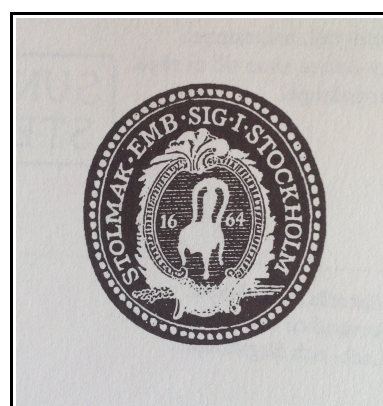


En studie av stolstillverkningen i Stockholm 1750-1820.

Material och metoder



Christian Stadius

**Uppsats för avläggande av filosofie kandidatexamen i
Kulturvård, Konservatorprogrammet**

15 hp

**Institutionen för kulturvård
Göteborgs universitet**

2013:08



En studie av stolstillverkningen i Stockholm 1750-1820.

Christian Stadius

Handledare: Charlotta Hanner Nordstrand och Margareta Ekroth Edebo

Kandidatuppsats, 15 hp
Konservatorprogram
Lå 2012/13

UNIVERSITY OF GOTHENBURG
Department of Conservation
P.O. Box 130
SE-405 30 Goteborg, Sweden

www.conservation.gu.se

Ph +46 31 786 4700
Fax +46 31 786 4703

Program in Integrated Conservation of Cultural Property
Graduating thesis, BA/Sc, 2013

By: Christian Stadius

Mentor: Charlotta Hanner Nordstrand och Margareta Ekroth Edebo

A studie of the chairmaking process during 1750-1820 in Stockholm.

ABSTRACT

The furniture design has been a part of the human experience since the beginning of history. The aim of this bachelor thesis is to penetrate the chair manufacturing in Stockholm between the years 1750-1820. The initial part of the essay is a chair historic part and starts with the antiquity and ends the year 1846, that was the last year of guilds in Sweden.

The essay is based on four inventory lists of workshops that belonged to chair craftsmen in Stockholm between 1792 and 1812.

By studying their workshops I have been able to confirm what the chair maker's activities were included, the craftsman only performed woodwork, no painting or upholstery.

There are two painting handbooks from the period between 1750 and 1820, that I have been used in the essay to understand the painting manners on chairs during 18th century.

In order to establish whether this was the usual manner, a color sample from a chair made by the chair maker E Ståhl was analyzed in the National Heritage Board's laboratories in Visby. The method we used were scanning electron microscope.

The essay has been able to confirm some suspicions about how the chair manufacturing went to in the current period. It can also be used as a first step in the chair manufacturing developed in Stockholm. Hopefully the essay can be used for further in-depth studies.

Title in original language: En studie av stolstillverkningen i Stockholm 1750-1820.

Language of text: Swedish

Number of pages:

Keywords: 18th century, Chair maker's, Chair manufacturing, SEM, Craftsman, Guilds

ISSN 1101-3303

ISRN GU/KUV—13/08--SE

Tack!

Det har som sagt gått ett antal år sedan jag började med uppsatsen. Det är med stor glädje som jag nu lämnar den ifrån mig. Ett riktigt stort tack till Charlotta Hanner Nordstrand som har varit en fantastisk inspirationskälla och ett otroligt stöd när arbetet nu oåterkalleligt har blivit klart. Jag vill också tacka Margareta Ekrot Edebo som var min första handledare och hann bli pensionär under tiden som jag färdigställt mitt arbete.

Jag vill också tacka mina kollegor på Riksantikvarieämbetet i Visby som hjälpt mig med analysdelen av uppsatsen. Ett stort tack till Skokloster Slott för att ni frikostigt låtit mig ta färgprov på den aktuella stolen som analyserats.

Christian Stadius, maj 2013.

INNEHÅLL

| | |
|--|----|
| 1. Inledning..... | 9 |
| Ämnesval och bakgrund | 9 |
| Syfte..... | 9 |
| Frågeställningar..... | 9 |
| Avgränsning..... | 10 |
| Metod..... | 10 |
| Teoretiska referensramar..... | 10 |
| Disposition..... | 10 |
| Tidigare forskning..... | 11 |
| 2. Stilhistorisk utveckling av stolen..... | 12 |
| Förtid | 12 |
| Medeltid 1100-1520..... | 13 |
| Renässans 1520-1660..... | 13 |
| Barock 1660-1700..... | 14 |
| Senbarock 1700-1750..... | 15 |
| Rokoko 1750-1770..... | 16 |
| Den gustavianska klassicismen 1760-1790..... | 17 |
| Den sengustavianska klassicismen 1790-1820..... | 18 |
| Empiren 1820-1850..... | 20 |
| 3. Hantverkarnas organisation..... | 22 |
| Från gille till skrå..... | 22 |
| Hallrätten..... | 23 |
| Mästare och verksamhet..... | 23 |
| Målarämbetet och stolmakarämbetet..... | 23 |
| Att bli mästare..... | 24 |
| Lackerare..... | 24 |
| Stolmakarämbetet i Stockholm 1664-1846..... | 25 |
| Sammanfattande diskussion..... | 26 |
| 4. Bouppteckningar och räkenskaper..... | 27 |
| Vad berättar verktygen i bouppteckningarna?..... | 27 |
| Joseph Ryste..... | 28 |
| Abraham Alvar..... | 29 |
| Erik Holmberg..... | 30 |
| Johan Melker Lundberg (den äldre)..... | 31 |
| Sammanfattande diskussion..... | 32 |
| Några exempel från tiden då man inredde Sofia Magdalenas våning..... | 32 |
| Sammanfattande diskussion..... | 33 |
| 5. Material, träbearbetning och måleritekniker..... | 34 |
| Träslag..... | 34 |
| Sammanfattande diskussion..... | 34 |
| Måleritekniker..... | 34 |
| Vattenlöslig färg, limfärg/kredering..... | 35 |
| Ur C.I. Bethuns målarbok från 1731..... | 36 |
| Den vita fernissan består av..... | 36 |
| Att blanda limfärg..... | 38 |
| Fernissa..... | 38 |
| Målning med oljefärg..... | 39 |
| Denna fernissa består av..... | 39 |
| Enkel björkimitation..... | 40 |
| Oljelackering..... | 40 |

| | |
|---|----|
| Enkel oljemålning..... | 40 |
| Pigment..... | 41 |
| Jordfärger..... | 41 |
| Svarta pigment..... | 41 |
| Vita pigment..... | 41 |
| Blå pigment..... | 41 |
| Orange och rött..... | 41 |
| Gröna pigment..... | 41 |
| 6. Fallstudie med analys..... | 42 |
| Svepelektronmikroskop (SEM)..... | 45 |
| 7. Avslutande diskussion..... | 46 |
| Bevarande av stolens autencitet..... | 46 |
| 8. Käll och litteraturförteckning..... | 47 |
| 9. Bildförteckning..... | 49 |
| 10. Bilagor..... | 50 |
| Joseph Rystes bouppteckning..... | 50 |
| Abraham Alvars bouppteckning..... | 51 |
| Erik Holmbergs bouppteckning..... | 52 |
| Johan Melker Lundbergs bouppteckning..... | 53 |
| Stolens uppbyggnad..... | 54 |

1. INLEDNING

Ämnesval och bakgrund

Någon tidigare sammanställning om stolars material och tillverkning i Sverige finns inte dokumenterad. Det finns däremot ett ganska rikt utbud på litteratur som stolarnas stlhistoriska utveckling. Detta faktum har gjort att mitt ämnesval känns väl motiverat. Både innan och framförallt under min studietid har mitt intresse varit stort för bemålat trä och framförallt möbler med ett specialintresse för stolar. Min praktik gjorde jag hos den numera framlidne målerikonservatorn Pontus Tunander och på Kungliga Husgerådskammaren. Under studietiden ägnade jag stort intresse åt bemålat material samt färganalys och under mina 16 år som yrkesverksam konservator har detta fortsatt vara mitt fokus. Att få fram fakta i hur stolstillverkningen i Stockholm kan ha gått till skulle vara av största kulturhistoriska värde eftersom det antagits utan vetenskaplig grund ett och annat inom området stolstillverkning och framförallt hur dessa målades historiskt sett. Förutfattade meningar som förekommer är bland annat att äggtempera var vanligt, dock har detta inte bekräftats genom vetenskapliga undersökningar. Ämnesvalet är således en konservators syn på hur en stol tillverkades i Stockholm under 1700-talets andra hälft.

Syfte

- Syftet med uppsatsen är främst att klargöra en idé om hur stolstillverkningen i Stockholm kan ha gått till i slutet av 1700-talet och i början av 1800-talet.
- Tanken med att studera dessa är att få fram vilka hantverksmoment man utförde i deras verkstäder.
- Syftet är också att i största möjliga mån få fram vilka material man använde sig av med avseende på träslag och framförallt färg samt målerimetoder.
- Det övergripande syftet med att få fram hur stolar tillverkades i Stockholm är att höja förståelsen och respekten för det kulturhistoriska värdet i måleriet och hantverket i stolen. Förhoppningen är att konservatorer som arbetar med målade möbler beaktar detta tunna lager av autenticitet.

Frågeställningar

- Tillverkade man en färdig produkt, målad tapetsrad och klar eller var det bara vissa moment i stolstillverkningen som utfördes i stolmakarens verkstad?
- Fanns det ett samarbete mellan olika hantverkskategorier vid tillverkandet av stolar?
- Går det på något sätt att vederlägga att fler hantverkare än stolmakaren varit inblandade i stolstillverkningen?
- Går det att få fram något nytt i dessa frågeställningar genom att arbeta tvärvetenskapligt? Det vill säga använda konservatorns ögon och tankebanor när man tittar på stolstillverkningen i Stockholm 1750-1820.

Avgränsning

Stolar tillverkade i Stockholm var bemålade främst mellan 1750 och 1820. Under senbarocken, det vill säga före 1750 var stolar företrädesvis bonade för att efterlikna mer exotiska träslag som valnöt. Efter 1820 kom ett nytt mode, stolar tillverkades främst i mahogny och stilperioden är empir. Detta har gjort att avgränsningen fallit naturligt inom detta tidspann.

I del fem som omfattar material har jag kunnat utesluta pigment och bindemedel som helt enkelt inte fanns vid tiden när stolarna tillverkades.

Metod

Uppsatsen bygger på arkiv och litteraturstudier samt mikroskopering.

I arkiv har bouppteckningar studerats av stolmakares verkstäder och för att konstatera vilka typer av verktyg som fanns där. I litteratur från äldre tider har syftet varit att studera färgrecept och måleritekniker.

Med hjälp av mikroskopering har det varit möjligt att studera färgflagor i tvärsnitt.

I Riksantikvarieämbetets laboratorium i Visby har kemisk analys av färglager kunnat göras med hjälp av svepelektronmikroskop (SEM). Analysen utfördes på ett preparat taget på en stol från Skoklosters slott. Denna är tillverkad av Ephraim Ståhl omkring år 1800.

Teoretiska referensramar

Dessa utgår från mina studier och min praktik till konservator. Eftersom det gått ett antal år sedan studierna avslutades vid institutionen har det hunnit bli 16 år som praktiserande konservator, detta påverkar självfallet mina teoretiska referensramar. Arbetet utgår dock från ICOMs yrkesetiska regler som främst är ett stöd för det dagliga arbetet på museer runt om i världen. De sätter upp en minimistandard för hur museianställda ska uppträda och prestera i sitt arbete. De formulerar också vad allmänheten bör kunna förvänta sig av dem som arbetar på museerna.

Svenska ICOM är en nationell kommitté inom International Council of Museums, ICOM, och har en omfattande verksamhet. Svenska ICOM är en resurs för internationellt samarbete och professionell utveckling för museer i Sverige.

Disposition

Uppsatsen är indelad i sju delar där den sista är en avslutande diskussion.

I del två behandlas stolarnas stilhistoriska utveckling från det att man började tillverka stolar fram till det att skråväsendet avskaffades 1846. Tredje delen av uppsatsen beskrivs hantverkarnas organisationer, dess framväxt och förändring. I fjärde delen beskrivs hur en stolmakares verkstad kunde se ut med hjälp av bouppteckningar. Femte delen av uppsatsen är en materialdel. Här beskrivs vilka träslag stolmakarna arbetade med och vilka färger och recept målarna utgick ifrån. Sjätte delen är en fallstudie med analys, ett pigmentprov körs i SEM.

I den avslutande diskussionen redogörs tankar och idéer om hur stolstillverkningen kan ha gått till i Stockholm mellan 1750-1820. Här betonas också vikten av bevarande av stolens autensitet. Som bilagor ligger bouppteckningarna i originalutförande, bilaga. 1-4, samt en bild på en stol som gestaltar stolens olika ingående delar, bilaga. 5.

Tidigare forskning

Som tidigare nämndes i ämnesval och bakgrund så finns ingen tidigare sammanställning om stolars material och tillverkning i Sverige. Det finns däremot ett ganska rikt utbud på litteratur om stolarnas stilhistoriska utveckling.

Ett antal skrifter som varit till stor hjälp i det här arbetet är ”Stolar” av Lars Sjöberg.

”Svenska stolar efter Holländsk-Engelska Förebilder” av Marshall Lagerquist och

”Möbelhistoria på Gripsholm” utgiven av Husgerådskammaren samt Signums svenska konsthistoria. I övrigt har jag använt mig av de i litteraturförteckningen angivna böckerna.

Inom det måleritekniska området har jag använt mig av ett antal böcker och skrifter.

Däribland kan här nämnas ”Den uppriktiga Laquerkonsten, uti hwilken finnes All, till Laquering nödig underättelse, Jämte Tillförlåterlig beskrifning på Olje-Färgor, m.m.”

Skriften utgavs i Västerås 1796. I mitt arbete har jag använt mig av en faksimilupplaga från 1992. För att beskriva måleritekniska begrepp och pigmentanalys har jag använt ett antal skrifter. Dessa finns med i litteraturförteckningen.

2. Stilhistorisk utveckling av stolen.

Denna del av uppsatsen belyser den stilhistoriska och kulturhistoriska utvecklingen av stolar. Den tar sin början i forntiden och avslutas i och med skråväsendets avskaffande 1846. Tyngdpunkten är dock förlagd till 1700-talet eftersom det är under den perioden den undersökande delen behandlar.

Med stol avses i detta arbete, flyttbar sittmöbel med ryggstöd utformad för en person. Detta till skillnad från bänk, pall, soffa med mera. Stol har som begrepp varit betydligt mera omfattande historiskt. Det har i större grad omfattat sittmöbler i allmänhet.

Forntid

Som sittmöbel anses stolen ha uppkommit i Egypten cirka 2500-1500 f.Kr. Där fanns den med fyra fasta ben men även som fällstol. Kubbstolen är känd från medelhavsområdet sedan 1000-talet f.Kr. Den urholkades ur en stockdel och blev även vanlig i Norden, se fig. 1. I Sverige finns den sedan förhistorisk tid och levde kvar in på 1800-talet (Bringéus N-A. 2003 s. 335).



Fig. 1. Kubbstol. Foto: Nordiska Museet.

I Grekland förekommer den så kallade klismosstolen omkring 500 f.Kr. Stolen var främst avsedd som ämbetsmannastol och högsäte för betydelsefulla personer, se fig 2 (Andrén E. 1981 s. 169).

Traditionsmässigt blev det främst så stolen användes genom historien långt in på 1800-talet i vissa av de svenska landskapen. Det var inte alls ovanligt att en stol placerades vid kortändan av bordet för att markera husbondens högsäte. Det är först under 1600-talet som stolen blir en allmän sittmöbel i Sverige, men då främst i de högre stånden.

I bondesamhället lever traditionen vidare med väggfasta bänkar och kistor som sittmöbler långt fram i tiden (Ibid s. 16).



Fig. 2. Klismosstol tillverkad omkring 1800. Foto: Bukowskis.

Medeltid 1100-1520.

Under medeltiden fram till Renässansen är det kyrkan och klostren som dominerar stilinfluserna i samhället. Stolen var en möbel för privilegierade personer i samhället. Ett sådant exempel är den så kallade Biskopsstolen i Husaby kyrka på Kinnekulle i Västergötland. Stolen anses vara en av landets äldsta då den är daterad till 1200-tal. Den är sammansatt av svarvade delar. Ryggständerna skjuter upp ovanför ryggstödet där man vid behov kunde knyta fast en dyna som gjorde stolen bekväm tillsammans med en lös dyna i sitsen. Stolens romanska stildrag ser man bland annat i de romanska valven som bärs upp av kolonner mellan stolens framben, se fig 3 (Ibid s. 11).

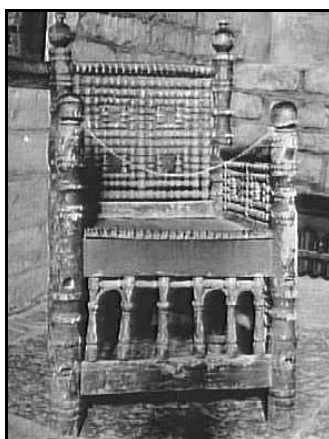


Fig. 3. Biskopsstolen i Husaby kyrka.
Foto: Nils Fredrik Beerståhl

Renässans 1520-1660.

Renässansen brukar räknas från det att Gustav Eriksson Vasa kröns som svensk kung. Under denna stilepok har inte längre kyrkan samma dominant position som under medeltiden. Nu är det istället kungen som har störst inflytande. Detta återspeglar sig också i den stilhistoriska utvecklingen. Kungen och i viss mån adeln blir de som påverkar hur möbler ser ut och även hur de socialt används. Det dröjer dock en bit in på 1600-talet innan stolar används allmänt i möbleringen av slott och i adelns bostäder. Stolar från det tidiga 1600-talet är ofta av tolvslåttyp (efter antalet slår mellan benen inklusive sarger). Ryggständerna som skjuter upp ovanför ryggbrickan fungerar som fästpunkter för en ryggdyna. Sitsen var av trä och försågs även den med en dyna. Det var vid den här tiden i större grad textilierna som angav stolens färg och karaktär, stolarna i sig var oftast omålade. Kännetecknande är också stolarnas höga sitthöjd, se fig 4, stol från Tidö slott (Ibid s. 57).



Fig. 4. Renässansstol från Tidöslott
Foto: Nordiska Museet

De kalla stengolven i Sverige, torde, liksom i Holland, ha medfört önskemål om att vintertid kunna sätta fötterna på särskilda värmekrus eller behållare innehållande glödande kol, vilket kan ha varit en av förklaringarna till den höga sitthöjden (Sjöberg, L & Sjöberg, U 1993. s. 11).

Barocken 1660-1720.

Den stilhistoriska epok som kallas barocken sammanfaller med Sveriges stormaktstid. Stilen återspeglas i de svenska möblerna och således också i stolarna. Den "vanliga" stolen under barocken är en vidareutveckling av renässansens stol. På en barockstol är det fast stoppning i sits och rygg, klädseln är oftast läder eller ylletyg. Även ryggständerna kläddes mellan rygg och sits. Sitthöjden på denna stolstyp blir så småningom lägre ju längre in på 1600-talet man kommer. Stolen i fig. 8 är från Skokloster och har hög sitthöjd. Notera också att ständerna mellan rygg och sits är klädda, så kläddes stolar under barocken (Ibid s. 10).



Fig. 5. Barockstol på Skoklosters slott.

På 1680-talet kommer en ny stolstyp influerad av Ludvig XIV inredningar, bland annat Versailles. I Paris beställer ambassadör Nils Bielke en möbelserie där stolar ingår, se figur 6. Dessa är rikt skurna och materialet är bok och stolarna är förgyllda. Leverantören är den samme som försett Ludvig XIV med möbler till Versailles. Den här typen av möbler var avsedda att användas i representativa inredningar. Sverige fick mot slutet av 1600-talet igång en inhemsk tillverkning, en av de främsta tillverkarna var Burchard Precht.



Fig. 6. Barockfåtölj från Paris omkring 1680 köpt av Nils Bielke. (Knutsson, J. 1997 sid. 232). Foto: Statens Konstmuseer.

Från England kom vid sekelskiftet 1700 ytterligare en stolstyp. Det är den högryggade rikt dekorerade stolen. Dess ursprungliga proveniens är något osäker, eventuellt tillverkades den i Indien som då kolonialiserades av England. Stolstypen tillverkas än i dag i det indiska samhället. Exempel på liknande dekorelement kan ses på exempelvis kamferkistor tillverkade i Indien (Sjöberg, Lars & Sjöberg, Ursula 1993. s. 18). När stolarna importerades till Sverige var de försedda med rotting i sits och rygg, se fig 7. När de tillverkades här i landet blev de vanligtvis försedda med fast stoppning, träslaget var av lövträ och som bonades brunt för att efterlikna ädlare träslag som valnöt. Stolstypen benämns crownchair/kronstol vilket syftar på den krona som skurits som dekorelement i ryggkrönet, se fig 8 (Knutsson, J. 1997 s. 231).



Fig. 7. Barockstol typ Crownchair på Skokloster slott



Fig. 8. Krona i krönet på stol som gett stolstypen dess namn, kronstol eller crownchair

Senbarocken 1700-1750.

Under det tidiga 1700-talet påverkas Europas och då framför allt den engelska och holländska stolstillverkning av det kinesiska formspråket. Frambenen får en utpräglad S-kurvatur. Stolsbenet kan avslutas i en klo som griper kring ett klot, så kallad "Claw and ball foot" (Söderström, R-M. 1997, s. 306).

I Sverige omnämns denna period som senbarocken vilken är starkt influerad av holländska och engelska förtecken. Dessa båda länder hade en livlig handel med Indien och Fjärran Östern (Sjöberg, Lars & Sjöberg, Ursula 1993. s. 19).

Under frihetstiden, vilket motsvarar Fredrik I:s 31 år som regent, sker en mjuk övergång från barock till det som brukar kallas rokoko. Det är under denna period som man favoriserar den inhemska produktionen. Man inför bland annat importrestriktioner. Utgångspunkt för den svenska stolen är den engelskt/holländska typen. Dessa stolar hade hög rygg med uppsvängt genombrutet krön. Ryggen tillverkades svängd i djupled för att ge en bekväm sittställning. Frambenen har en S-kurvatur och bakbenen är delvis svarvade och bakåtsvängda. Stolstypen försågs med ett svarvat H-kryss mellan de fyra benen för att ge stolen stabilitet, se fig 9.

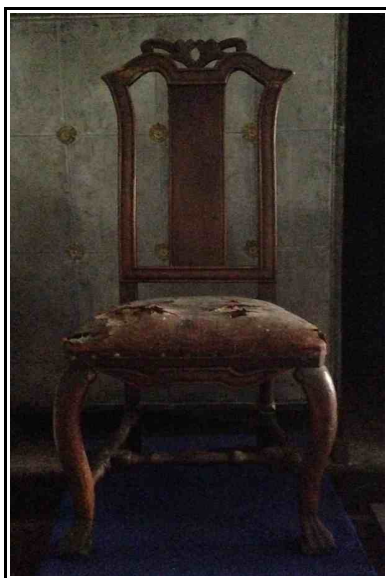


Fig. 9. Senbarockstol på Skokloster slott.

I Sverige tillverkas en variant med stoppad rygg, antingen hela ryggen eller endast mittpartiet. Sitsen var vanligtvis spikad direkt i sitsen, så kallad fast stoppning, se bilaga. 5. En stol av den här typen visas i figur 9. Under denna period börjar man också tillverka en stolstyp med balusterformad ryggbricka i trä. Sidosarger och ryggständer är fortfarande raka, detta förändras under rokokon. Stolen var tillverkad i ljus lövträ och bonad eller infärgad för att efterlikna valnöt (Sjöberg, Lars & Sjöberg, Ursula, 1993, s. 18).

Rokoko 1750-1770.

Det är en mjuk övergång mellan senbarock och rokoko. Det som främst skiljer rokoko från senbarock är att man eftersträvar ett fullständigt organiskt slutresultat med runda linjer och utan skarpa övergångar mellan de olika konstruktionsdetaljerna. Man skall som i exemplet ben och sarg inte se skillnad på bärande och buret, där benet bär sargen. Sidosargerna är inte längre raka utan svänger. Även ryggständerna får en form som följer balusterbrickan, se fig 10. Det är nu den asymmetriska snäckan dyker upp som dekorelement i de skurna detaljerna i stolens ryggkrön (Söderström R-M, s. 297). Stolarna får också i större utsträckning en iläggssits. Denna är uppbyggd på en ram som vilar på en fals i stolens sarg, se fig 10.



Fig. 10. Rokokostol
Foto: Nordiska Museet.

Nu får även soffan ett större genomslag. Dessa tillverkas också av stolmakarna enligt samma principer som stolarna (Ibid s. 299). Slår man upp ordet soffa i Svenska Akademiens Ordboks nätupplaga får man följande svar: *ursprungligen ett arabiskt ord för kudde/vilobänk*. Stolarna får nu en betydligt friare färgsättning. Man börjar måla stolarna med täckande färg i gult, grönt, grå-blått, m.m (Stavenow-Hidemark E, 1993 s. 37).

Den gustavianska klassicismen 1760-1790.

Trots att skillnaden är stor mellan den böljande rokokon och den arkitektoniskt uppbyggda klassicismen sker övergången förvånansvärt mjukt till det vi i Sverige kallar den gustavianska stilen. I Frankrike fungerar barockklassicismen även under rokokoperioden i representativa inredningar, man frångår således inte helt de klassicistiska idealen. Ur denna barockklassicism växer den så kallade nyklassicistiska stilen fram som vi i Sverige omnämner gustaviansk (Sjöberg, Lars & Sjöberg, Ursula, 1993, s. 102). Det är fynd från utgrävningar i Pompeji och Herculaneum som sätter fart på denna stilutveckling. I Sverige är det främst arkitekten Jean Eric Rhen (1717-1793) som styrde denna stilutveckling. Redan på 1750-talet kan man på Sturehovs herrgård se stolar med klassicistiska drag. Oval ryggbricka, avsmalnande kannelerade bakben, bladrossetter så kallade fleuroner i övergången mellan ben och sarg. Stolarna har även en skuren bandfläta i sarg och ryggbricka. Dessa formelement är typiska för den nya stilen. Frambenen är dock fortfarande svängda som på en rokokostol. Formgivare till dessa arbeten var just arkitekten Jean Eric Rhen (Ibid s. 102).

Ett signifikativt drag för den klassicistiska stilen är att man gör skillnad på bärande och buret. Det vill säga, benet bär sargen likt en kolonn som bär ett arkitektoniskt element, se fig 11. Så var fallet inte under rokokon då den organiska formen var det som var det eftersträvarnsvärda, se fig 12.

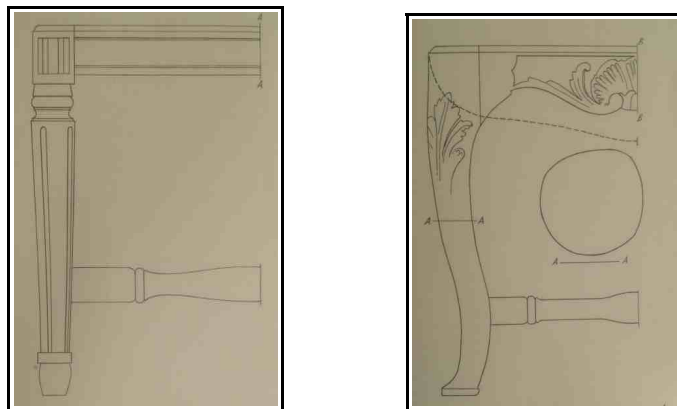


Fig. 11 och 12. På den gustavianska stolen görs skillnad på bärande och buret, på rokokostolen eftersträvar man en organisk form som inte gör skillnad på dessa båda element. Foto: Nordiska Museet.

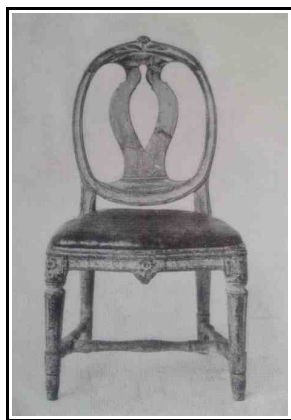


Fig. 13. Gustavinsk stol med oval rygg. Den brukar benämnas svenska modellen. Foto: Nordiska Museet.

Gustav III tillträder som kung år 1771, det är under hans regentperiod som klassicismen får ett allt mer utpräglat formspråk. Under 1770-talet får stolarna efter fransk förebild svarvade framben med skurna skårar så kallade kannelyrer. Ryggen får en medaljongform och den balusterformade ryggbrickan blir allt mer genombruten, det vill säga att nyckelhålet blir större, se figur 13 (Söderström R-M, s. 357)

Fram till 1780 är stolsryggarnas överliggare i princip alltid rundad, se fig 13. Det är på 1780-talet stolar med rektangulär rygg börjar tillverkas. Själva brickan i ryggen varierar från den under rokokon förekommande i balusterformen, lyrform, tre spjälor m.m. Lite intressant på de stockholmstillverkade stolarna är att H-krysset mellan benen finns kvar, ett arv från barockens stolar, se fig 14. Stolarna var under denna period målade i olika kulörer som gul, milt röd och rödbrun ådringsmålning. Med ådringsmålningen ville man efterlikna mahogny som var ett material som användes främst i England till stolar under denna tid. Grå färg i olika nyanser var dock vanlig, benämns oftast pärlgrått (Stavenow-Hidemark, Elisabet 1993. sid. 53).



Fig. 14. Gustaviansk stol med engelsk påverkan. Foto: Nordiska Museet.

Den sengustavianska klassicismen 1790-1820.

Under 1700-talets sista årtionde kom en ny trend från England. Det var främst två böcker med gravyrer som påverkade formspråket. Den första var George Heppelwhites *The Cabinet-Maker and Upholster's Guide* som utkom första gången 1788. Den andra boken skrevs av Thomas Sheraton *The Cabinet-Maker and Upholster's Drawing-Book* som utkom första gången 1791. Dessa båda böcker fick en enorm betydelse när det gäller utvecklingen av stolarnas form och uppbyggnad i Stockholm och Sverige.

Den första förändringen som sker under den sengustavianska perioden är att ryggbrickan blir mer genombruten och skulpterad. En vanlig form på dessa är ett kopplat spjälknippe eller axknippe. Dessa stolar går idag under ofta under namnet axstolar, se fig 15.



Fig. 15. En s.k. axstol.
Foto: Nordiska Museet.

Efter engelsk förebild finns det en mängd variationer på stolsryggens utseende, vilket är typiskt för denna period. Stolar tillverkas med avsmalnande kannelerade ben, som under den gustavianska perioden, men det blir allt vanligare med firsidiga nedåt avsmalnande ben.

Omkring sekelskiftet 1800 blir det populärt med bakåtsvängda bakben, så kallad sabelform. Stolarna börjar i större utsträckning även förses med fast stoppning, det vill säga stoppningen görs direkt på stolen och inte på en ram som ligger i en fals i stolens sarger. Artrikedomen av stolar är under denna period mycket rik.

En intressant fåtölj under denna period är den så kallade baljfåtöljen. Både fram och bakben på dessa kunde vara svängda, så kallade sabelben. Det var inte ovanligt att dess fotavslutningar var formade som djurklövar. Sargerna kunde vara odekorerade eller med skuren dekor av löpande hund eller bandfläta. Stolstypen var vanligtvis målad i vitt, se fig. 16 (Sjöberg, Lars & Sjöberg, Ursula, 1993, s. 171).



Fig. 16. Sabelformade ben med djurklövar. Foto: Olle Bengtsson

En nyhet för det tidiga 1800-talets stolstillverkning var pastellagedekor. Detta är en plastisk massa bestående av krita eller gips, lim vatten och olja, receptet på denna massa kunde variera. Den gav nu tillverkaren möjlighet att variera dekorationerna på ett hel nytt sätt än tidigare då man skar allt i trä. Stolarna kunde förses med bland annat lejonhuvuden, griparr m.m. Det sägs vara bröderna Masreliez som på 1780-talet började använda pastellagedekor i Sverige, då i inredningarna på Gustav III:s paviljong på Haga (Sjöberg, L. 1991 s. 10).



Fig. 17. Stol med tio pinnar i ryggen. Foto: Nordiska Museet.

En vanlig stol under den sengustavianska perioden är en modell med 10-12 pinnar i ryggen. Den har en sits som är uppbyggd på en ram som vilar i sargen samt firsidiga avsmalnade ben. Denna stolstyp var oftast målad i mahognyimitation eller i bruten vit. Den typen av stol kan ses i fig. 17.

Färgsättningen på stolar under den sengustavianska perioden var för det mesta mahognyimitation, vitt eller ljusgrå. Det finns dock exempel på stolar med dekormåleri, som exempel kan nämnas vit dekor på brunt i fält i stolens sargar och ryggens överliggare, se fig 18. Den här typen av måleriet kunde exempelvis innehålla pompejanska bilder (Nordenfeldt, E. 2007 s.185).



Fig. 18. Pompejansk måleri.

Empiren 1820-1850.

Napoleon utropar sig till förste konsul av Frankrike år 1799, det vill säga landets ledande man, 1804 låter han sig krönas till Kejsare. För att manifesteras sin makt skapas empiren, vilket är en starkt uppstramad klassicism med krigisk prägel. De främsta arkitekterna blev Charles Percier och Pierre Fontaine vilka studerat vid den franska akademien i Rom. Deras influenser var den romerska kejsarstilen. Dessa båda herrar ger 1801 ut häften med gravyrer med inredningar och möbler, dessa kom att påverka inredningsidealet och stilutvecklingen i Europa. Blankpolerad mahogny i en kombination med förgyllda detaljer samt brännförgyllda bronsbeslag var det som förespråkades för möbler (Andrén E. 1981 s.175-176).

Det var på 1820-talet som man i Stockholm och Sverige började tillverka stolar och sittmöbler i dessa material. Benen är sabelformade, sargerna är odekorerade. Ryggbrickan är ofta inspirerade av sköldformationer och kan vara försedda med förgyllda dekorelement.

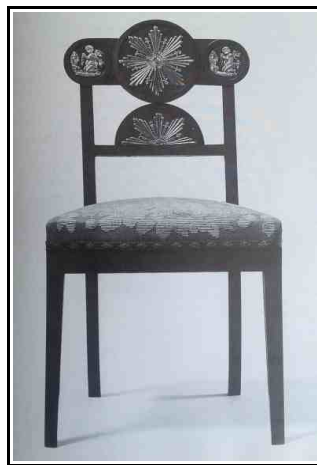


Fig. 19. Empirstol med sköldformad ryggbricka.
Foto. National Museum.

Under empiren är det inte längre modernt att måla stolar i samma utsträckning. För att uppnå det nya idealet blankpolerad mahogny. Schellack lades på i en mängd tunna

transparenta lager för att uppnå detta nya blanka idealet. Denna metod kallas franskspolering. I fig. 19 visas en tidstypisk stol.

Det finns dock undantag när det gäller stolar vid den här tiden. Det tillverkas nämligen stolar i Stockholm som är svartmålade, dessa kan ha en målad dekor i gult, brunt och brons. Stolarna är försedda med rotting i sitsen. Det finns bevarade exemplar tillverkade av Johan Petter Grönvall, troligen under 1830-talet (Sjöberg, L. 1991 s. 36).

Under 1830-talet går stolshantverket mot allt mer fabriksliknande tillverkning. Det är också under detta årtionde den ljusflammiga björken blir modern. I motsats till den mahognypolerade praktempiren slår denna igenom bland borgarklassen i Sverige. Under denna period börjar också en ny möbelform skönjas. Stolarna placeras inte längre utmed väggarna när de inte används. I stället för slagbord som lyfts fram när det skall användas inreds matsalen med ett permanent bord där stolarna står runt om.

År 1844 dör den svenska kungen Karl XIV Johan och vi kan därmed namnge en ny stilepok som hade börjat skönja dagens ljus under 1830-talet, eklekticismen. I Sverige avskaffas år 1846 skråväsendet och i och med detta Stockholms Stolmakarämbete.

Sammanfattande diskussion.

Stolar var från början en möbel som markerade en persons högre status. Som exempel kan nämnas tronstol, biskopsstol och högsäte.

Under renässansen förändras umgängesformerna vid hovet och hos adeln, stolar används vid exempelvis middagar. Stolarna var obehandlade, materialet var vanligtvis ek eller möjligen furu. Stolarna kunde förses med en stoppad textil dyna i sits och rygg.

Barockens stolar får fast stoppning, klädseln kunde vara läder eller ylletyg. De tillverkas företrädesvis i ek men även andra träslag förekommer. Stolarna var obehandlade eller möjligtvis bonade, det vill säga infärgade med en icke täckande brun, möjligtvis linoljebaserad färg.

Senbarocken har tydliga influenser från Asien. Man inspireras av nya exotiska former och material exempelvis rotting i sits och rygg. De främre stolsbenen får en allt tydligare S-kurva. Materialet på modet är valnöt. I Sverige imiteras detta genom att man bonar ljust lövträ.

Under rokokon blir formerna allt mer utpräglad organiska. Stolarna får en sits som är uppbyggd på en fristående ram som vilar på en fals i stolens sarger. Färgsättningen blir nu inte längre en imitation av "ädlare" träslag utan kan vara blå, grön, gul, svart m.m. Troligt är att man inspireras av kinesiska lackarbeten. Färgen är täckande och kan vara linoljebaserad men flera typer av bindemedel förekommer. Materialet i stolarna är ljust lövträ men även furu förekommer.

Den gustavianska epoken är inspirerad av klassicistiska förebilder. Man frångår det organiska till fördel för de arkitektoniskt uppbyggda stolarna. Stolarna målas företrädesvis i grått, en influens från den romerska stenarkitekturen. Även andra färger förekommer exempelvis blekgult, färgen är företrädesvis täckande. Materialet är nästan helt uteslutande ljust lövträ.

Under den sengustavianska perioden får vi en mängd olika stolsformer med inspiration från framförallt England. Färgerna blir ljusare, i många fall målade i täckande vitt. Träimitation blir populärt för att efterlikna mahogny, modematerialet vid tiden. Stolarna börjar åter få fast stoppning i större utsträckning. Materialet är som under den gustavianska epoken nästan uteslutande ljust lövträ.

Empiren är den sista eran av helt hantverksmässigt tillverkade stolar. Inspirationen är återigen romarriket och Egypten men med betydligt mera krigiska influenser och stildrag. Modematerialet är blankpolerad mahogny vilket stolarna även tillverkas av i Stockholm. Stolarna kläs vanligtvis med siden i starka kulörer.

År 1846 upplöser man de gamla skråstadgarna och i princip kan vem som helst börja fabricera stolar.

3. Hantverkarnas Organisation: Skrå, hallrätt och ämbete.

Från gille till skrå.

Under medeltiden var ofta hantverkarna grupperade. Dessa grupper benämns, gillen. Man grupperade sig efter yrkesinriktning i någon mån: målare, murare, bildhuggare osv. Dock var det möjligt att utföra olika hantverk. En snickare kunde exempelvis också utföra måleriarbeten eller alternativt stenhuggararbeten. Detta gällde troligen endast de så kallade specialhantverkarna. Timmermän, skomakare och bagare exempelvis var mer bundna till sitt hantverk (Bondsorf von J, 1996 sid. 443). Begreppet mästare hade under senmedeltiden inte slagit igenom i Stockholm och Sverige (Ibid sid. 445). Inom gillet kunde man diskutera prissättning, material och metoder samt gemensamma problemställningar. I Sverige löste Gustav Vasa upp gillena, han ansåg dessa ha en alltför katolsk uppbyggnad. Man använde sig bland annat av skyddshelgon, målarna hade evangelisten Lukas som skyddshelgon. Kyrkorna hade varit stora beställare av gillenas tjänster med uppförande av domkyrkor och landsortskyrkor. Detta hade under århundraden engagerat hantverkare av olika yrkeskategorier. Det var således Sveriges kristnande som gav landet nya hantverkare, men i och med reformationen skulle dessa vara underställda Kungen och inte som tidigare, kyrkan (Edgren L, 1996 s.14).

Under 1500-talet bildades skrån istället för gillen, dessa hade samma funktion men med kungamakten och staten istället för kyrkan som övervakare. Skråhantverkarna var stadsbor, det innebar tillhörighet till ståndet borgare. För att vara detta fick man ansöka om burskap i staden och blev då således antagen som borgare i en stad. Burskapet utfärdades bland annat av kommerskollegium. Att vara borgare innebar att en person kunde bedriva verksamhet såsom handel och hantverk. Det förpliktade också att denne skulle betala skatt samt en del andra skyldigheter som jag inte går in på närmare här. För att bilda ett skrå ställdes kravet att minst fyra godkända mästare skulle finnas i angiven hantverksgenre. Fanns inte detta fick yrkesmannen ansluta sig till ett skrå i en närliggande stad. Det var helt enkelt ett krav att hantverkarna skulle vara organiserade för att få utöva sina färdigheter för kommersiellt bruk. Detta var ett sätt för statsmakten att få garanti för ordentligt utförda arbeten i staden. Det fanns strikta regler för vad som var ett yrkesmässigt utförande och dessa skulle i princip gälla för hela riket. För de hantverkare som tillhörde skrået var detta ett utmärkt sätt att hålla icke önskvärda konkurrenter utanför marknaden. Endast ett lagom antal mästare godkändes så att de yrkesverksamma hade en bra kundtillströmning (Ibid, s. 18). Det var helt enkelt oligopolens era där priserna bestämdes av de verksamma hantverkarna inom de olika skråna. Det var vad vi idag kallar kartellbildning.

Det fanns också hjälpkassor för faderslösa barn och änkor inom skrået, ett enkelt men ändå ett skyddsnet om en mästare dog. Änkan kunde om maken avled driva verkstaden i hans namn med gesäller som arbetade i verkstaden. Det var inte ovanligt att en gesäll gifte sig med änkan, vilket kallades att änkan konserveras. Detta var en väg för gesällen att bli mästare. I en stad där det fanns ett etablerat skrå skedde utbildningen inom detta. Utanför en stad det vill säga på landsbygden och i byar skedde utbildning från generation till en annan utan inblandning av skrå.

Om en hantverkare som inte var ansluten till skrå ändå ägnade sig åt hantverk var detta straffbart. Han framtogs sina verktyg och kunde misshandlas av anslutna hantverkare. En sådan här person kallades bönhasare. Skråväsendet avskaffas som tidigare nämnts genom en reform 1846.

Hallrätten

Hallrätten var en myndighet som verkade i städerna från 1739 och fram till 1846 (Edgren, L. 1996 s. 19). Denna myndighets uppgift var framförallt att ge tillstånd åt hantverkare och näringsidkare som inte var organiserade under skrå att få utföra sin verksamhet i städerna. Den första hallordningen utfärdades 1722. Den innehöll bland annat regler för vad som krävdes av mästare och gesäller, skyldigheter och rättigheter. Denna föreskrift var fristående från skråordningen men de hade mycket gemensamt. Kostnaden att vara hallrättsansluten hantverkare var mindre än för skråansluten. Detta hängde samman med att hallrätten inte disponerade någon understöds-kassa för änkor och faderslösa barn.

Hallrätten kom till för att underblåsa konkurrensen i städerna. Det fanns vid den här tiden ett importförbud för att främja den inhemska tillverkningen och därmed tillväxten. Skråna var helt enkelt en bromsande faktor och staten införde då ett nytt sätt att bli mästare och näringsidkare.

Mästare och verksamheten

För både skråanslutna och hallrättsanslutna hantverkare gällde det att visa upp ett mästarstycke. Detta var ett alster av det mer avancerade slaget. De flesta momenten skulle ingå och visa på hantverkarens färdigheter. Detta bedömdes av utsedda mästare i respektive ämbete.

En hantverkare var också tvungen att stämpla eller signera sina alster efter att dessa granskats och godkänts, en kvalitetsgaranti. Detta gällde inte om varan beställdes direkt av kund i verkstaden utan endast om den såldes på saluhall eller dylikt.

Målarämbetet och Stolmakarämbetet

Ämbete avser i det här fallet de olika skråna. År 1622 fick Stockholms målarskrå namnet Conterfeije och Målare Embetet. En konterfejare var en staffilmålare, vanligtvis en porträttmålare. Målaren var inte en fri konstnär utan en yrkeskunnig hantverkare med kunskaper inte bara i målarkonsten utan även i färgframställning. Fram till 1700-talets mitt var skillnaden liten mellan vad vi idag menar med konstnär och målare. Det är troligast att enklare måleriarbeten utfördes av lärlingar och gesäller. Att utföra ordinärt måleri av väggar, möbler och snickerier krävde samma material som användes vid exempelvis porträttmåleri. Materialhanteringen var densamma och det krävdes förmånska. Det kunde mycket väl vara samma målare som utförde arbetet i en kyrka, på en möbel eller alternativt på väggarna i en bostad.

En målare skulle hantera illusionsmåleriets tekniker med skuggor och tredimensionella effekter. Imitera stensorter och träslag ingick också i den fullärde mästarens repertoar. (Silvén-Garnert E, Söderström G, 1996 s. 226-227). Att vara målare krävde också kunskap i kemi och färgframställning. Det fanns inga färdiga färger att tillgå, utgångspunkten var pigment och bindemedel. Bindemedlet på trä var vanligen linolja. Pigmenten var inte som idag fria från klumpar och fick således rivas med löpare på rivsten tillsammans med olja för att få en duglig och bra färg. Bindemedlet för väggfärg var för det mesta limämne, avkok av ben, hud eller andra animaliska restprodukter.

Målarämbetets skråordning liknar i stort andra skråordningar. Det krävdes som tidigare nämnts minst fyra mästare, detta föranledde att många målare i de mindre städerna var anslutna till Stockholms målarämbete. 1692 får Karlskrona som första stad utanför Stockholm eget målarskrå. Här nämns bland annat att glasmästare och snickare var förbjudna att färga med pensel. Om detta skedde kunde man räkna med rättsligt efterspel (Selling, G. Nilsson, A. 1939 s. 385).

Att bli mästare

Att utbilda sig till målare tog minst fem år, ofta längre. Under läroperioden skulle lärlingarna öva sig i teckning och visa upp resultat för ämbete och skrå. Lärlingen skulle lära sig hur färger fungerade, pigment, bindemedel och hur dessa skulle sammanföras för att få en färdig färg.

När en lärling blev godkänd som gesäll vidtog gesällvandringen. Det kunde ibland bli en vistelse i någon utländsk stad i exempelvis Nordtyskland. Det var en fördel att förlägga tiden hos flera mästare för att få så stor kunskap det bara gick.

För att bli mästare krävdes att man gjorde ett mästestycke. Enligt 1622 års skråordning i Stockholm skulle mästestycket utgöras av ett krucifix i olja eller vattenfärg. Troligtvis fortsatte det länge vara bibliska motiv. Anledningen till det var att måleriarbetet inte på något sätt skulle väcka anstöt. Det är först vid 1700-talets mitt som det blir mode att måla något ur den romerska mytologin alternativt kunde det förekomma pastorala motiv. Mot slutet av 1700-talet förekommer det att mästestycket är en svensk historisk händelse. År 1813 fick Lars Khilström tillåtelse att måla: *en sal med pilastrar* (Selling, G. Nilsson, A. s. 389), vilket utgjorde hans mästestycke.

Som mästare kunde en målare ha gesäller och lärlingar samt komma i åtnjutande av andra mästarprivilegier. Väntan för en gesäll att bli mästare kunde vara i många år. Detta berodde på att skrået ville ha en reglerad arbetsmarknad med gott om uppdrag med begränsad konkurrens åt de verksamma mästarverkstäderna.

Det fanns en annan väg att gå för en gesäll att bli mästare, det var som tidigare nämnts att gifta sig med änkan efter en mästare, alternativt gifta sig med hans dotter. Detta brukar understundom benämnas konservera änkan/dottern, vilket syftar på att verkstaden kan fortsätta verka samt att änkan/dottern då fick sin försörjning betryggad.

Lackerare

Lackerarna rekommenderades att under sommaren arbeta i adamskostym för att inte dra med sig damm och virvla runt detta i verkstaden. Lackarbete krävde ett minimum av damm samt rätt luftfuktighet och temperatur (Ibid sid. 382). Denna yrkesgrupp inom målaryrket växte fram under det tidiga 1700-talet. De hade inget eget skrå utan inordnades under målarskrået dock kom de längre fram under 1700-talet kom de att lyda under hallrätten som en egen yrkesgrupp (Ibid sid. 381).

Deras arbetsätt byggde på den kinesiska ytbehandlingsmetoden lackering. Det vill säga att en harts applicerades i många lager för att få en tjock glansig transparent eller infärgad yta. Tekniken var som sagt inspirerad av de kinesiska lackarbetena och kunde utföras på skrin, skåp och ibland stolar samt andra möbler av lyxbetonad karaktär. (Informant, 2). Vurmen för Kina och Asien under 1600-talets slut och 1700-talets början präglade även möblerna i Europa och Sverige. Vi hade vid rådande tid det Ostindiska Kompaniets import som kom att prägla de svenska modeströmningarna och inredningsidealen stort.

Lackarbeten var en de varor som medfördes från Kina och Asien vilka hantverkare i Europa och Sverige försökte efterlikna.

Det förekom att möbler från Europa skickades till Kina för lackering. Alternativt kunde ritningar på möbler skickas och därmed beställas från Kinesiska hantverkare. Hantverkare i Sverige och Europa började tidigt efterlikna de importerade arbetena. I framförallt England blev man så småningom mycket skickliga på att utföra lackarbeten. På en färgad grund applicerades många lager fernissa som slipades med mellan de olika skiktens påförande, detta förklaras mer ingående längre fram i del IV. Arbetet skulle ske så dammfritt som möjligt med rätt temperatur och luftfuktighet i verkstaden.

Längre fram redogör jag för hur detta skulle ske enligt en av dåtidens rådande beskrivningar.

Stolmakarämbetet i Stockholm 1664 – 1846.

År 1652 får Johan Gohart av dåvarande regenten Drottning Kristina tillstånd att grunda stolmakarämbetet i Stockholm. Det dröjer dock 12 år innan staden får ett eget skrå för stolmakare. Det är först den 26 november 1664 som Johan Gohart lämnar in förslag på stadgar och mästarförteckning. Gesäller och lärlingar har invändningar mot flera av stadgarna. Den 4 januari lämnar Johan Gohart in ett reviderat och utförligare förslag. Detta förslag bildar grunden till stolmakarämbetet.

Den första mars 1669 kommer en ny skråordning som omfattar Stockholms samtliga skrå. Detta år finns i stolmakarämbetets förteckning fem stycken mästare (Baeckström, A. 1920 s. 219). Älderman är J Gohart, bisittare O Hök. De tre andra mästarerna var J Danielsson, J Andersson och H Drejer. Det finns i förteckningen även upptaget sju gesäller och en pojke. Under frihetstiden infördes en rad förordningar för att främja den inhemska tillverkningen. Allt som kunde tillverkas inom landet skulle tillverkas här. Den 4 januari 1732 träder denna reform igenom (Edgren, L. 1996 s. 19).

För att främja den inhemska tillverkningen och få igång produktionen finns det från och med 1739 möjlighet att vara hallrättsansluten stolmakare. Stolar som tillverkades av mästare anslutna till hallrätten skulle ha en hallstämpel innan de såldes till kund.

Enligt 1669 och 1670 års skråordning skulle en skråansluten hantverkare märka sina färdiga produkter. Detta skedde sällan, vilket ett brev daterat 19 december 1759 som skickas av dåvarande regent till kommerskollegium. I detta så kallade påminnelsebrev påpekar han att hantverkare skulle märka de färdiga produkterna.

Med anledning av detta inför stolmakarämbetet en egen stämpel (Lagerquist M, 1946 s. 57). Det beslutades att om ett arbete påträffades utan stämpel kunde denna tas i beslag. En stol beställd av kund hos hantverkare behövde inte stämplas.

Stämpeln utgjordes av en fyrkantig papperslapp med svart tryck. Lappen limmades oftast fast på insidan av stolens sarg. Stolar skulle också förses med stolmakarens signatur. ES för Ephraim Ståhl, CIWS för Carl Joahan Wadström o.s.v. Om en stol tillverkades för export skulle stolen förses med en exportstämpel, tre kronor och bokstäverna E X P.

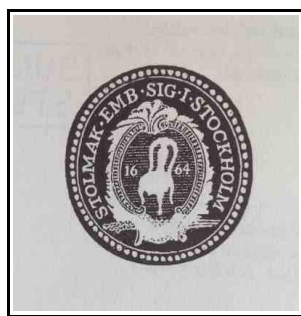


Fig. 20. Stolmakarämbetets sigill.
Foto: Torsten Sylvén

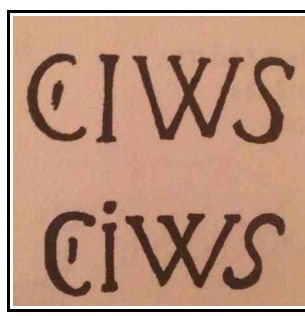


Fig. 21. Två signaturstämplar av Carl Johan Wadström. Foto: Torsten Sylvén

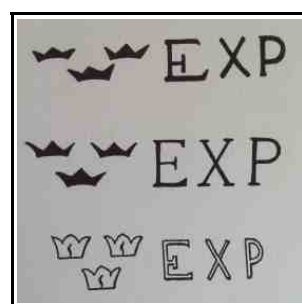


Fig. 22. Exportstämplar.
Foto: Torsten Sylvén.

Det fanns en motsättning mellan stolmakarna tillhörande de två organisationerna skrå och hallrätt. Den 13 april 1780 kallar kommerskollegium företrädare från dessa till vad de kallar en *vänlig öfverenskommelse dem emellan* (Lagerquist, M. 1946 s. 223). Från stolmakarämbetet återfinns äldermannen Eric Höglander, bisittare Abraham Alfwar, Melcher, Lundberg, Thunberg, Hellman, Ryste, Öhrmark och Malmsten.

Från de hallrättsanslutna återfinns Carl Magnus Sandberg, Jonas Ekengren, Erik Holm och Carl Fr. Flodin.

Kommerskollegium avsåg att få slut på klagomål om intrång i båda parter arbetsområden. Lättast föreföll vara att helt enkelt slå samman de båda organisationerna till en gemensam

sammanslutning. Så blev det och efter 1780 finns endast stolmakarämbet dit samtliga stolmakare var anslutna.

Skråna förlorar allt mer av sitt inflytande i samhället under 1800-talets första hälft. Den 22 december 1846 införs nya fabriks och hantverksordningen. I och med detta upplöses för gott skråväsendet i Sverige (Edgren, L. 1996 s. 20).

Stolmakare, snickare och musikaliska instrumentmakare bildar 1848 manufaktur-snickare-föreningen i Stockholm.

I A. Bäckströms artikel i Fataburen 1920 kan man läsa att det var först den 30 mars 1849 som enligt borgerskapets klassifikation stolmakare räknas till samma borgerliga klass som snickare och instrumentmakare. Tidigare tillhörde stolmakarna samma klass som koppargjutare, glasmästare, tenngjutare, hattmakare, krögare, kammakare och gelbgjutare, detta enligt 1778 års klassificering.

Sammanfattande diskussion.

Skråväsendet var strikt reglerat på många plan, bland annat hur många hantverkare som fick vara verksamma i Stockholm.

Utbildningen att bli mästare var en mycket lång vandring och slutade nödvändigtvis inte med att personen blev mästare med egen verksamhet. Detta styrdes helt av hur många verksamma personer skrået ansåg att det fanns utrymme för i staden. Under frihetstiden med exportförbud försöker staten ge möjlighet att fler skall kunna driva egna verkstäder genom att bli mästare under hallrätt.

Det var strikt reglerat vad en mästare fick göra i sin verkstad. En stolmakare tillverkade stolar. En målare målade dessa och en tapetserare/sadelmakare gjorde stoppning och klädsel

4. Bouppteckningar och räkenskaper.

För att kunna förstå hur en stolmakares verkstad såg ut under det sena 1700-talet och det tidiga 1800-talet har fyra stolmakares bouppteckningar studerats. Stockholms Stadsarkiv har ett stort material eftersom man vanligen utförde en bouppteckning av en avlidens persons verkstad alternativt verksamhet. Bouppteckningarna är en bra och tillförlitlig källa utförd av kunniga personer på området, i det här fallet representanter från stolmakarämbetet.

Vid de här fyra bouppteckningarna deltar vid flera tillfällen samma stolmakare som representanter för stolmakarämbetet. Exempelvis deltar Johan Eric Högländer på alla fyra, Eric Holmberg på tre av fyra, Johan Melker Lundberg deltar på två av fyra. Detta ger en kontinuitet och en stor sannolikhet för att man värderar verkstaden på ett likartat sätt. Det är ungefär 20 år mellan första och sista bouppteckningen och som en kuriositet vill jag uppmärksamma läsaren på att tre av de stolmakarna som är med vid första bouppteckningen är de tre som senare avlider och finns med i det här materialet. Bouppteckningarna är gjorda mellan 1792 och 1812, det vill säga under den gustavianska och sengustavianska perioden och har hämtats i Stockholms stadsarkiv.

Vad berättar verktygen i bouppteckningarna?

Finns det träverktyg i form av hyvlar, svarvjärn, svarvstol, limpanna osv nämnda i bouppteckningen är sannolikheten stor att den avlidne hantverkaren konstruerade trästommen.

Om det finns målarverktyg, penslar, pigment och bindemedel är sannolikheten stor att hantverkaren ytbehandlade stolarna.

Finns det sadeljordar, textilt material och i någon mån tapetserarverktyg så är sannolikheten stor att han tillverkade sitsar och stoppningar.

Detta är tre saker som jag söker svar på i bouppteckningarna.

Nedan följer fyra bouppteckningar efter stolmakare i Stockholm.

Texten är tolkad av mig och stavningsmässigt översatt så autentiskt det varit möjligt. Ord som helt skiljer sig har fått en utförligare förklaring längst ner efter varje bouppteckning. Kursivmarkerad text inom ramen är inte autentisk utan ett förtydligande tillägg utförda av mig.

Joseph Ryste

Mästare med egen verkstad 1778, bouppteckningen efter honom gjordes 1792

Förteckning på avlidna bisittaren*¹ Joseph Rystes efterlämnade verkstad. 1792

6 st. hyvelbänkar, med dess hakar
1 st. svarvstol
6 st. robankar
35 st. diverse hyvlar
5 st. huggstockar
12 st. stämjärn
5 st. svarvjärn
5 st. snitsare
48 st. större och mindre bildhuggarjärn
4 st. stämhakar
3 st. bandknivar
12 st. borrar, varav 8 st med skaft
14 st. diverse sågar
46 st. skruvar
5 st. hammare
7 st. cirklar*²
11 st. raspar och filar
8 st. ritmål*³
3 st. klubbor
9 st. vinklar
3 st. handyxor
3 st. hovtänger
2 st. slipstenar
2 st. limpannor
Obearbetat värke*⁴ till ett värde av

Bouppteckningen är undertecknad av

Joh: Er: Högländer
J: M: Lundberg
Eric Ohrmark

1. Ledamot som jämte ordföranden har säte i en kollegialt sammansatt styrelse, exempelvis ledamot i skråstyrelse (SAOB, 2010, nätupplaga).
2. Troligen, sicklar
3. Alternativt, ritsnål
4. Virke

Abraham Alvar

Mästare med egen verkstad 1775, bouppteckningen efter honom gjordes 1799.

Förteckning på avledne stolmakaren Abraham Alvars efterlämnade verkstad.
1799

3 st. hyvelbänkar med däss*₁ hakar
2 st . med dito i samma stånd*₂
1 st. svarstol med dubbar
5 st. sågar i någorlunda stånd*₃
3 st. dito sämre
1 st. stämhake
3 st. handyxor
23 st. bildhuggarjärn
6 st. stickjärn
6 st. stämjärn
9 st. bättre och sämre svarvjärn
4 st. borrar, varav varav 3 st. med skaft
2 st. hammare
1 st. limpanna av malm
1 st slipsten med järnvev
6 st. robankar, varav 3 st. med järn
2 st. släthyvlar
1 st. skrubbhyvel
2 st. krokhyvlar, varav 1 st. med järn
6 st. fals och lanishyvlar*₄
5 st. vinklar och enfotklämmor
4 st. rittmått*₅
3 st. bandknivar
1 st. snitsare*₆
13 st. handskruvar
15 tolfter plankor av asp, björk och al

Bouppteckningen är undertecknad av

Johan Höglander
Eric Öhrmarch
Joh Hammarström

- 1.Deras
- 2.Med detta menar man ytterligare två i samma skick.
- 3.I någorlunda skick.
- 4.Lanis har jag inte lyckats hitta någon förklaring till. Lan kan i vissa äldre sammanhang betyda platt (SAOB, 2010, nätupplaga).
- 5.Rittmått, troligen ritsmått.
- 6.Snitsare, skärvertyg . Enligt SAOB nätupplaga: kniv för snidning. Bearbetning av trä.

Erik Holmberg

Mästare med egen verkstad 1791, bouppteckningen efter honom gjordes 1796.

Förteckning på avledne stolmakaren mäster Erik Holmbergs efterlämnade verktyg. 1796

3 st. gamla hyvelbänkar med hakar
1 st. svarstol med docka
3 st. rubankar
3 st. släthyvlar
2 st. krokhyvlar
3 st. falshyvlar
5 st. större och mindre sågar
4 st. borrar med skaft
1 st. centrumborr utan skaft
2 st. gamla bandskruvar
1 st. tumstock
6 st. grunklar*₁
6 st. strykått
1 st. snittsare
10 st. gamla skruvar
8 st. utslitna svarvjärn
5 st. dito stämjärn
27 st. dito hålljärn
2 st. handyxor
2 st cyklar av järn*₂
2 st. gamla raspar
2 st. dito filar
1 st. dito hammare
1 st. dito hovtång
1 st. stämhake
2 st. klubbor
9 st. alldeles obrukbara järn utan värde
3 st. huggkubbar
1 st. slipsten med järnvev

Bouppteckningen är undertecknad av

Joh: Eric Högländer
J: M: Lundberg
Eric Öhrmarch

1. Har inte lyckats finna något verktyg som stämmer överens med detta ord.
2. Troligen det samma som sickel, dvs sickel av järn.

Johan Melker Lundberg (den äldre)

Mästare med egen verkstad 1775, bouppteckningen efter honom gjordes 1812.

1812 den 23 juni förrättades värdering på verkstaden och virket ... avlidne föredetta bisittaren vid... stolmakare emb: J M Lundberg.. verkade och befanns som följer:

1 st. gammal svarvstol med 5 st. utslitna järn
7 st. gamla bänkar
3 st. huggstockar
14 st. diverse hyvlar, varav 8 st. med järn
26 st. diverse stickjärn
5 st. vinkelhakar 4 st. klubbor
2 st. hammare
1 st. liten slipsten
4 st. brynstenar
1 st. hovtång
4 st. små och 3 st. stora sågar med ställningar, tillsammans 7 st.
3 st. små huggyxor
1 st. limpanna med degel
8 st. gamla strykmått
3 st. sinklar (sirklar) av järn*1
24 st. gamla skruvtvingar
4 st. sentrum*2
3 st. leffelborrar, varav 2 st. med borrarstift*3
Samt diverse obrukbart järnskräp

Virket:

Bestående och 6 1/2 tolfte al, asp och furuplankor. Inköpt till en riksdaler gör...
3 st. enkla furubrädor á 12...

Bouppteckningen är undertecknad av

C: J. Wadström
Eric Öhrmarch

1. Troligen, sicklar.
2. Kan eventuellt vara centrumborr.
3. Leffelborrar, har inte hittat någon rimlig förklaring.

Sammanfattande diskussion.

I bouppteckningarna efter de fyra stolmakarna kan vi utläsa vilken typ av verksamhet som företagits i verkstaden, vad man tillverkade är beroende av vilka verktyg man hade tillgång till. En stolmakare hade en svarv, bildhuggarjärn, stickjärn, stämjärn, hålljärn samt sågar, hammare limpanna m.m. Vi kan därför sluta oss till att han byggde en stol av svarvade delar med bildhuggeriarbeten som dekor och satte den samman. Vad som hände därefter är en öppen fråga.

Det finns inga målarverktyg, inga pigment, inget bindemedel. Det finns heller inget material som tyder på att han skulle utfört tapetserar- sadelmakararbeten i verkstaden.

Jag drar slutsatsen att en målarverkstad med mästare fick överta stolen och måla den. När den torkat fick Tapetseraren/Sadelmakaren ta över stolen, förse den med stoppning och tyg. Troligast är att ansvaret för beställningen är stolmakarens till dess att stolen är klar för leverans men att tre olika hantverkare arbetar med produkten.

Några exempel från tiden då man inredde Sofia Magdalenas våning på Stockholm Slott 1795-1798.

För att exemplifiera hur tillverkningen av stolar kan ha gått till i slutet av 1700-talet används de räkenskaper som härrör från tiden då man inredde änkedrottning Sofia Magdalenas våning på Stockholms Slott. Tillgången till materialet har varit möjligt genom Anders Bengtsson, intendent vid Nationalmuseum 2012.

Till matsalen på Stockholms Slott levererar stolmakaren Eric Öhrmark år 1796, 48 stycken stolar. Dessa var målade som mahogny och hade fasta sitsar klädda med svart läder som fästs med mässingsspik (Bengtsson A 1993 s. 22). Uppgift om vem som utfört stoppning och måleriarbetet i det här fallet har inte framkommit. Mästaren Eric Öhrmark är dock den som är huvudansvarig för beställningen av stolarna. Tapetseraren/sadelmakaren och målaren är underentreprenörer och stolmakaren huvudentreprenör gällande den här beställningen. Det finns dock uppgifter där Eric Öhrmark och bildhuggare Pehr Ljung samarbetat utan att vara huvudentreprenör och underentreprenör. Efter ritning av Louis Masreliez tillverkas omkring år 1795-96 en audiensstol och 12 plyanger, vilket är en typ av taburetter (Ibid s. 25).

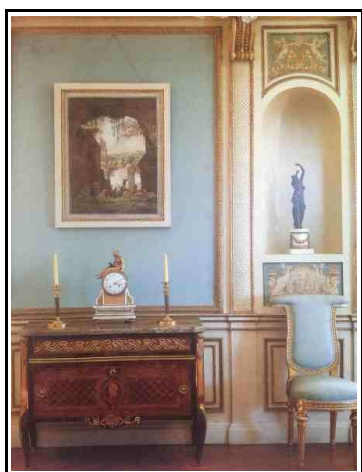


Fig. 23. Interiörbild från Sofia Magdalenas våning, hörnsalongen.
Foto. Fritz von der Schulenburg

Vad som däremot finns i Slottets räkenskaper är beställning av ett måleriarbete den 4 januari år 1797. Det är Carl Thörn som är hantverkare, beställningen gäller vitlackering av två schäslonger och 40 stycken karmstolar.

År 1797 finns det en stor beställning om:
52 förmaksstolar med krumma ryggar och bildhuggeri
14 stycken länsstolar
28 stycken taburetter
En Chais long, med bildhuggeri
4 stycken plyangerslänsstolar med bildhuggeri
2 stycken plyangers taburetter

Denna beställning görs av Erik Öhrmark, här nämns inte alls Per Ljung. Troligt är att han är huvudentreprenör och använder sig av underentreprenörer i form av andra verkstäder eventuellt då Per Ljungs verkstad.

1798 finner man åter Per Ljungs namn i räkenskaperna. Han är bildhuggare och har skurit:

Två stycken plianger med lejonfötter

En accord

En audiensstol

En paradsäng

Det finns ingen uppgift om vem som tillverkat möblerna. Det är dock inte Ljung, han utförde enligt räkenskaperna endast bildhuggeriarbetena.

Samma år dvs 1798, finner man i räkenskaperna att Carl Thörn utför förgyllning med äkta guld och vitlackering av bland annat möbler. De möbler han förgyller är följande:

Två stora bord

Ett mindre bord

En audiensstol

En gustaviansk säng

14 stycken plyangstolar

Fyra stycken plyangsoffor

40 stycken taburetter

24 stycken karmstolar

Fyra stycken fåtöljer

Möblerna han vitlackerade var följande:

20 stycken karmstolar

10 stycken fåtöljer (vita)

En säng

En stor Chaislong

Sammanfattande diskussion.

Som vi ser av räkenskaperna kan det variera hur en beställning utfördes. Ibland är flera hantverkare inblandade i samma beställning, ibland är det en hantverkare som är huvudman och ibland beställer man vissa delar av olika hantverkare och låter måla alternativt förgylla dessa så att de bildar ett garnityr när allt är klart.

Troligen har arkitekten ett huvudansvar och med de olika hantverkarnas hjälp inreds våningen med lämpliga möbler som har en gemensam formgivning och färgsättning.

I fallet med de 48 matsalsstolarna i mahognymålning och skinnklädsel så var dessa en engelsk influens som stack ut något från övriga stolar som var vitmålade och förgyllda.

5. Material, träbearbetning och måleritekniker

Träslag.

I den här delen av uppsatsen går jag in på vilka material och metoder som använts vid stolstillverkningen. I en av bouppteckningarna nämns fyra olika träslag.

Dessa fyra träslag är al, asp, björk och fur, vilka materialtekniskt lämpar sig utmärkt för stolstillverkning. Det är nästan helt uteslutande så att stolarnas svarvade och dekorerade delar tillverkades i lövträ, undantag kan dock förekomma. Däremot är stolssitsarnas ramar nästan aldrig tillverkade av något annat material än fur.

- Al tillhör ett släkte som omfattar cirka 30 arter, dessa återfinns på norra halvklotet och i Sydamerikas bergstrakter. I Sverige har vi två, klibbal och gråal. Virket är mjukt och lätt samt enkelt att både klyva och bearbeta. Det passar bra till både bildhuggeri och att svarva. Det krymper och sväller måttligt och är inte särskilt rötbeständigt. Gråal krymper och sväller något mer än klibbal (Richer, E. 1987 s. 8).
- Asp tillhör ett släkte om cirka 35 arter, växer över hela norra halvklotet. Aspen är i Sverige tillsammans med björken vårt äldsta lövträd. Det är vanligt förekommande och växer snabbt. Virket är lätt och mjukt och i regel mycket rakfibrigt samt lättarbetat. Det är ett relativt hållfast virke som sväller och krymper måttligt. Fungerar bra att både svarva och för bildhuggeri. Mycket känsligt för röta och omtyckt av skadeinsekter (Ibid s. 5).
- Björk tillhör ett släkte som omfattas av cirka 170 arter och växer över hela norra halvklotet. Inom möbelsnickeri har glasbjörk och vårtbjörk vanligen använts men det går inte utesluta att andra arter har använts. Virkets struktur avgör om det är lätt att bearbeta. Björk kan vara väldigt ostrukturerad så kallad masurbjörk, då är den svårarbetad. Har traditionellt använts för både svarvarbeten och bildhuggeriarbeten. Björk är som de övriga lövträslagen känsligt för röta (Ibid s. 7).
- Tall tillhör det största barrträssläktet som omfattas av cirka 90 arter, växer över hela det norra halvklotet från subtropiska till arktiska områden. I Sverige förekommer främst två huvudtyper. I de södra delarna är bredknotiga vanligast och i norr den nordsvenska med rakare tunn barkig stam. När man talar om tallens virke heter det fur. Materialet är lättklivet och enkelt att bearbeta. Hållfastheten är god, det är elastiskt och sväller och krymper måttligt. Fur förekommer inom bildhuggeri och svarvarbeten historiskt. Fur är inte vanligt inom stolstillverkningen i Stockholm under den aktuella perioden men däremot som blindträ i fanerade möbler (Ibid s. 1-2).

Måleritekniker.

Den här delen av uppsatsen omfattar främst tiden mellan 1750-1810, rokokostil och sengustaviansk. Det var under denna period stolarna täckmålades, det vill säga att färgen inte var transparent vilket var intressant för studien.

Stolar under rokokotid kunde vara gula, svarta, gröna, blå, rosa m.m.

Under gustaviansk tid var grått i olika nyanser vanligt, men mahognyådring och gult samt andra kulörer förekommer också. Under den sengustavianska perioden blir vitt allt vanligare, ibland med pompejanskt måleri, som tidigare nämnts, målade på stolarnas sarger m.m. Se fig 18. Detta är en ganska grov förenkling av modet, tidsepokena flyter naturligtvis ihop och avvikelser i färgsättning förekommer.

I den här delen av uppsatsen ges exempel på ett antal äldre recept som kan ha varit tänkbara att använda sig av på stolar och möbler. Som utgångspunkt har två receptböcker från 1700-talet använts i uppsatsen.

- Den ena är Åke Lindbergs bearbetade utgåva från 1994 av ”Carl Isak Bethuns Målarhandbok från 1727”.
- Den andra är Olle och Lena Nessles faksimilupplaga från 1992 ”Den Uppriktiga Laquerkonsten från 1796”.
- De måleritekniker som använts på möbler historiskt kan indelas i två huvudgrupper,
 1. vattenlösliga färger som ofta har lim som bindemedel.
 2. icke vattenlösliga färger som ofta har olja som bindemedel.

Vattenlöslig färg, limfärg/kredering.

En färg som har lim som bindemedel är en så kallad vattenbaserad färg. När den skall fungera i det dagliga livet efter att den applicerats på en möbel krävs att den skyddas på något sätt, detta för att motstå att den löses upp av handsvevt, avtorkning eller dylikt. På den vattenbaserade limfärgen ströks då ett ytskyddsmedel, så kallad fernissa som bestod av en filmbildande vätska.

I Björn Hallströms bok *Måleriets material* 1986 s. 137. kan man läsa följande om fernissa.

- *De är genomskinliga svagt färgade eller färglösa. De består av hartslösningar som torkar genom att lösningsmedlet avdunstar.*

De hartser som använts under den aktuella perioden som behandlas i uppsatsen, det vill säga 1750-1820, är naturhartser. Dessa beskriver Hallströms i samma bok på s. 147 på följande sätt.

- *Av naturhartserna är damar och mastix mjuka och lösliga, medan de fossila hartserna kopal och bärnsten betecknas som hårda och kräver speciell teknik för att lösas (”rostning”).*

Om rostning läser man i samma bok på s. 17 :är harts som löses i upphettad olja.

Både mastix och damar är lösliga i balsamterpentin. Hur man löser bärnsten och kopal går jag inte närmare in på eftersom, det är föga troligt att så dyrbar fernissa använts på stolar när man hade tillgång till billigare och mer lätthanterligt material.

Limfärg, eller om man hellre vill kalla den kritgrund alternativt kredering, bestod av limvatten, krita och eller blyvitt. Limvattnet utgjorde bindemedel eller rättare sagt, när vattnet avdunstat utgjorde limmet bindemedlet. Krita var pigment och fyllnadsmedel som då hölls samman och fast vid ytan av limämnet. Krita eller blyvitt kunde blandas ut med andra pigment och på så sätt åstadkom man önskad kulör. För att skydda denna yta applicerades en fernissa av tänkbar tidigare nämnd typ.

Här redovisas några recept och tillvägagångssätt i måleriförfarande från 1700-talet.

Ur C.I. Bethuns målarhandbok från 1731.

Hwitt Lacc Wärcke

anstryk ditt träwärcke med fint rifwit blyhwit förblandad med hus blås watn en 2 a 3 gånger och POLERA det med skäfte, sedan öfverstrykes det med hwita färnissan til dess den bästaglantsen gifwes

SECINUM när det brukas måste det tillagas sådant som hela stycken, och lägges så uti sand i en degel och sättes på elden till dess det hafwer rökt af sig, men sanden lägges öfwer ock under SECINE, sedan skrapas sanden af, och kan ändå gnugga det sönder mellan händerna

Tolkat enligt dagens språkbruk.

För att utföra ett vitt lackarbete.

Stryk ditt objekt med finmald blyvitt som är blandad med limvatten baserad på animaliskt lim. Två till tre strykningar. Polera med *skavgräs. Stryk därefter objektet med vit fernissa till önskad glans är uppnådd.

Vad som sedan följer är hur man behandlar blyvitt (SCENIUM=blyvitt) för att kunna använda det i limfärgen. (Kanske inte den mest hälsosamma hanteringen om man läser texten).

*Skavgräs, skäfte eller skäftgräs är en fräkenväxt som kan bli upp till en halv meter hög. Växten heter idag skavfräken eller skäfte, en flerårig växt som är sträv och styv. Strävheten har den på grund av sin rika kiselhalt vilken historiskt gjort den lämplig i poleringssammanhang.

Den vita fernissan består av.

Ett sätt att göra Japanskt Lacc Wärc

Til den hwita färnissan Tag

SPIRITUS VINI RECTIFICAT..... 1/2 stop

GUMMI ARABICUM

COPAL..... a 6 lod

SANDARACC..... a 6 lod

MASTIX..... 4 lod

TERENBETNTH VENETH..... 2 lod

Tolkat enligt dagens språkbruk.

Etanol..... 0,65 l.

Gummi arabicum..... 80 gram, arabiskt gummi som är vattenlösligt. Utsöndras av akaciaträdet men även från aprikos och plommonträd.

Kopal..... 80 gram, hård och svårslöslig fossil harts, kan ej lösas i sprit. (Kan exempelvis rostas i uppvärmd olja eller lösas i varm terpentin).

Sandarac..... 80 gram, är en harts som påminner om damar och mastix. Löser sig i alkohol men inte i terpentin.

Mastix..... 53 gram, mjuk naturharts som löser sig i terpentin.

Terpentin..... 27 gram, om det är venetiansk terpentin man menar är detta en trögflytande vätska som påminner om en tjock hartslösning, den utvinns ur vissa lärkträd.

Om det är terpentin som avses så är det ett lösningsmedel som utvinns genom att destillera kåda. Båda produkterna har tydlig kåddoft.

Genom att fernissa en limfärg/kredering på det här sättet under 1700-talet kunde man utföra ett måleriarbete som hade för avsikt att vara vitt och blankt. Det var en klar influens av de Japanska och Kinesiska lackarbetena som importerades under den här perioden. Detta var inspirationen till de täckmålade och blanka ytor som här eftersträvas. För att tolka originaltexten har (Hallström B, Måleriets material, 1986) använts.

År 1796 utges boken: *Den Uppriktiga LAQUER-Konsten, Uti hwilken finnes All, till Laquering nödig underrättelse Jämte Tillförläpelig beskrifning på Olje-Färgor, m.m.*

Enligt författaren har aldrig tidigare i landet utgivits en lika omfattande skrift i måleriteknik. Han försäkrar att han prövat samtliga recept och att dessa är dugliga till den som skall måla. Jag citerar författaren.

- *Den, som kan rita finner häruti fullkomlig underrättelse om Laquering, och den som förut ej något lärt i Ritkonsten, kan likafullt härefter Laquera vid §.11. och för öfrigt åt sig sjelf öfwestryka allahanda Meubler. Med hwad färg af Olja eller Lim, som helst åstundas. Nog sagt, M.L. ty jag är öfwertygad, at du häraf winner både nytta och nöje samt jag följaktligen mitt ändamål. Lef wäl.*

Vem författaren är vet vi inte, han förblir okänd. Kanske har tryckaren Johan Laur. Horrn haft ett finger med i spelet, anlitat någon eller låtit översätta en skrift från exempelvis tyska eller engelska.

Här följer en redogörelse av ett recept och förfarande som i någon mån påminner om det som tidigare förklarades från 1731. Detta förfarande är dock mera ett utpräglat lackarbete. I bokens fjärde del på sidan 26 kan man läsa följande arbetsbeskrivning.

Författaren rekommenderar björk eller al men det går även bra med *god ren Tall*. Ek och andra porösa träslag är enligt författaren otjänliga.

Som tidigare nämnts i uppsaten så tillverkades stolarna i Stockholm i princip alltid av al, asp eller björk vilket stämmer väl med vad författaren skriver angående rekommenderade träslag för måleriarbeten. Stolar var målade och träslaget anpassades till detta.

Författaren rekommenderar ett dammfritt rum som vintertid hålls varmt nog för att måla i.

- *Citat: om sommartiden kan det utsökas, som är mot söder, at solen hetaste timarne om dagen får spela därin.*

Det vill säga måla i ett varmt rum oavsett om det är vinter eller sommar.

Han föreslår också att ramar med hårdduk sätts i fönstrens plats om dessa hålls öppna för att förhindra att flugor etc förstör arbetet. Nu kan arbetet påbörjas med att trät stryks med limvatten några gånger, samt slipas med skäftgräs mellan omgångarna.

Sedan vidtar grundmålningen, två strykningar dessa mellanslipas med skäftgräs. Tredje strykningen med grundfärg slipas inte. Därpå läggs ett första tunt fernisslager.

De kulörer som rekommenderas är svart, mörkblått, ljusblått alternativt pärlfärg. Röd, mörkbrun eller ljusare av brunrot fungerar också som grundfärg.

På detta lager kan arbetet med dekorer göras i avvikande kulörer. Det är också på detta lager som guld eller silver läggs.

Alternativt kan tryckta bilder (kopparsticklimmas fast med animaliskt lim.

Bilderna stryks med fernissa tre till fyra gånger innan slipning med skäftgräs görs endast på pappersfigurerna detta tills ytan är lika hög överallt. När detta är klart vidtar nästa steg att fernissa och slipa hela ytan.

Arbetet stryks med fernissa nr. 3 (se nedan) en gång, därefter med nr. 1 (se nedan) tre till fyra gånger.

Sista strykningen bör torka 8-12 dygn varefter det går att slipa ytan med skäftgräs så penseldrag och upphöjningar efter figurerna blir jämna. Därefter putsas arbetet med sämskskinn.

Nu kan åter arbetet strykas med samma fernissa några gånger med mellanslipning. Sista strykningen får torka i tre veckor. Trippel⁽¹⁾ rivs fint i vatten, torkas och rivs igen så att inga grova korn återstår. Ett sämskskinn doppas i trippeln och den lackerade ytan poleras.

- Citat: *ordinairt hårdt och ganska försiktigt; ty man kan nu af et enda ojämt tag, eller då, Trippeln är illa rifven, fördärfwa altsammans.*

Polerresterna av trippeln torkas bort. Några droppar vit bomolja⁽²⁾ droppas på ytan och gnids in noggrant. Nu putsas ytan med bomull och puder.

- Citat: *til dess all fetma är bårta och laqueringen bekommit sin ordinarie glants, så är det färdigt.*
- 1. Trippel = Namnet härrör från kolonin Tripolis i nuvarande Libyen. Där uppmärksammades denna speciella jordart för sina polerande egenskaper (Ur SAOL).
- 2. Bomolja = Olivolja av låg kvalitet som erhålls vid utvinning av den sista andelen olja från olivfrukten. (Ur Nationalencyklopedin).

Att blanda limfärg.

I tredje delen på sidan 19 förklaras hur man tillverkar en limfärg. Pigmentet rivs i vatten på rivsten där det får torka. Där efter rivs det åter i vatten citat: *til dess löparen går tyst* läggs sedan i en skål där det blandas med animaliskt lim. Det vill säga att pigmentet blandas med en lösning av varmt limvatten som under hela målningsförfarandet hålls varmt utan att brännas.

Detta är grundprincipen för att tillverka en limfärg. Recepten varierar. Olika ingående ingredienser beroende på vad färgen skulle användas till. Sammansättning och förfarande varierade också beroende på vilka pigment som ingick. Det var dock varmt limvatten och pigment i blandning, där limmet var bindemedel och band pigmentet mot underlaget och vid varandra. Detta framkommer om man läser och studerar bokens alla recept.

Fernissa.

Att fernissa en limfärgsmålrad yta var nödvändigt eftersom den inte tålde fukt och vatten. Fernissan fungerar som ytskydd och ger också färgen önskad glans.

Det finns i boken Den Uppriktiga Laquer-Konsten en mängd olika recept på fernissor.

Vissa är spritlösliga, andra är terpentinlösliga. I boken kallas spritlösliga fernissor *Spiritus Vini Fernissor*. Eller som författaren uttrycker det: *Spiritus Vini är ej annat, än många gångor om=destillerat Brännewin, och bör vara så starkt, at den antänder krut.*

Den första fernissan som tas upp i boken ”Den uppriktiga LAQER-Konsten” är No: 1.

Gummi Copal Fernissa

Receptet lyder.

| | |
|----------------|-------|
| a) Gummi Copal | 1 Lod |
| Spik=olja | 4 Lod |
| Gum. Sandrac | 2 Lod |
| Spirit. Vini | 8 Lod |

Copalen och Spik=oljan läggs i flaska, som under något omskakande, ställes i varmt watten, varm sand, eller på varm kakelugn, til dess han blir upplöst. På samma sätt upplöser man Sandrac i Spirit. Vini för sig sjelf, och sedan bägge desse enkla Fernissor bliwit klarnade, sammanblandas de uti ren flaska.

Tolkat enligt dagens språkbruk.

| | |
|------------------------------|-------------|
| Kopal (hård fossil harts) | 13,29 gram |
| Spikolja (lavendelolja) | 53,16 gram |
| Sandarak (spritlöslig harts) | 26,58 gram |
| Etanol | 106,32 gram |

I en glasflaska blandas kopal med lavendelolja, flaskan skakas och sätts i varm sand alternativt på varm kakelugn (kopal är ganska svårslösligt men värme underlättar processen att lösa hartsen). På samma sätt löses sandarak i etanol. När fernissorna är lösta sammanblandas de i en ren flaska.

Denna fernissa ströks i flera lager med mellanslipning med skäftgräs till dess önskad glans uppnåtts.

Målning med oljefärg.

I en oljefärg är det oljan som är bindemedlet. Oljan som används i en oljefärg är en torkande olja. När oljor torkar upptas syre ur den omgivande luften; detta innebär en volym och viktökning som till och med är mätbar. Torkningsprocessen är komplicerad och inte klarlagd i detalj. Det är en naturprodukt och sammansättningen varierar mellan olika oljor. Dock har man konstaterat att syreupptagningen sker vid dubbelbindningarna vilket således är en mycket viktig del av torkprocessen. Bly i oljefärg påskyndar torkningen vilket man varit medveten om i många hundra år (Hallström, B. 1986. s. 43)

Oljefärg har en stor fördel, den fäster på de flesta material t o m glas. Om oljefärg målas på ett allt för sugande underlag förlorar den sin karaktär och blir svårarbetad. Detta kan motverkas genom att ytan som skall målas isoleras. (Ibid. s. 48).

Linolja är en olja som i Sverige traditionellt använts som bindemedel i oljefärg. Genom att linfrön pressas får man kallpressad olja, vilken har den bästa kvalitén (Ibid. s. 160). Genom uppvärmning kan mer olja utvinnas ur fröna, detta leder dock till att mer föroreningar, som ger oljan mörkare färg, medföljer i processen. Sammansättningen varierar i linolja men oljesyra, linolsyra och linolensyra ingår i princip alltid.

Förr tvättades föroreningar bort genom att man tillsatte en tredjedel ljummet vatten. Därefter skakade man blandningen i en burk med tätslutande lock. I locket var det två hål som hölls för under skakandet. När detta var klart hölls burken upp och ner till dess oljan och vattnet åter skiktat sig. Då är vattnet underst och kan släppas ut tillsammans med eventuella vattenlösliga föroreningar, fria fettsyror och glycerol när fingrarna togs bort från hålen. Denna process kunde upprepas ett flertal gånger till dess oljan ansågs vara ren. (Ibid. s. 160). Här följer en redogörelse för hur ett oljemåleri kunde ha utförts i Stockholm under det sena 1700-talet. Dessa recept är också hämtade ur Den Uppriktiga Laquer-Konsten.

Först river man pigmenten i vatten, låter det torka och river det åter igen *med god Linolja*. Här föreslår författaren att man blandar färgen med en linoljefernissa nummer: 8.

Fernissa nummer: 8 består av.

| | |
|--------------|--------|
| Hwit Vitriol | 4 Lod |
| Umbra | 4 Lod |
| Minio | 6 Lod |
| Silfwerglitt | 6 Lod |
| Linolja | 1 Stop |

Tolkat enligt dagens språkbruk.

| | |
|---------------------|------------|
| Zinksulfat | 53,16 gram |
| Umbra (jordpigment) | 53,16 gram |
| Blymönja (blyoxid) | 79,74 gram |
| Bly(II)oxid | 79,74 gram |
| Linolja | 1,30 liter |

Allt utom zinksulfaten sammankokas en stund. När kärlet lyfts från värmekällan tillsätts zinksulfat samtidigt som man rör om i kärlet.

Ett något enklare recept som författaren också rekommenderar att riva (blanda) en bra oljefärg på linolja, zinksulfat och bly(II)oxid.

Författaren skriver nu om själva målandet att till enklare arbeten kan svinborstspenslar användas. Till arbeten där kraven är höga på finish används penslar *af Ekorns-rumpor*, d v s svansar av ekorre.

Enkel björkimitation.

För att göra en enkel björkimitation rekommenderar författaren fernissa nummer 8. De två första strykningarna målas med en färg baserad på blyvitt och ljusocker, bindemedel är fernissa nummer 8.

När den torkat målas ytan med en färg bestående av bränd umbra och öl eller ättika.

Medan färgen fortfarande är våt rullar man en oxblåsa (urinblåsa från nötkreatur) över ytan för att efterlikna björkens flammiga textur.

När detta lager torkat stryks ytan med linoljefernissa.

Oljelackering.

När man oljelackerar skall möbeln först strykas med limvatten och grundas med krita. Om det behövs skall stock-färg (en typ av spackel baserad på fernissa nummer 8 och blyvitt och bly(II)oxid som arbetas samman till en deg) användas för att spackla igen ojämnheter.

Möbeln grundas två gånger med en färg baserad på linoljefernissa.

Möbeln mellanslipas mellan omgångarna. Möbeln stryks en till två gånger med en finare oljefärg baserad på 8.a. Avslutningsvis fernissas möbeln med fernissa.

Enkel oljemålning.

Författaren föreslår att man vid enklare arbeten kan utföra en enkel oljemålning. Då stryks möbeln två gånger. Första strykningen kan exempelvis om kulören skall vara blå strykas med en grundfärg baserad på blyvitt och kimrök. Detta blir som författaren uttrycker det, *en mindre kostsam färg*.

Pigment.

Vad man egentligen menar med begreppet pigment är färgande partiklar. Pigment ger bindemedlet färgverkan och det är dess huvudsakliga uppgift. Det historiskt folkliga uttrycket för pigment är färgpulver (Hallström, B. 1986, s. 173).

- **Jordfärger.**
I naturen finns färgstoffer som kallas ockror, terror och umbror. Dessa innehåller järn och manganföreningar som är de färgande substanserna. De tillhör de äldsta och mest beständiga pigmenten (Hallström, B. 1986, s. 149). Inom den här gruppen finner vi röda, gula och gröna pigment.
- **Svarta pigment.**
Kimrök är ett äldre samlingsnamn för svarta pigment av enklare typ. Huvudsaklig beståndsdel är kol men även förbrända växtdelar och sotliknande ämnen finns i detta färgande ämne (Hallström, B. 1986, s. 153).
- **Vita pigment.**
Blyvitt är det i särklass vanligaste vita pigmentet i framförallt oljefärg, ett annat namn för det är kremservitt. Blyvitt framställs ur metallen bly, framställningen finns belagd sedan Antiken. I oljefärg påskyndar den torkningsprocessen (Hallström, B. 1986, s. 132).
Krita används som vitt pigment i limfärg. I linoljafärg har den ringa färgverkan och används därför som fyllnadsmedel i oljebaserade färgblandningar.
- **Blå pigment.**
Äkta ultramarin är framställt ur mineralet Lapiz lazuli (Hallström, B. s. 158) de har mest använts inom staffli- och kyrkligt måleri, mycket sällan använt på möbler.
Pariserblått är ett starkt färgande blått pigment. Upptäcktes av en slump 1705 i Berlin av Dieselbach. Det var först mot 1700-talets mitt man började producera det i större mängd. Andra namn på detta pigment är också berlinerblått, preussiskt blått och järncyanblått (Ibid. s. 171).
- **Orange och rött.**
Blymönja eller blyoxid kan vara gulaktigt eller rödaktigt men det kan också vara orange (Ibid. s. 132). Har använts inom måleriet av flera anledningar. Fungerar röthämmande och skyddar järn från att rosta. Påskyndar dessutom torkningsprocessen hos linolja.
- **Gröna pigment.**
Spanskt grönt är ett historiskt pigment som innehåller kopparacetat. Har framställts under inverkan av ättika på kopparspån (Güttele 1983 s. 123). Malakit är en mineral som i pigment form också benämns berggrönt innehåller basisk kopparkarbonat (Ibid s. 125).
Det finns gröna jordfärger, exempelvis veronagrönt och grön umbra. Dessa innehåller järn och manganföreningar.

Pigmenten som nämns här är de pigment som är relativt vanligt förekommande mellan 1750 och 1820. Det finns andra pigment men de är dock av mera sällsynt karaktär.

6. Fallstudie med analys.

För att få svar på vad en färg kan bestå av har jag valt att analysera färgen på en stol tillverkad av Ephraim Ståhl stolmakare och mästare i Stockholm 1794-1820. Efter sex år som mästare hade han Stockholms största verkstad (Nordenfeldt, E. 2007 s. 26, 55 och 31). Stolen som finns på Skokloster är tillverkad runt år 1800, det vill säga när hans verkstad var störst.

Torsdagen den 28 februari 2013 var jag på Skokloster slott och tog ett preparat på stolen som skulle analyseras av mig och två kollegor vid Riksantikvarieämbetet i Visby, Kathrin Hinrichs-Degerbladh samt Kaj Thuresson. Stolen finns på Skokloster slott där den ingår i en utställning sedan 1998. Utställningen belyser hur stolar tillverkats och utvecklats under 1640-1820. Stolens inventarienummer är 11282. Den är tillverkad omkring 1800 och har kvar sin originalfärg, det vill säga är inte övermålad. Stolen är sökbar i LSH:s databas som ligger på nätet. Adressen är: <http://emuseumplus.lsh.se/eMuseumPlus?service=StartPage> Dock har man på 1840-talet kapat av ryggen. Troligen har tanken varit att tillverka en taburett (rygglös sto). Där avstannade projektet och idag har vi en stol utan rygg med originalstoppning och klädsel samt den ursprungliga färgen utan övermålning. Stolsryggen finns kvar och ligger bredvid, se figur 24 och 25.



Fig. 24 och 25. Stolens sittdel bild 24 och dess rygg bild 25. Färgen är ursprunglig men har dålig vidhäftning. Färgen är också missfärgad, fennissan har "gulnat".

Måndagen den 4 mars 2013 träffade jag min kollega Kathrin Hinrichs-Degerbladh för att analysera det aktuella preparatet från Skoklosterslott. Vi inledde arbetet med att titta på det i arbetsmikroskop med 50 ggr förstoring, figur 26. I mikroskopet ser man ett poröst sockrigt vitt lager som ligger närmast träet. Det vita lagret är täckt med en fennissa, svagt gul/brun och glasartad med en del föroreningar och sprickor, figur 27.



Fig. 26 och 27. Arbetsmikroskopet på bild 26 gav en förstoring av preparatet med 50 ggr. På bild 27 syns den gulnade fernissan, hur den spruckit och separerar från färgskiktet.

I ett tvärsnitt, figur 28, ser man att fernissan inte trängt ner speciellt djupt i färglagret. Det går också tydligt att se att färgens vidhäftning är dålig mot träunderlaget.

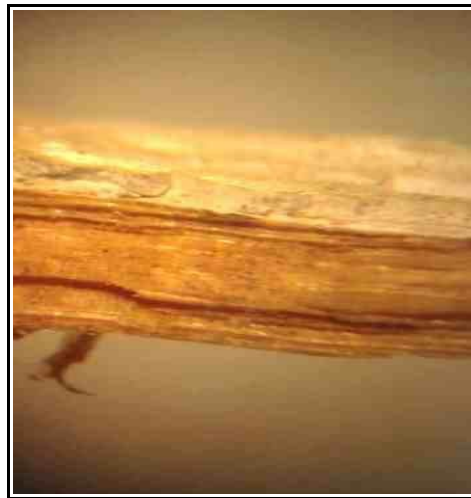


Fig. 28. Ett tvärsnitt av preparatet. Fernissan ligger tydligt som ett skikt på färgen och man ser sprickor.

För att konstatera vad färgen består av beslutades att köra ett preparat i SEM. Vi började med att renodla pigmentet. Detta gick till så att en färgflaga limmades med den fernissade sidan mot ett provglas. Nu kunde vi med hjälp av en skalpell skära bort pigment under arbetsmikroskopet utan att få med fernissa i preparatet.

Fig. 29. Det rengjorda preparatet är



Fig. 29, Det renade pigmentet tvättat och klart för att rivas.

Därefter tillsattes ett lösningsmedel bestående av; etyl-metyl-keton-diaceton-alkohol-cellulosaacetat. Detta för att tvätta pigmentet från eventuella föroreningar som bindemedel och fernissa. Vi ville i det här läget konstatera vilket eller vilka pigment som ingår i färgen. Efter avdunstning rivs pigmentet i alkohol och vatten för att helt enkelt finfördelas, figur 30. Pigmentet, eller rättare sagt preparatet, placeras nu på en så kallad stubbe, figur 31.



Fig. 30. Först rivs pigmentet på glas. Fig. 31. Därefter placeras preparatet på den så kallade "stubben". Nu är allt klart för analys.



Fig. 32. "Stubben" är placerad i mikroskopet. Fig. 33. Mikroskåpet är klart för analys av preparatet.

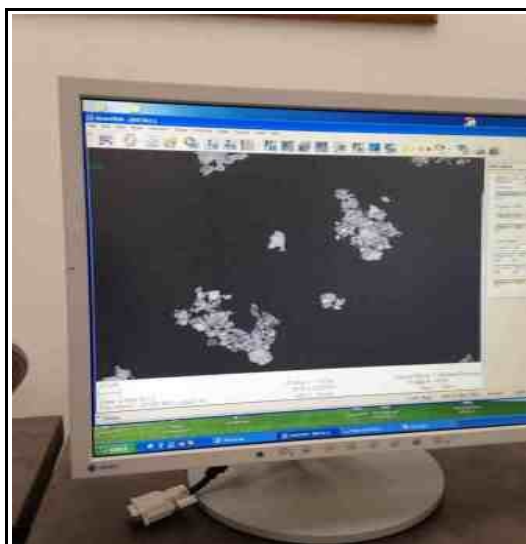


Fig. 34. På skärmen kan vi se pigmentkornen. Vi misstänker i det här läget att det är bly vi ser.

Svepelektronmikrop (SEM).

När preparatet är placerat i mikroskopet får man upp en bild på skärmen. Här kan man se pigmentets form och struktur och om man har tillräcklig erfarenhet av att göra dessa analyser kan man också tyda informationen på skärmen. För att få ett exakt resultat finns ett program med en databank på en mängd kända preparat.

Provet som körs mot databasen jämförs då med referenspreparaten i databasen. På så sätt kan man få fram ett i det närmaste exakt resultat.

Ett problem med användning av SEM är att biologiska prover mycket lätt förstörs eftersom provkammaren måste vara i vakuum. Dessutom måste provet vara ledande för att en spänningsskillnad mellan provet och detektorn skall kunna upprätthållas. Detta medför att icke-ledande prov behöver prepareras med exempelvis tunna metallskick för att kunna avbildas, vilket medför att det blir mindre intressant att ha väldigt höga upplösningar (Wikipedia). Vi kan således inte avgöra vilken typ av bindemedel och färgfärd som använts i det aktuella färgprovet med hjälp av SEM.

Efter denna körning visade dock det aktuella preparatet från E Ståhls stol från Skokloster slott vara innehållande bly till över 90%.

Slutsatsen av analysen i SEM blir således att målaren använt blyvitt, $2\text{PbCO}_3 \cdot \text{Pb}(\text{OH})_2$ för att få fram en vit färg vid målningstillfället av stolen runt år 1800. Hade krita varit pigmentet hade resultatet inte varit bly som det var i det här fallet.

8. Avslutande diskussion.

Resultatet av arkiv-, litteratur- och naturvetenskapliga undersökningar av stolmakeriet i Stockholm för ca 200 år har lagt en grund för djupare forskning. Dessa undersökningar har också i någon mån klargjort en del frågeställningar samt förtydligat andra. Dels står det ganska klart att en stolmakarverkstad i Stockholm var en renodlad snickeriverkstad. Inget måleri eller tapetserararbete/sadelmakararbete utfördes i verkstaden. Detta reglerades troligen av strikta skråbestämmelser. Det har framkommit hur verkstaden såg ut genom att bouppteckningarna studerats. Vilka verktyg och maskiner man hade tillgång till samt vilka träslag man tillverkade stolarna i. Genom att studera receptsamlingar från tiden finns det också tänkbara målerimetoder som målarna har använt sig av på stolarna mellan 1750-1820. Vi vet av nedteckningar av recept hur man kunde tänkas måla under 1700-talet. Det är också genom SEM-analys bekräftat att bly var ett pigment som användes på stolar under denna period. Bly förekommer också i de recept som finns med i uppsatsens kapitel nummer 5. Det är dock inte konstaterat vilket eller vilka bindemedel man använde sig av. Det hade varit en otroligt spännande uppgift att få fram. Vidare kan man i mikroskop se att ett måleri på stolar mycket väl kan vara fernissat men vi vet inte med vilken typ av fernissa. Att analysera detta fernisslager hade också varit en högst relevant uppgift att få fram. Det är som sagt är ganska uppenbart att man i Stockholm mellan 1750-1820 hade ett tydligt och avgränsande skråväsen där hantverkare inom varje kategori kände till yrkesgränserna. Vad vi däremot inte vet är om överträdelser skedde och om detta kunde ge upp upphov till uppgörelser osv. Det finns naturligtvis möjlighet att titta närmare på detta i domstolsarkiv. Det skulle ge en fördjupad bild av hantverket i Stockholm under angiven period. Vad vi heller inte vet är hur tapetserarnas/sadelmakarnas verkstäder var utrustade. Vi vet heller inte så mycket om målarnas verkstäder. Naturligtvis finns alla möjligheter att fördjupa studierna inom detta område och på så vis lära känna Stockholm och Sveriges 1700-tal närmare och djupare. Det blir ganska omgående en stort område av jungfrulig mark som ingen tidigare beträtt, men som många påstår sig veta någonting om. Som sagt detta är ett första steg i att klargöra hur stolstillverkningen i Stockholm kan ha gått till mellan 1750-1820.

Bevarande av stolens autenticitet.

Det syfte som jag också velat uppnå med uppsatsen är att belysa vikten av detta äggskalstunna skikt av måleri på stolen. Det har ett betydande kulturhistoriskt värde som inte nog kan beaktas. När en konservator får in en stol i sin ateljé är det ytterst väsentligt att veta hur viktigt detta tunna måleriskikt är för stolens autenticitet och dess kulturhistoriska värde. Så länge det finns kvar under överliggande skikt så länge finns också målarens arbete bevarat. Om stolen skrapas ned till trären yta så försvinner detta "historiska fingeravtryck" för alltid och det går inte någonsin att återställa. Tyvärr sker så allt som oftast och stolen får ett nytt måleri från vår tid i utbyte mot ett måleriarbete utfört för 200-250 år sedan.

Käll och litteraturförteckning

Otryckta källor

Stockholms Stadsarkiv (mikrofilm)
Boupppteckningar för stolmakarna
Alvar Abraham 1799
Holmberg Eric 1796
Lundberg JM 1812
Ryste Joseph 1792

Muntliga källor

Informant 1. Anders Bengtsson, Intendent Nationalmuseum. Samtal: 5/5 2012.
Informant 2. Birgitta Martinius, Intendent Nordiska Museet. Samtal: maj 1997.

Tryckta källor

Andreasson Kling, Caroline (1997). *Signerade gustavianska och sengustavianska stockholmsstolar*. Stockholm: Konstvetenskapliga inst. Stockholms univ.

Andrén, Erik (1981). *Möbelstilarna: den svenska möbel- och inredningskonstens historia*. [7., omarb. och utök. uppl.] Stockholm: Nordiska mus.

Bethun, Carl Isak (1994). *Carl Isak Bethuns Målarhandbok: [nedtecknad 1727] : en hantverksteknisk beskrivning från senbarocken*. Storvik: Å. Lindberg i samarbete med Läns museet i Gävleborgs län

Bengtsson Anders (1993). *Inredningen av änkedrottning Sofia Magdalenas våning på Stockholms Slott*. Stockholm: Konstvetenskapliga institutionen vid Stockholms Universitet

Bonsdorff, Jan von (1996) *Hantverkare i senmedeltidens Stockholm*. I: (1996) *Signums svenska konsthistoria. [Bd 4], Den gotiska konsten*. Lund: Signum, s. 443-449

Bringéus, Nils-Arvid (red.) (2003). *Arbete och redskap: materiell folkkultur på svensk landsbygd före industrialismen*. 5., omarb. uppl. Stockholm: Carlsson

Bäckström, Arvid (1920). *Till Stockholms stolphandlarsämbetes historia 1664-1846*. Stockholm:

Cennini, Cennino (1947). *Boken om målarkonsten*. Stockholm: Bonnier

Chippendale, Thomas (1754). *The gentleman and cabinet-maker's director: being a large collection of the most elegant and useful designs of household furniture in the Gothic, Chinese and modern taste*. London: Thomas Chippendale, 1754

Edgren, Lars (1996). *Hantverk i Sverige: om bagare, kopparslagare, vagnmakare och 286 andra hantverksyrken*. 2., rev. och utök. uppl. Stockholm: LT i samarbete med Nordiska museet, s. 13-21

Groth, Håkan (1990). *Neo-classicism in the North: Swedish furniture and interiors, 1770-1850*. London: Thames and Hudson

Gütle, Johann Conrad (1983[1799]). *Grundlig anvisning at förfärdiga goda fernissor jämte konsten at lakera och förgylla: efter riktiga grunder och egen ärfarenhet til konstnärers och handtverkares tjenst*. Faks.-utg. Stockholm: Inst. för uppvärmnings- och ventilationsteknik, Tekn. högsk.

Hallström, Björn Henrik (1986). *Måleriets material*. Stockholm: Wahlström & Widstrand

- Lagerquist, Marshall (1946). *Svenska stolar efter holländsk-engelska förebilder: Swedish chairs showing Anglo-Dutch influence*. Göteborg: Röhsska konstslojdmuseet
- Knutsson, Johan (1997). *Signums svenska konsthistoria. [Bd 6], Barockens konst*. Lund: Signum, s. 225-247
- Nessle, Olle & Nessle, Lena (red.) (1992). *Den uppriktiga laquerkonsten, uti hwilken finnes all, til laquering nödig underrättelse, jämte tillförlätelig beskrifning på oljefärgor m.m.: Västerås : tryckt hos Johan Laur. Horrn, på dess bekostnad 1796*. Faksimil-uppl. Sala:
- Nordenfelt, Eva (2007). *Ephraim Ståhl: en kunglig stolmakare*. Stockholm: Atlantis
- Richter, Nirvan (1987). *16 sorters träd och trä i Sverige: artbeskrivning, mytologi o folkmedicin, egenskaper o användning, träprover i lådan*. [Lund]: [Norrgravel]
- Selling Gösta. *Målning i äldre tider och restaurering*. Hantverkets bok. Stockholm
Lindfors bokförlag 1939, s. 351-398
- Silvén-Garnert, Eva och Söderström, Göran (1996). *Hantverk i Sverige: om bagare, kopparlagare, vagnmakare och 286 andra hantverksyrken*. 2., rev. och utök. uppl. Stockholm: LT i samarbete med Nordiska museet, s. 226-235
- Sjöberg, Lars & Sjöberg, Ursula (1993). *Stolar, taburetter och fätöljer i Sverige från 1600 till 1800*. Västerås: Ica
- Sjöberg, Lars (1991). *Stolar, fätöljer & soffor under empiren*. Stockholm: Nationalmuseum
- Stavenow-Hidemark, Elisabet (1993). *Nytt tyg på gamla stolar: stoppning och klädsel förr och nu*. Stockholm: Nordiska museet
- Sylvén, Torsten (2005). *Mästarnas signaturer: snickarmästare, spegelmakare, stolmakare 1650-1850 : stämplat, namnteckningar, signaturer, etiketter*. Stockholm: Prisma
- Söderström Rose-Marie, (1997). *Signums svenska konsthistoria. [Bd 7], Frihetstidens konst*. Lund: Signum s. 297-327
- Söderström Rose-Marie, (1998). *Signums svenska konsthistoria. [Bd 8], Den gustavianska konsten*. Lund: Signum, s. 349-384

Bildförteckning

Fotografierna är tagna av författaren om inget annat anges.

- Fig. 1. Kubbstol. Digitala Museet. Foto: Nordiska Museet. Inventarie. NM.0092580.
- Fig. 2. Klismosstol. Foto: Bukowski Auktioner. November 2009, katalognummer 891.
- Fig. 3. Biskopsstol i Husaby kyrka. Fotograferad 1968 av Nils Fredrik Beerståhl.
- Fig. 4. Renässanstol. Tidö slott. Foto: Nordiska museet.
- Fig. 5. Barockstol. Skokloster slott.
- Fig. 6. Barockfåtölj Foto: Statens Konstmuseer. Hämtad ur Signums svenska konsthistoria sid. 232.
- Fig. 7. Barockstol typ Crownchair. Skokloster slott.
- Fig. 8. Krona i krönet på stol som gett stolstypen dess namn, kronsto/crownchair. Skokloster slott.
- Fig. 9. Senbarockstol. Skokloster slott.
- Fig. 10. Rokostol. Foto: Nordiska Museet.
- Fig. 11. Detaljritning av gustavianskstol. Foto: Nordiska Museet.
- Fig. 12. Detaljritning av rokokostol. Foto Nordiska Museet.
- Fig. 13. Gustaviansk stol med oval ryggbricka. Foto: Nordiska Museet.
- Fig. 14. Gustaviansk stol med engelsk påverkan: Foto: Nordiska Museet.
- Fig. 15. En såkallad axstol. Foto: Nordiska Museet.
- Fig. 16. Sabelformade ben med djurklövar. Foto: Olle Bengtsson/aniara studion.
- Fig. 17. Stol med tio pinnar i ryggen. Foto. Nordiska Museet.
- Fig. 18. Pompejansk måleri. Antikmässan 2013.
- Fig. 19. Empisstol med sköldformad ryggbricka. Foto. National Museum/Sven Nilsson.
- Fig. 20. Stolmakarämbetets sigill. Foto: Torsten Sylvén.
- Fig. 21. Carl Johan Wadströms signaturstämpel. Foto Torsten Sylvén
- Fig. 22. Exportstämplar. Foto: Torsten Sylvén.
- Fig. 23. Interiörbild från Sofia Magdalenas våning. Foto. Fritz von der Schulenburg
- Fig. 24. Stol tillverkad E Ståhl omkring 1800. Skokloster slott.
- Fig. 25. Stolsrygg tillverkad av E Sthål omkring 1800. Skokloster slott.
- Fig. 26. Arbetsmikroskopet.
- Fig. 27. Färgen sett med 50 ggr förstoring.
- Fig. 28. Tvärsnitt av preparatet i 50 ggr förstoring.
- Fig. 29. Det renodlade pigmentet. Tvättat och klart för att rivas.
- Fig. 30. Först rivs pigmentet på glaset.
- Fig. 31. Därefter placeras preparatet på den så kallade ”stubben”.
- Fig. 32. ”Stubben” är placerad i mikroskopet.
- Fig. 33. Mikroskåpet är klart för analys av preparatet.
- Fig. 34. På skärmen kan vi se pigmenten.

Bilagor.

2
1979

Sista Lång gän, upslutna Postmätningar till för Sköph,
Sjöns upslutnings belöf foden

Juni 26 20

| | Riksd. |
|--------------------------------------|--------|
| 1/2 Sjöns belöf foden med det faldet | 6 |
| 1/2 Sjöns belöf foden med det faldet | 1 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 2 R. 1/2 | 12 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 35 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 2 R. 1/2 | 11 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 2 R. 1/2 | 24 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 5 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 5 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 1 34 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 22 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 2 R. 1/2 | 9 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 2 R. 1/2 | 12 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 2 R. 1/2 | 1 6 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 16 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 11 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 11 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 2 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 5 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 2 R. 1/2 | 2 5 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 2 R. 1/2 | 12 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 2 R. 1/2 | 6 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 12 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 16 |
| 1/2 Sjöns belöf foden 1 R. 1/2 | 6 |
| Totalt värde till ett mind. af | |
| | 8 |

Alleheliga nadsbukad af

Utsatta i Riksdagen den 26. Juni 20

Stoll Dr. Haglander
 Utsattare vid Postens belöf foden

G. M. Lundberg. Eric Öhrnmark
 Utsattare Utsattare

Fig. 1. Joseph Rystes bouppteckning från Stockholms stadsarkiv.

598

Johann. Ling på Öfverste Sjöförmänsman Alvars Alvars
 efterhandt utredt

| | | |
|---|---|---|
| 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100. | 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100. | 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100. |
|---|---|---|

Partskatt af Joh. Ling på Öfverste Sjöförmänsman Alvars Alvars
 Efterhandt utredt
 Öfverste Sjöförmänsman Alvars Alvars
 Utlämnad den 15. Mars 1772

Fig. 2. Abraham Alvars bouppteckning från Stockholms stadsarkiv.

116

Redning på afge Heltimbuom. Kupfer Eric Holmbergs

skattens medelgg. namn

| | | |
|-----------------------------------|----|---|
| 1. guldbrändsmedel med guld medel | 12 | 2 |
| 2. guldbränd med silver | 12 | 2 |
| 3. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 4. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 5. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 6. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 7. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 8. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 9. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 10. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 11. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 12. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 13. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 14. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 15. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 16. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 17. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 18. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 19. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 20. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 21. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 22. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 23. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 24. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 25. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 26. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 27. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 28. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 29. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 30. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 31. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 32. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 33. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 34. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 35. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 36. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 37. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 38. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 39. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 40. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 41. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 42. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 43. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 44. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 45. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 46. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 47. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 48. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 49. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 50. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 51. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 52. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 53. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 54. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 55. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 56. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 57. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 58. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 59. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 60. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 61. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 62. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 63. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 64. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 65. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 66. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 67. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 68. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 69. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 70. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 71. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 72. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 73. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 74. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 75. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 76. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 77. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 78. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 79. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 80. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 81. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 82. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 83. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 84. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 85. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 86. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 87. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 88. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 89. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 90. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 91. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 92. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 93. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 94. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 95. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 96. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 97. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 98. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 99. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |
| 100. guldbränd 2 1/2 pfd | 12 | 2 |

Öfverstycken profunder uti vardagen af guld
 skattens 24. Juni 1796

Johan Eric Holmberg
 Eric Ohmarch
 Ni: Sjögren

Fig. 3. Johan Eric Holmbergs bouppteckning från Stockholms stadsarkiv.

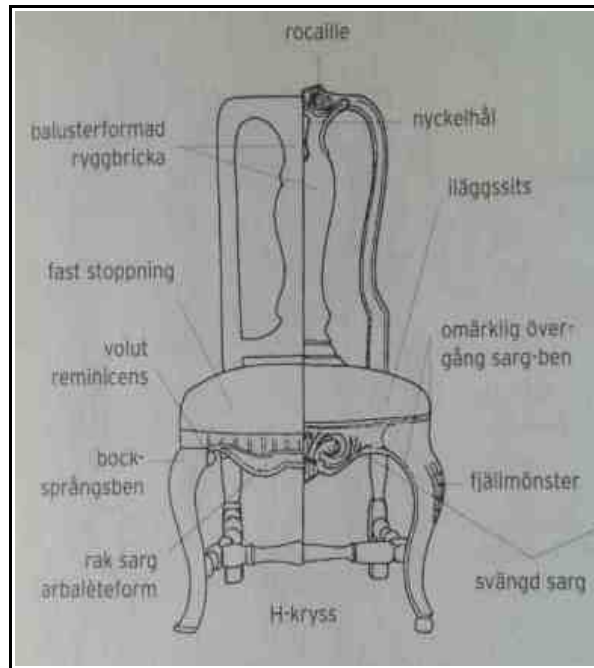


Fig. 5. Hur stolens olika delar benämns.

Foto. Gudrun Anselm

Bilden är från skriften: *Stolar & stilar*. (1991). Nyköping: Södermanlands museum

