Hook.

Röpv.: 27 st. salsstolar ljusa polerade, 134 st. krumryggade pinnstolar ljusa polerade — — Det är mig ett nöje få nämna, att två andra fabrikanter profver blefvo kasserade af pröfningsnämnden fastän de voro mycket billigare. Stockholm den 7 Juni 1893.

Med största högaktning

**A. Lagerberg.**  
(Möbelhandl.)

Oxtorgsgatan 7, Malmstokngatan 46,  
Kungsgatan 4.



*"... en god vara i längden är den billigaste, äfven om dess inköp är jemförelsevis dyrt."*

mentet kompletteras efter hand med andra stolar och även andra typer av möbler.

Det går bra för fabriken och det går bra för Thunander. Hans familj växer, fabriken växer och byn blir större och större.

1895 brinner dock fabriken ned. Inte så konstigt egentligen med tanke på allt sågspån, trädamm och oljor och andra eldfarliga vätskor samtidigt som man eldar med ved och använder fotogenlampor som belysning.

I *Smålands Allehanda* den 9 maj 1895 står följande att läsa:

#### NEDBRUNNEN STOLFABRIK

Hagafor's Stolfabrik i Svenarums socken nedbrann till grunden i går natt.

Fabriken som är den äldsta i vårt land för masstillverkning af s.k. pinnstolar, är belägen i Svenarums socken, omkring 8 kilometer från Hook, och eges af fabriksidkaren J. V. Thunander. Något efter midnatt väcktes natten till igår fabrikens egare, hans husfolk och närboende granar af ett starkt eldsken, som kom från fabriksbyggnaden och den närliggande sågen, hvilka båda stodo i full låga. Äfven i ett invid de brinnande byggnaderna befintligt lager rasade elden, som redan nått det omfång, att alla räddningsförsök voro fruktlösa. Energiska försök att intränga i det i fabriken belägna kontorsrummet för att rädda där befintliga böcker och handlingar misslyckades.

Från kringliggande byar tillströmmade folk, genom hvars tillhjälp man lyckades hindra elden att sprida sig från de brinnande staplarna till det ej långt därifrån belägna virkesskjulet. Detta lyckades genom att en större i vägen stående björkplankstapel nedkastades i den förbiflytande ån. Äfven egarens boningshus hotades, men blef genom energiska ansträngningar räddadt. Hr Thunander förde själf befälet under eldsläckningsarbetet samt blef därvid något skadad. Huru elden uppkommit är ännu obekant, men torde möjligen vid en blifvande polisundersökning kunna utredas.

Den nedbrunna fabriken var försäkrad i länets brandstodsbolag för 2 900 kronor samt inventarier för 10 000 kronor. Egaren anses komma att göra en betydande förlust. Kommer ej fabriken att återuppföras, blifva äfven flera arbetare lidande, enär de uppfört åt sig egna hus i fabrikens närhet, hvilka blifva så godt som värdelösa, om ej fabriksdriften återupptages.

Thunander låter bygga upp fabriken igen, nu på andra sidan ån. Man lämnar vattenhjulet och bygger istället två turbiner för att driva svarvarna och de andra maskinerna. Snart installeras också en ångmaskin. Denna fabriksbyggnad finns fortfarande kvar men hyser numera helt annan verksamhet.

J. W. Thunander driver fabriken fram till 1912, då han 68 år gammal överlåter den till sönerna Thobias och Hans. De leder fabriken i sex år för att 1918 sälja den till klädesfabriken Rang i Nässjö, dit också kontor och försäljning flyttar. Hans Thunander blir kvar som disponent.

**Kungligt besök.** Sensomarmen 1896 var kung Oscar II och hans gemål drottning Sofia på besök på Hook. En dag red drottningen ut med ett litet följe för att bese omgivningen och besökte då oanmäld Hagafor's och stolfabriken. Förvåningen var stor när sällskapet klev in. *Hvetlanda Tidning* skrev:

Hennes Majestät Drottningen åtföljd av sin uppvagtning gjorde d. 18:d:s ett besök vid Hagafor's nyuppförda stolfabrik och afsåg med nöje sågning, svarfvning, borring, m.m. samt uttalade sin glädje och förundran öfver att finna en så stor industri i djupaste landsbygden. På Hagafor's hade man inte den minsta aning om Drottningens höga besök, hvarföre man härstädes icke hann blifva förlägen förrän efteråt.

Efter fabriksbesöket red sällskapet vidare och åt bland annat medhavda smörgåsar tillsammans med skördefolket på en åker.



Drottning Sofia till häst och kung Oscar II vid besöket på Hooks herrgård 1896.



Foto: Svernamns hembygdsförenings arkiv

Hela personalen vid Hagafors Stol-fabrik vid den jättelika gungstol som tillverkades till möbelmässan i Ostermans marmorhallar i Stockholm 1953. Allra längst till vänster disponenten Hans Thunander. Bland arbetarna kan nämnas Allvin Leo som skrivit om hur man tillverkade en pinnstol vid den här tiden. Den berättelsen finns på nästa uppslag och Allvin Leo själv sitter som femte person från vänster på första raden.

Erik Svensson monterar windsor-stol i Hagafors. Året är 1964.



Hagafors Stolfabrik fortsätter att växa under hans ledning. Framme vid 1939 är antalet arbetare 60 och lokalerna byggs successivt ut. Hans Thunander avlider 1954 och efterträds av sonen Harald som platschef.

I september 1955 drar ett osedvanligt kraftigt åskväder fram över Jönköpings län. I Hagafors slår blixten ner i stolfabriken och stora delar, bland annat snickeri och torkanläggning, förstörs. Skadorna uppskattades till en kostnad av 200 000 kronor.

Under det sena 1940-talet, hela 50-talet och en bit in på 60-talet är arkitekten och konstnären Sven-Erik Fryklund knuten till Hagafors som formgivare av främst stolar. Många av hans verk är idag möbelklassiker. Även arkitekten Nils Rooth (f. 1937) bidrar med möbler, förutom pinnstolen *Timid* ritat han 1961 det funktionella och stilrena matbordet *Atle* med massiv teakskiva.

– Jag besökte fabriken i Hagafors några gånger och var oerhört imponerad av hantverksskickligheten och kunnandet hos arbetarna. De arbetade ofta på fri hand utan mallar och bidrog i hög grad till den fina kvaliteten, säger Nils Rooth, som kom in i verksamheten under det tidiga 60-talet då framtiden för Hagafors fortfarande såg ljus ut.

Vid årsskiftet 1964/65 säljer emellertid Rang Hagafors Stolfabrik till Nässjö Stolfabrik. Alla tror då att verksamheten ska fortsätta, men bara två år senare läggs fabriken ner. Ett fåtal personer pendlar en tid till Nässjö och arbetar på stolfabriken där, några fortsätter i Hagafors med tillsyn och ämnessågning. Harald Thunander lämnar Hagafors redan 1965.

Utän stolfabrik hade inte Hagafors funnits som ort. Men även om fabriken är borta idag finns fortfarande byn kvar.

**Hagaforsmodeller från  
1950- och 1960-talet.**

*Buster*, 1962, formgiven av arkitekt  
Lars Gunnar Johansson.



*Timid*, 1962, av arkitekt Nils Rooth.  
Levererades omonterad i kartong  
om fyra stycken stolar.



*Göta* med sju pinnar i ryggen, här med  
formpressad sits, tillverkades också  
med solid sits och även som karmstol  
och gungstol.



*Kongo* från ca 1955 är en fällbar pinn-  
stol med form av finske formgivaren  
Ilmari Tapiovaara. Den gjordes  
ursprungligen för finska Asko och  
Hagafors fick svensk ensamrätt trots  
att Tapiovaara vid  
denna tid hade ett  
intimt samarbete  
med Edsby-  
verken.



Pinnstol från 1954, inspirerad av  
*Lilla Åland* och/eller *Haga*. Möjli-  
gen ritad av Sven-Erik Fryklund.



Modell 270 med sits i formpressad  
teakfaner har sex pinnar i ryggen.



## Pinnstolstillverkning på 1940-talet

När Allvin Leo var 13 år började han arbeta på Hagafors Stol-fabrik. Det var 1943 och han blev kvar där i mer än 20 år.

Efter tiden på fabriken startade Allvin Leo ett eget möbelsnickeri.

När han berättade för sin dotter om arbetet på fabriken, hur man faktiskt tillverkade en pinnstol, bad hon sin far att skriva ner historien för framtiden. Här intill finns Allvin Leos berättelse om hur man på 1940-talet tillverkade pinnstolar i Hagafors.

Stol i windsorstil, dvs. med rundad rygg, med modell-beteckning 115 SD från 1940-talet.



När jag började på fabriken 1943 köptes stockarna in från bönderna i närområdet och många körde fram dem själva med häst och vagn. Senare när transportererna blev längre, när björken köptes in från ett större område, kördes de av Ernst Ljungberg med lastbilen.

Björken transporterades till den såg som kallades pinnasågen där stockarna kapades i rätta längder. De levererades i två längder, tre meter och en meter. Enmeterslängder kallades "kubb".

Sedan sågades kubben på första sågklingan upp i skivor som kallades "block". Den klingan hade ett rullbord som man lade kubben på och förde fram för hand. Vid andra sågklingan skivade man upp blocken i pinnar. Ryggpinnarna var en tum och benen, som kallades steg, var 1,58 tum.

När jag började på sågen fick man ta undan pinnarna och räkna dem för sågarna arbetade på ackord. Sedan lastade vi dem på en skottkärra och körde ut dem för att lufttorkas.

Det var ofta skolbarnen som staplade pinnarna när de kom hem från skolan och även på skolloven. Då fick man lite egna pengar. Arbetet var på ackord och man fick fem öre för en stapel med stegpinnar och sju öre för en stapel ryggpinnar. Staplarna var en och en halv meter höga och 50 gånger 50 centimeter breda. Samma sak var det med virket till sitsar och toppstycken. De sågades i enmeterslängder i block, sedan sågades barken på kanterna bort. De staplades så att det räckte till ett dussin stolar. När de fått torka över sommaren kördes de in i stora lador där de fick ligga i ett år innan de togs in i fabriken för bearbetning.

Det fanns ett räls-spår från pinnaladorna in och genom fabriken. De sågade ämnen som skulle in till svarven lastades på en vagn, en så kallad "rall". Den kördes först till sågen där man sågade ämnen i rätt längder till fasonsvarven och alla ämnen måste vara lika långa. Efter svarvningen var det åter dags för torkning eftersom fuktigheten fortfarande var för hög i träet. De kördes till en tork med hög värme där de fick torka i två veckor. Han som skötte torken kallades "kanack".

De svarvade och torkade pinnarna hämtades in till fabriken för slipning på grundlack. Vid lackningen doppades pinnarna ner i ett stort kärl med lack. När pinnarna var lackade och klara fick de kapas i rätt längd och fräsas tappar i båda ändarna på ryggpinnarna, till sits och toppstycke så att de passade

till stolen. Samma sak med stegen (benen) där det också fick borras hål till krysspinnarna. Hålen i toppstycket fick man borra när det var färdiglackat. Sitsen gjordes i ordning på maskinverkstaden, en annan avdelning i fabriken.

Vid tillverkningen av sitsarna till stolarna var det på samma sätt som för pinnarna. Virket kördes in med rall till torken innan det bearbetades. Först sågades det i lagom längder och bredder vid bandsågen, sedan riktades och fogades de med rikthysel med specialstål så att det blev spånt. Sedan limmades dessa fogade bitar till sitsens bredd.

Limmet var varmlim och värmdes med ånga vid ett så kallat limbord. De fogade bitarna spändes fast med skruvtingar i en limklämma. 20 stycken var fastklämda i taget i två timmar. När de torkat riktades och planades de till den tjocklek sitsen skulle ha. Med en mall ritades sedan sitsens form och sågades ut med bandsågen. Kanterna frästes och en försänkning i sitsen svarvades, en så kallad urkälning. Sedan borrades hål på sitsens ovansida till ryggpinnarna och hål på undersidan till stegen. Efter slipning var nu sitsen klar för målarverkstaden.

När sitsar och pinnar var torra var det klart för hopsättning. De som monterade stolarna kallades stolmakare. De fick även borra pinnhål i toppstycket. Stolmakaren använde varmlim vid hopsättningen och hade två limpannor, som kallades "limputta", i gjutgods. Först limmades ryggpinnarna i sitsen, därefter toppstycket och benen. Man ställde sedan stolen på en skiva för att se att den stod jämnt, på en så kallad "rättskiva".

Efter alla dessa moment var det dags för packning. Första tiden när jag jobbade packades varje stol med tidningspapper, snören och wellpapp. Omkring 1950 började vi packa i kartong med två stolar i varje.

När jag började på fabriken sattes stolarna ihop trävita och målades för hand med pensel och lackades med fernissa.

Foto Svernerums hembygdsförenings arkiv



Erik Skoog betsar stolsitsar i Hagafors 1950.

Allvin Leo

## Möbelkonst av Sven-Erik Fryklund

FÖRMODLIGEN ÄR SVEN-ERIK FRYKLUND (1921–2003) en av Sveriges mest produktiva pinnstolsformgivare. Trots det är hans namn och arbete okänt för många. Under ett femtontal år, från slutet av 40-talet till mitten av 60-talet, ritade han många av Hagafors Stolfabriks mest kända och omtyckta modeller. Flera av dem blev verkliga storsäljare.

Fryklunds karriär som möbelformgivare började på 30-talet när han var elev på Carl Malmstens verkstadsskola. Där slutade han så småningom med ett gesällprov, ett skåp som belönades med stora silvermedaljen av Sveriges Hantverksorganisation. Men dessförinnan hade han varit på Åland med Malmsten som ledde en hantverkarskurs på folkhögskolan där. Under en utflykt hade man stannat till vid den gamla kyrkan i Finström och där funnit en pinnstol som väckte den egna skaparlusten. Stolen mättes och tecknades av för att senare omdanas, bli avskalad på detaljer och renodlad i uttrycket. Som färdig för produktion fick den namnet *Lilla Åland*, en komposition av Carl Malmsten.

Förfarandet var inte ovanligt på den tiden. Det var mästaren som tog åt sig äran för det som eleven gjorde. Det var Fryklund som mätte och ritade, drog ifrån och lade till och som i grunden skapade *Lilla Åland*. Malmsten justerade några detaljer och satte sin signatur på ritningarna. Kanske inte alltid det mest rättvisa, men det var så det gick till då. Och det fanns ingen missämja mellan Fryklund och Malmsten.

Tio år senare får Sven-Erik Fryklund sin egen stol i produktion. 1950 lanseras modellen *Haga* av Hagafors Stolfabrik. Den har många drag gemensamma med *Lilla Åland* men med en något annorlunda skålning (kälning som det heter på fackspråk) av sitsen och ett mer skulpturalt utformat toppstycke på ryggen. Den har åtta pinnar i ryggen, precis som *Lilla Åland*. *Haga* fanns, som flera av Fryklunds andra stolar, i produktion i Hagafors ända tills fabriken lades ner 1967.

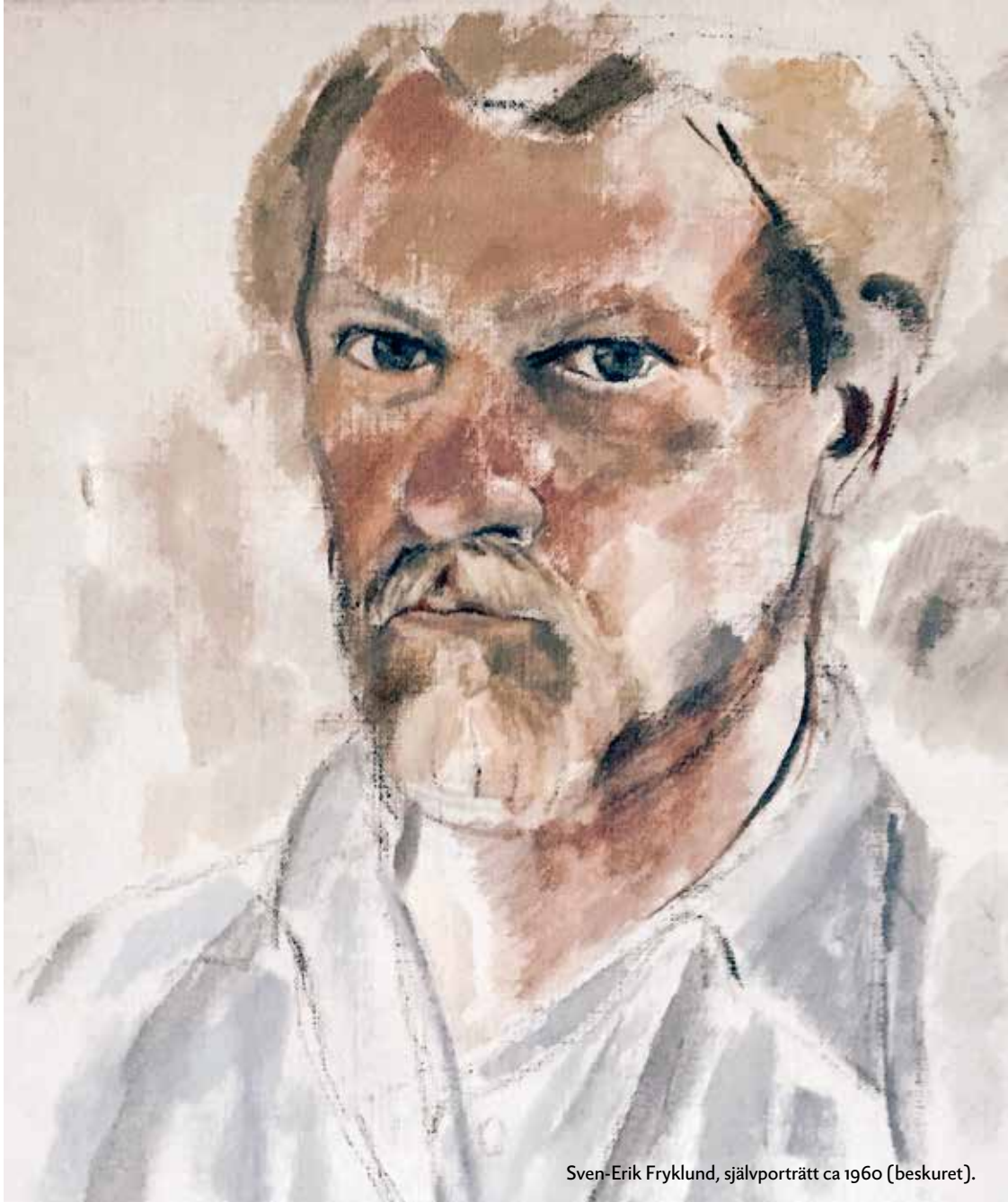
Samarbetet med Hagafors var intensivt under åren på 50-talet. Den ena modellen avlöste den andra. Flera av dem är idag uppskattade för sin tidstypiska möbelestetik.

*Vega* är en väldigt nätt och lätt stol med rund rygg och formpressad fanersits, smäcker och obegripligt stadig trots sin nätta konstruktion. *Alfa* är kraftigare med hela elva pinnar i ryggen och stram i uppsynen.



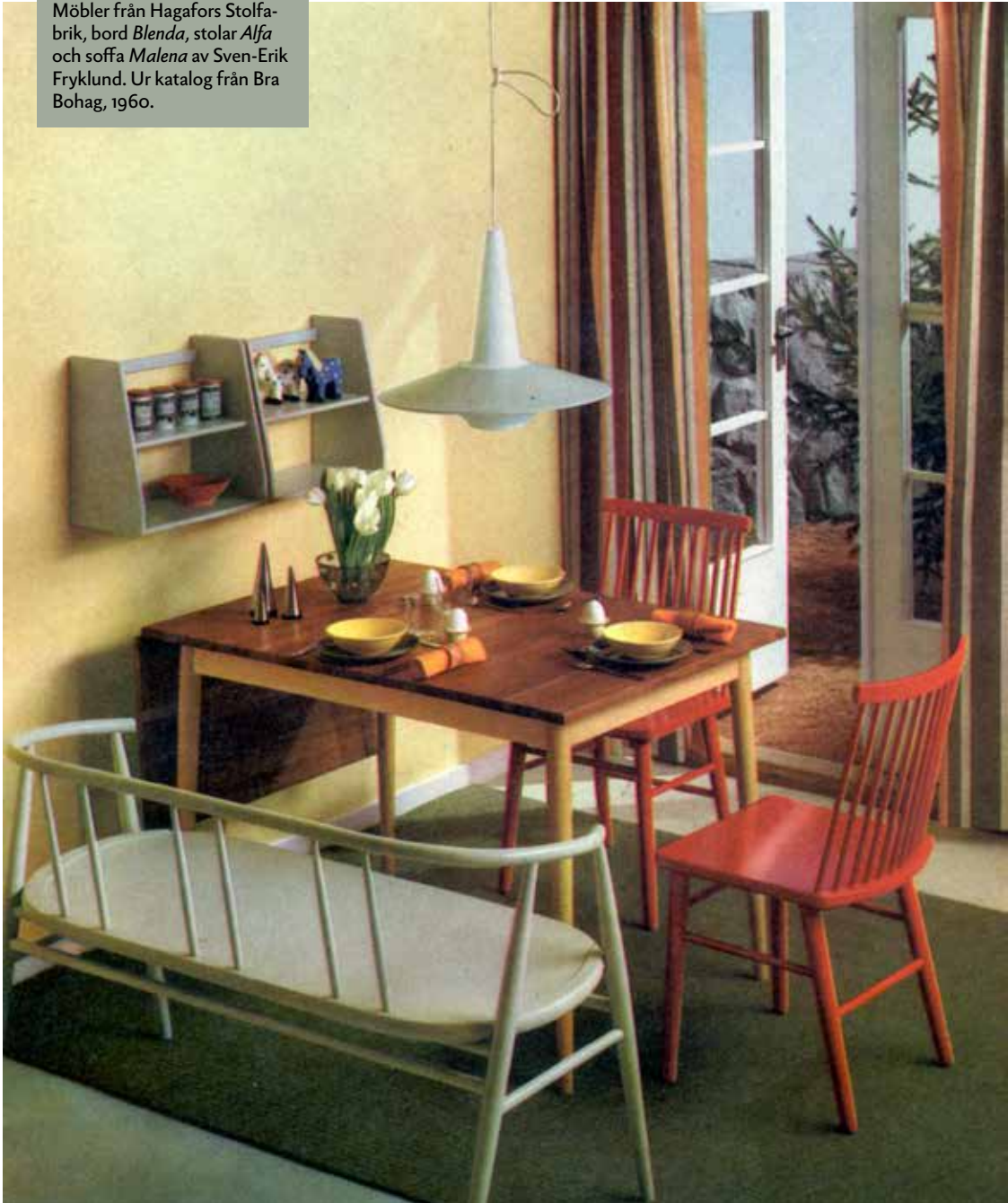
*Eva*, 1957. Brickstol av bok, sits och rygg i formpressad teak. Ger enligt katalogen "synnerligen bekväm sittställning".





Sven-Erik Fryklund, självporträtt ca 1960 (beskuret).

Möbler från Hagafors Stolfabrik, bord *Blenda*, stolar *Alfa* och soffa *Malena* av Sven-Erik Fryklund. Ur katalog från Bra Bohag, 1960.



*Lena* och *Britta* är båda karmstolar där *Britta* visar stor likhet med sådana stolar som *Frej* från Nässjö Stolfabrik och *Florida* från Wigells. Men trots dessa fina exempel är kanske ändå Sven-Erik Fryklunds främsta stol inte alls en pinnstol. Modellen heter *Eva* och är en brickstol i bok med formpressad sits och ryggbricka i teak och med en lite framfusig uppsyn.

Som pinnstolsarkitekt fick Sven-Erik Fryklund en återkomst i slutet på 70-talet när Kooperativa Förbundet lanserade sina så kallade basmöbler. Det skulle vara neutrala och funktionella möbler med hållbar formgivning. Kvaliteten skulle främst synas i funktion, material och tillverkning. Som köksstol valde man Fryklunds *Haga* med smärre förändringar. Faktum är att denna stol ännu 2018 tillverkas av Wigells i Malmbäck (se sid. 41, 42, 131 och 185).

Sven-Erik Fryklund besökte ofta stolfabriken i Hagafors. Allvin Leo, pensionerad möbelsnickare i Vaggeryd, arbetade på fabriken i tjugo år, under den tid Fryklund var verksam där.

– Fryklund kom till fabriken en vecka i taget och bodde då på herrgården i Hok. Min farbror, Hjalmar Leo, var svarvare i Hagafors och han arbetade ofta med honom. Fryklund kom med ritningar och sedan satte de igång att bygga modeller. Ofta fick de tänka om när det inte blev så bra som Fryklund hade tänkt sig, berättar Allvin Leo som tyckte att det var roligt att möblerna nästan alltid skulle ha flicknamn.

– Jag själv har inget riktigt starkt minne av Sven-Erik Fryklund som person, mer än att han var där och att de var fullt koncentrerade på arbetet. Jag vet att min farbror var djupt imponerad av hans förmåga att kunna rita direkt på träet och att det sedan stämde exakt när man sågade, svarvade och satte ihop delarna. Han kunde rita ett meterlångt streck direkt på träet och det var som om han hade använt linjal.

– Det mesta vi tillverkade på den tiden var Fryklunds stolar och andra av hans möbler även om andra formgivare naturligtvis också fanns. Förutom dessa tror jag att en del så att säga formgavs av personalen på fabriken. De blev också rätt bra, säger Allvin Leo.

Sven-Erik Fryklund var anspråkslös. Enligt dottern Anna Fryklund, keramiker i Stockholm, var han också lågmäld till sin natur. Om sina många stolar talade han inte mycket. Hans håg låg mest till konsten och han var verksam som både skulptör och målare. Han studerade under fem år på Konstakademiens skulpturlinje och 1954 gjorde han tillsammans med kollegorna Anders Bruno Liljefors, Elis Eriksson och Egon Möller-Nielsen en mer än hundra meter lång keramikvägg i Vällingby folkskola. Den var mycket uppmärksammad och omskriven på den tiden.



Sven-Erik Fryklund framför en liten del av den långa keramikvägg han skapade tillsammans med tre kolleger för skolan i Vällingby.



Ringbaren på Götgatan 41 i Stockholm i början av 60-talet. Inredningen planerad och ritad av Sven-Erik Fryklund.



De citerade texterna till bilderna på de följande sidorna kommer från en katalog för Hagafors Stol-fabrik från 1962.

Framför allt arbetade Sven-Erik Fryklund som inredningsarkitekt, specialiserad på restauranginredningar och skolor. Många nöjesetablissement fick hans signatur – Kung Karl i Malmö, Markurells och Corso i Stockholm, för att nämna några. När Liseberg till 40-årsjubileet 1963 ville skapa ett hippt jazzställe anlätades Fryklund som satte sin prägel med svartvita geometriska detaljer, vilka fick hela lokalen att svänga. – Jag kommer mycket väl ihåg de stora kvadratiska väggmålningarna i gråskalan, målade med bred pensel och en liten roller, berättar Anna Fryklund.



Foto: olof lind

För alla som var med på den här tiden, 50- och 60-talet, var Ringbaren med sin tidstypiska inredning ett begrepp. De fanns över hela landet och jag minns både den på Barnarpsgatan i Jönköping och den i Stockholm på Sveavägen alldeles nere vid Sergels torg. Det var Sven-Erik Fryklund som ritade allt från stolar och lampor till menyer. Maten var väl inte alltid av samma klass...

Restaurang Corso på Sveavägen i Stockholm på 60-talet.

Lena, 1955, är en stol med såväl kinesiska som danska drag.

Sven-Erik Fryklund bodde på Lidingö där han byggde sitt eget alldeles speciella hus med utsökta material och finurliga lösningar, ett hus inte fullt lika anspråkslöst som han själv. Här hade han sin ateljé där skapandet ständigt pågick.

– I den hundra kvadratmeter stora ateljén fanns en lucka i golvet där man via en dansk, såklart, specialbyggd trappa kom ner till en lika stor snickarverkstad fullt utrustad med alla maskiner man behöver för att bygga modeller och prototyper. Dessutom fanns ett stort torkförråd för virke av alla tänkbara träslag, säger Anna Fryklund.

– Pappa älskade stolar även om han inte pratade så mycket om sina egna. Han tyckte väldigt mycket om dansk design och hemma fanns stolar av Wegner, Klint, Mogensen... ja, flera fina danska formgivare.

Men att ställa ut sin konst och bli bedömd var inte lika roligt för denne försynte konstnär. Hellre befann han sig i segelbåten ute i skärgården. Eller på middag på Konstnärsklubben varje torsdag med vännerna. I vänkretsen ingick till exempel Jack Ränge, också han möbelformgivare och inredningsarkitekt.

– När pappa blev äldre tyckte han att han hade plotttrat bort konsten med alla restauranginredningar. Han ville vara en riktig konstnär igen, säger dottern Anna.

Men för oss som tycker om stolar i allmänhet och pinnstolar i synnerhet kan Sven-Erik Fryklunds betydelse för möbelkonsten inte nog betonas.





*Disa*, ca 1957. Stol av bonad eller lackerad björk, som också tillverkades med teakfanerad sits. "En bekväm och vacker pinnstol av björk. Utmärkt både vid matbordet och som uddastol."

Haga, taburett.



Haga karmstol.



Hagafors Stolfabrik  
*tillverkar*  
Möbelbranschens  
Samköpsförening  
*säljer*  
den nya Hagastolen

En mycket trevlig piestol, som finnes hos Möbelbranschens Samköpsföreningsmedlemmar över hela landet. Den levereras i bonad björk eller lackerad i gråt, blått eller rött.

18 kr bonad  
Finnes även lackerad

Annons från 1950.

I Haga-serien ingick tre olika stolstyper, nämligen Haga stol, Haga taburett och Haga karmstol. Alla i björk och formgivna av Sven-Erik Fryklund. "Genom sin enkla och stilrena utformning har de olika modellerna blivit mycket omtyckta, i köket, i vardagsrummet eller i gillestugan."

Haga



*Haga*, 1950. Hagafors Stolfabrik tillverkar stolen *Haga* ända till nedläggningen 1967. Då flyttar tillverkningen av flera av Hagafors stolar, däribland *Haga*, till Nässjö Stolfabrik som 1965 hade köpt Hagafors. 1978 lanserar KF sina "basmöbler", bland dem köksstolen *Bas*, som är en något modifierad *Haga*. Det blir Stockaryds Stolfabrik som tillverkar *Bas* från 1978 fram till stolfabrikens konkurs 1980. Sedan dess tillverkas *Bas* av Wigells i Malmbäck.


J. W. Thunander döpte sin fabrik till Hagafors efter gården Horshaga och efter forsen vid stolfabriken. "Haga" ingår också i namnet på många av de hus som byggdes och som samhället Hagafors består av. De heter Hagadal, Hagalund, Hagaberg, Hagaslätt, Hagaryd, Hogaström, Hagenborg eller helt enkelt bara Haga. Precis som stolen.





*Alfa* ca 1960. "Pinnstol av ek med skålad sits. Särskilt lämplig i modern hemmiljö." Stolen med hela elva pinnar i ryggen tillverkades också i björk. Även sedan Näs-sjö Stolfabrik lagt ner produktionen i Hagafors fortsatte tillverkningen av *Alfa*, fast då i Nässjö.




A close-up photograph of the backrest of a black chair. The backrest features a series of vertical black slats that are slightly curved and attached to a dark, flat seat. The background is a blurred, light-colored surface, possibly concrete or stone.

Alfa är ett kvinnonamn med nordiskt ursprung, det är den feminina formen av Alf och en kortform av namn som Alfhild. Det finns cirka 125 kvinnor i Sverige som heter Alfa. Och en stol.



*Vega* ca 1957. "Windsor-stol av björk med båge av bok, formpressad teaksits. Konstruktionen medför en bekväm sittställning."

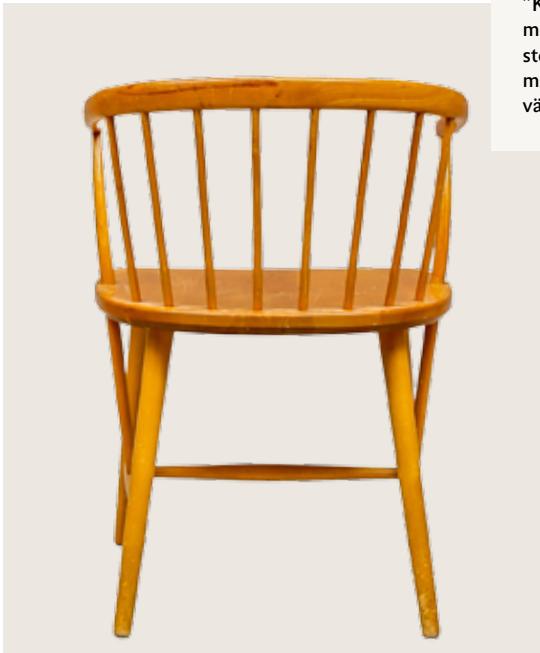


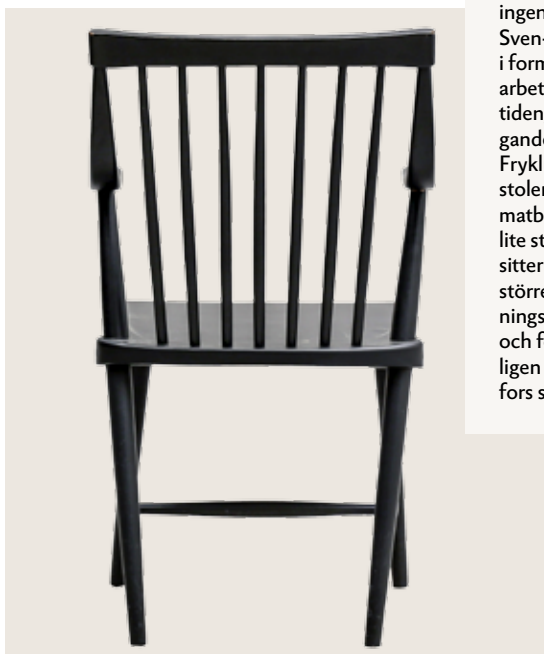
Namnet Vega blev populärt i samband med Nordenskiölds expedition med skeppet Vega genom Nordostpassagen 1878–80 och infördes i almanackan 1901. Idag heter 1700 svenska kvinnor Vega, liksom 29 män, en mössa och en stol.





*Britta, ca 1956.  
"Karmstol av björk  
med rygg och arm-  
stöd av bok. Denna  
modell lämpar sig  
väl som skrivstol."*





Karmstol modell 432 från ca 1953. I annonserna för denna stol angavs ingen formgivare men den bär Sven-Erik Fryklunds kännetecken i formen. Enligt Allvin Leo, som arbetade på stolfabriken vid den här tiden, var man till en början lite frågande inför de korta armlänen men Fryklund förklarade att det var för att stolen skulle kunna skjutas in under matbordet. "Dessutom behövs bara lite stöd för armbågarna när man sitter till bords." Stolen blev ingen större försäljningsframgång och försvann tämigen snart ur Hagafors sortiment.