

Stawfordska Sällskapet

Historiegrupp för Höganäs AB

www.stawford.se



Rapport nr 27

Interiörer från gamla lerkärlsfabriken

Nedtecknade av Albin Hamberg

Lars Dahlbom 2023

Traditionsuppteckningar
från Höganäs
gjorda på bekostnad av Höganäs stad
genom
Lunds Universitets Folkminnesarkiv
år 1943

Så här lyder rubriken på en pärm i vårt arkiv. Pärmens innehåller flera uppteckningar över livet i Höganäs under åren runt sekelskiftet 1800 - 1900.

Här har vi tagit fram en uppteckning som har nedskrivits av Albin Hamberg (1875 - 1968). Hamberg startade Höganäs yrkesskola men mest känd är han som Höganäsbolagens modellör. Han finns representerad vid bland annat Nationalmuseet och Hallwylska samlingarna.

Den här uppteckningen har utförts av Lunds Universitets Folklivsarkiv 1942 (AccNr: 8732). På deras hemsida (www.folklivsarkivet.lu.se) finns flera skrifter med anknytning till Höganäs.

Jag har låtit texten vara kvar i sitt originalskick och inte ändrat vare sig på stavning, grammatik eller användning av skiljetecken för att behålla den något ålderdomliga känslan.

Interiörer från gamla lerkärlsfabriken i Höganäs

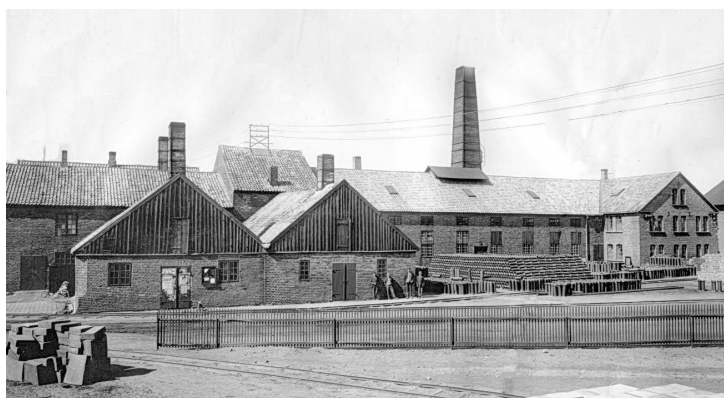
Nedtecknade av

modellör Albin Hamberg (1875-1968)

År 1889 började jag arbeta vid lerkärlsfabriken i Höganäs. Bolaget var då ännu icke sammanslagit med Billesholm, Bjuv, Skromberga, utan benämndes Höganäs Stenkolsbolag.

Förmannen vid denna avdelning hette Johannes Petersson, en gammal snäll och gemytlig karl, han hade varit mästerdrejare och har bland annat drejat de stora flaskorna med handtag, (dunkar) som finnas i Höganäs museum rymmande c:a 60-70 liter, vilka äro av ett enda stycke lera (klös), vilket torde vara ett enastående exempel på dåtida drejarkonst.

Daglönen på den tiden var 40 öre per dag, eller 4 öre per timma och arbetstiden 10 timmar, med början klockan 6 fm. till klockan 6 em., frukostrast klockan 8 - 8:30 fm., middag klockan 12-1, samt merafton klock-



Kärlfabriken ca 1920. Revs på 1940-talet för att ge utrymme för Centrallaboratoriet.

an 3:30 - 4 em. Om lördagarne slutade arbetet klockan 3:30 em. Man ringde varje gång med en vällingklocka, som var upphängd i en galge och drogs med ett rep nere från marken. Även vid eldsvådor inom samhället klämtades i denna klocka. Denna klocka blev förstörd vid en eldsvåda där den var upphängd, men en gipsavgjutning av samma finnes i Höganäs museum.

Efter ett års tid höjdes daglönen till 50 öre och sedan ytterligare till 60 och 75 öre. Daglönen för äldre var 1:24, 1:36, 1:50 och 1:60 beroende på vad arbete som utfördes, allt per 10 timmars arbetstid. Drejare och formare arbetade dock för det mesta mot ackord och förtjänade c:a 2 kronor á 2:50 per dag, vilket var den

högsta daglön någon kunde nå upp till. Ackorden voro ju olika på olika saker, somliga voro bra, andra däremot dåliga.

Höganäsleran dugde ej vid kärtilverknigen utan måste uppblandas med andra leror, i början hämtades fäladslera från Tinkarp, i närheten av Hälsingborg, och flera män voro där en tid på året sysselsatta med att gräva lera, som sedan transporterades till Höganäs per hästskjuts. Sedermera hämtades leran från Danhult samt från Tjörred i närheten av Höganäs.

Sedan leran torkats, krossats och finsiktats kom den med elevator upp i slamkaret, där den medelst roterande vinge blandades med fältspat och vatten varefter den rann ner i stora murade dammar, där vattnet fick avdunsta. Sedan leran blivit handterlig lagrades den i en större källarelokal, varefter den vid behov fördes till lerbråkan där den färdigarbetades. Många somrar då det var regnig väderlek och besvärligt med torkningen, måste man torka leran vid värme, man släppte då slammet i stora murade c:a 1 fot höga bassänger under vilka man eldade. Denna bassäng kallades för "plåten".

På den tiden fanns inget elektriskt ljus utan man fick nöja sig med osande fotogenlampor utan dragglas, före min tid var det tranlampor, sedermera anlade bolaget ett eget litet gasverk, men oftast lyste gasen så dåligt, att man kunde ej uträtta något utan måste vänta till dagsljus.

Antalet arbetare vid lerkärlsfabriken var omkring 50 man. Drejarnas antal var c:a 20 st. och formare c:a 10 st. samt 1 modellör. Drejarverkstädernas antal var 3 st. och 1 formverkstad. På varje verkstad fanns en pojke som passade upp. Hans åliggande var att bära lera från lerbråkan upp till drejarne på andra våningen, samt bära bort de nydrejade kärlen till de s.k. deserna, eller träställningar vari kärlen sattes för torkning innan de beskickades, då samtidigt öron etc. påsattes, därjämte skulle han varje kväll rengöra varje drejares bord från slickert eller upplöst lera, som bildades vid drejningen.

Åliggandet var ej avundsvärt, ofta blev han utsatt för s.k. "kröning" vilket tillgick så att drejaren med sina leriga nedsmorda händer klente honom i hela ansiktet, ibland fick han "gällor", detta tillgick så att man fattade om huvudet med vänstra handen och med tumknogen av den vänstra borrarde hårt in mot pannan, därjämte fick han ofta gå ner till spritboden för att hämta ett halv stop brännvin - det fanns inga restriktioner på den tiden, drejarne hade ju ackord på vad de tillverkade, och ofta skramlade de samman till en sup, då det föreföll olustigt att arbeta - det stektes sill och potatis vid ugnarne och smakade ganska gott. Vid beskickningen av kärlen skulle såväl drejare som formare förutom höganästämplen och rymdantal sätta sin namnstämpel i botten eller på sidan av kärlet eller krukan (begynnelsebokstaven till sitt för och efternamn). Efter torkningen insattes kärlen i ugnarne. Ugnarne, som voro 3 till antalet, benämndes ettan, tvåan och trean. Dessa voro avsedda för saltglaserade kärl, men rymde ej så särdeles mycket, sedermera



Sättning av ugn med Hambergs konstkeramik 1901

brände man kärlen i större s.k. rundugnar avsedda för rörtillverkningen, vilka rymde betydligt mera, dessutom funnos 1 formugn för oglaterat gods, samt en glattugn för blyglasyr, i sistnämnda ugn sattes kärlen i väl tillslutna kapslar. Eldningen i ugnarne fortgick dag och natt i c:a 4 dygn, i början långsamt men efter hand allt kraftigare, de saltglaserade kärlen brändes

nämligen vid c:a 1 300 grader Celsius. Vid slutet av eldningen kastas i varje eldstad och i flera omgångar några skoffor groft bergsalt, som smälter samt flussar i hela ugnen och bildar den bruna glasyr som finnes å ytan av alla saltglaserade lerkärl. Efter eldningen tillslöts luckorna väl och ugnen fick av svalna.

I formugnen för oglaterade kärl eldades c:a 3 dygn, men här var temperaturen endast 700 grader Celsius, I glattugnen för blyglasenade kärl eldades ca. 3 dygn, men här voro kärlen brända förut i formugnen, så det var endast glasyn som skulle smälta, dessa voro nämligen förut doppade i glasyr, som smälte vid c:a 800—900 grader Celsius. Man kände ej till några temperaturkägler i den tiden. Man hade några ringar eller prover, som man mot slutet av eldningen med ett fint järnspett tog ut genom kikhålet, men någon säker temperatur kunde man ej konstatera, varför kärlen ibland kunde bli ibland hårdbrända. Dock voro de män som skötte om eldningen synnerligen vanda vid sitt arbete, så för det mesta blevo kärlen bra.

Då kärlen sattes i ugnen använde man skarpa refflade brickor av lera att ställa dem på, för att förhindra desamma bli fast eller hänga tillsammans vid glaseringen. Vid glaseringen av de gula blyglaserade kärlen använde man små trefotade kors av lera med skarpa spetsar samt av mindre trekantiga plattor med en eller tre spetsar, dessa senare kallades för "pinkeduvor". Man brände även s.k. gråbränning. Det bestod merendels av byggnadsornament bland annat till fasaden till Malmö eget försäljningshus i Stockholm med flera. Gråbränning var en invecklad procedur; lika delar krossad och finsiktad stenkola och aska från stenkola blandades samman, i ugnen murades s.k. kistor, vari ornamenten m.m. inbäddades, varpå det hela åter övermurades så att ingen luft kunde komma till. Under eldningen inträngde så röken från stenkolen i stenen inpregnerande denna så att den blev grå, färgen kunde bestämmas på så sätt - ju mera stenkola som tillsattes desto mörkare blev stenen, större tillsats aska desto mera ljusgrå blev stenen.

Det fanns även ett större rum som kallades glaserrummet. De gulglaserade kärlen stodo vid denna tid i hög kurs, och voro ju på sätt och vis vackrare än de saltglaserade, dock ej hållbarare, de blevo även betydligt dyrare i tillverkning, enär de fingo brännas två gånger, först i formugnen och sedan när de blivit glaserade i

glattugnen, varför priset vid försäljningen blev förhållandevis högt, blyglasyren bestod av mönja och kvarts med tillsats av vatten, vilket maldes samman å kvarnar till fin slam vari kärlen sedan de förut en gång voro brända doppades. Härvid fastnade ett tunnt lager av slammet å godset varpå kärlen ställdes i kapslar för att ånyo brännas i glattugnen, då denna glasyr smälte. På grund av blymönjans giftighet övergick man sedermera till silverglitt, som dock först måste frittas, eller smältas samman med kvartsen samt krossas, siktas och slammats med vatten. Med denna grundglasyr som huvudämne kunde man sedan tillsätta olika oxider, som bildade olika färgnyanser. Jag skall här nämna några olika recept, vilka användes i slutet av 1800-talet.

Vanlig gul glasyr.

(s.k. grundglasyr)

18 delar sand,

16 delar silverglitt,

4 delar glas,

denna glasyr frittas, krossas och siktas

Brun glasyr.

80 delar vanlig gul glasyr,

3 delar brunsten,

3 delar järnoxid,

2 delar borax,

2 delar glas.

Så kallad järnglasyr.

10 delar vatten,

2 delar brunsten.

Grön glasyr.

400 delar vanlig gul glasyr,

25 delar kopparoxid,

1 delar kobolt,

10 delar borax,

10 delar glas.

Svart glasyr.

5 0 delar vanlig gul glasyr,

3 delar koboltoxid,

2 delar brunsten,

3 delar glas,

Mossgrön glasyr.

60 delar vanlig gul glasyr,

2 delar järnoxid,

½ delar kopparoxid,

Blå glasyr.

40 delar vanlig gul glasyr,

1 delar koboltoxid,

1 delar borax,

1 delar glas.

Vit glasyr, sådan som användes vid Höganäs innehöll kvarts, borax, kaolin, krita, blyvitt, tennoxid och flinta. Man sökte i allmänhet ganska hemlighetsfullt bevara ingredienserna, så att ingen utomstående skulle få tag i samma. Då jag började vid lerkärlfabriken hade helt nyligen införts färgade glasyrer och några vidare modeller funnos ej, man kopierade vad man fick tag i, oftast småsaker såsom cigarrfat i form av fiskar, bladasjetter, träskor, tobaksschatuller med mera. Tillverkningen av oglaserade trädgårdsurnor etc. fortgick dock sedan Rings tid, fastän i liten skala.

Innan glasyren infördes hade man försökt lackera med oljefärger, man gjorde sparbössor i form av äpplen, päron, gubbar m.m. vilka man målade, men det gick inte bra. Med glasyren gick det däremot bättre. Från Stockholm anställdes en verkmästare vid namn Gudmund Dahl, han hade förut varit anställd vid Rörstrands porslinsfabrik och var kunnig i glasyrer, bl. a. införde han den vita glasyren, som hitintills ej kunnat framställas. Med denna glasyr som grundglasyr börjar den egentliga majolikaglasyren sitt inträde. Man kunde nu framställa nästan vilken färgnyans som helst, man murade muffelugnar och experimenterade med alla möjliga färger och oxider. Modeller inköptes från Paris och andra ställen och såväl färger som modeller efterbildades. Nu började det bli bättre fart med denna tillverkning och år 1897 eller samma år som stenkolsbolage firade sitt 100 års jubileum, deltog man med dessa alster vid den i Stockholm samma år anordnade stora industriutställningen. Från denna utställning härrör sig det ornament i glaserad lera, föreställande ett ekträd med grenar och rötter, samt årtalen 1797—1897 och som vid samma tillfälle anbragtes över ingången till brukskontoret. (Nämnda ornament

blev i år nedtagit), Ett liknande ornament var uppsatt å Stockholmsutställningen samma år

Vid denna tidpunkt hade man experimenterat sig fram till en annan glasyr den s.k. lystre. Man hade lagt märke till att då kapslarna voro otäta och ej tillräckligt slutna, uppstod en förändring av glasyren av s.k. reducerande beskaffenhet uppkommen genom att rök inträngde och förändrade färgen. En gång sutto vi några stycken framför kakelugnsbrasan och kastade bitar av sönderslagna vaser in i eldstaden, dessa bitar voro glaserade i grön glasyr, vilken innehöll kopparoxid. Vid utkratsandet av bitarne märkte vi att glasyren hade ändrat färg från grön till en rödguld skimrande färg, uppkommen av kolröken i eldstaden. Nu var ju upptäckten skedd och experiment började företagas i små muffelugnar. Man reducerade med träspån, svavel, petroleum med mera vid både hög och låg temperatur och med olika sammansättning och påsprutning av glasyrer och oxider, och nästan varje experiment visade olika resultat, från sammetsliknande rött till guld, grön och blå i alla regnbågens färger. Försäljningen gick bra, men omsider tröttnade man på färgen.

Man försökte nu med starke1dsgods, som brändes vid mycket högre temperatur. Förutnämnda majolika och lyster-glasyrer brändes ej högre än c:a 900-1000 grader, vadan glasyren hade en viss benägenhet att ej hålla vatten, glasyren blev småsprucken och passade ej riktigt till lerans kvalité, starkeldsgodset brändes däremot upp till c:a 1300 grader och blev glasartat samt ogenomträngligt för vatten. Dessa saker brändes tillsammans eller i samma ugn, som de saltglaserade kärlen, vadan saltet delvis borttog beräknade färgnyanser, men blevo dock i allmänhet ganska bra och egendomliga till utseendet.

Omsider tröttnade man med experimenterandet, de män som sysslade därmed rön-te aldrig någon uppmuntran från ledningen, varför flera av dem slutade och själva började tillverka konstkeramik. Tillverkningen gav troligen icke heller någon större vinst åt bolaget, varför densamma helt nedlades år 1925.

De saltglaserade kärlen fortsätta däremot att tillverkas med maskinkraft i mycket större skala än förut.

Studerar man keramiken å Höganäs museum, finner man snart vilka stora luckor som finnes i samlingarne. Början av tillverkningen kan man ju någorlunda få en föreställning om, men mellantiden från omkring 1895-

1910 finnes knappast en enda sak, och dock var det under denna period, som tillverkningen nådde sin höjdpunkt. Den skeppades bland annat till Amerika i ganska stora partier.

Visserligen finnes ett par hundra modeller kvar från denna tid, men dessa äro ej glaserade i dåtida maner, de äro nämligen fabricerade långt senare, vilket man bl.a. kan se utav att de flesta av dem bära samma namnstämpel och äro hoprafsade utan ordningsföljd. Man kom nämligen underfund med att dessa modeller kunde äga ett visst intresse av att bevaras, varför man av de former som funnos kvar lät fabricera ett exemplar av en del enstaka sorter, men modellen och färgen harmoniera inte riktigt med varandra och med dåvarande tillverkning. Sådana modeller kunde räknas i tusental, det blev nya sådana varje dag och vecka, en del voro avsedda för lyster-glasyr, andra för matt-glasyr o.s.v.

De med färger påmålade sakerna i muséet äro s.k. under-glasyrsfärger, de äro utförda av före detta elever vid tekn. skolan i Stockholm, men någon försäljning av sådana saker har aldrig ägtrum, varför de knappast kunna hänföras under rubriken av bolagets tillverkningar, de äro icke av Höganäslera, utan lera är importerad från England.

De med ornament påmålade lystersakerna äro också av engelskt vit lera, ornamenterna äro påmålade den vita glasyr vari pjäserna förut har doppats, sedan de en gång förut varit brända, påmålade orneringar äro blandade, de röda med tillsats av kopparoxid, och de blå med tillsats av kobolt, och vismuth, därefter äro de åter brända och under avsvälningen reducerade med petroleum då temperaturen i ugnen nedgått till omkring 600 grader

Mycket skulle kunna tilläggas angående sanitetstillverkningens början och slut etc. ävensom övriga arbetsförhållanden, vilket jag endast i huvudsak vidrört, Arbetsglädjen var dock troligen större då än nu, man kände sig mera fri, då ännu inga maskiner måste passas i men arbetstidens längd var nog mera påfrestande Jag vill i detta sammanhang gärna erinra om, då vid pingstafton och midsommarafton verkstäderna lövades med grönt och blommor, samt julaftons morgon klockan 6 fm. då desamma strålade i transparanger och juleljus.