

Landskap: *Skåne* Upptecknat av: *Albin Heamberg*
Härad: *Luggude* Adress: *Storg. 43, Höganäs*
Socken: *Höganäs* Berättat av: *Densamme*
Uppteckningsår: *1942* Född år *1875* i *Höganäs*

*Lerkärlsfabriken i Höganäs o. dess till-
verkningar.*

ACC. N:R. M. 8732: /

Landskap: Skåne
Härad: Luggude norra
Socken: Höganäs.
Uppteckningsår: 1942.

Upptecknat av: Albin Flanberg
Adress: Storg. 43. Höganäs.
Berättat av: —
Född år 1875 i Höganäs.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

Interiörer

Stadsrad.

från gamla lerkärlsfabriken i Höganäs.

År 1889 började jag arbeta vid lerkärls-
fabriken i Höganäs. Bolaget var då ännu icke
sammanslagit med Billsholm, Bjur, Skromberga
utan benämndes Höganäs stenkärlsbolag.

Förmannen vid denna avdelning hette Johannes
Pettersson, en gammal snäll och gemytlig karl,
han hade varit mästerdrejare och har bl.a. 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

Skriv endast på denna sida!

ACC. NR. M. 8732: 2.LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

dåtida drejarkonst.

Daglönen på den tiden var 40 öre pr dag, eller 4 öre pr timma och arbetstiden 10 timmar, med början kl. 6 f.m. till kl. 6 e.m. frukostrast kl. 8-1/2 9 f.m. middag kl. 12-1, samt erner afton kl. 1/2 4-4 e.m. om lördagarne slutade arbetet kl. 1/2 4 e.m. Men ringde varje gång med en s.k. vällingklocka, som var upphängd i en galje 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 gjipsavgjutning 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 pr 10 timmars arbetstid. Drejare och formare arbetade dock för det nästa mot akord och förtjänade c.a. 2 kr. å 2:50 pr dag, vilket var den

galje

3.
högsta daglön någon kunde nå upp till, akorden
voro ju olika på olika saker, somliga voro bra, andra
däremot dåliga.

Höganäsleran dugde ej vid kärtilberedningen utan
måste uppblandas med andra leror, i början häm-
tades skfäladslera från Tinkarp, i närheten av
Hälsingborg, och flera män voro där en tid på året
sysselsatta med att gräva lera, som sedan transport-
erades till Höganäs för hästskjuts. Sedmera
hämtades lera från Danhult samt från Tjörrod i
närheten av Höganäs.

Sedan leran torkats, krossats och finsiktats kom
den med elevator upp i slankaret där den medelst
roterande vinge blandades med fältspat och vatten
varefter den hann ner i stora murade dammar
där vattnet fick avdunsta. Sedan leran blivit
handterlig lagrades den i en större källare, varefter
den vid behöf fördes till kerbråkan där den färdig-

ACC. N:R. M. 8732:4LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

arbetades. Nånga somrar då det var regnig väderlek och besvärligt med toreringen, måste man torka lera vid värme, man släppte då blannet i stora murade ca 1 fot höga basänger under vilka man eldade. Dessa basäng kallades för "plåten".

På den tiden fanns inget elektriskt ljus utan man fick nöja sig med osande foto-gaslampor utan dragglas, före min tid var det tranlampor, sedermera anlade bolaget ett eget litet gasverk, men oftast lysste 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 ca 20 st. och formare ca 10 st. Sant 1 modellör.

Drejарverkstädemas antal var 3 st. och 1 formverkstad. På varje verkstad fanns en pojke som passade upp. Hans åliggande var att bära lera från

Kerbråkan upp till drejarna 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 sam-
 tidigt öron e. t. c. påsattes, därjämte skulle han
 varje kväll rengöra varje drejares bord från
 slickert, eller nyplöst lera, som bildades vid
 drejningen. Tilliggandet var ej avundsvärt, ofta
 blev han utsatt för s. k. "kröning" vilket tillgick
 så att drejaren med sina heriga nedsmorda
 händer klente honom i hela ansiktet, ibland
 fick han "gällor" detta tillgick så att man fattade
 om huvudet med vänstra handen och med
 tumkroogen av den vänstra berrade hårt in
 mot pannan, därjämte fick han ofta gå ner
 till spritboden för att hämta ett halv stop
 brännin, det fanns inga restriktioner på den
 tiden, drejarna hade ju akord på vad de till-

verkade, 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 höganässtämpeln och rynd-antal sätta sin namnstämpel i botten eller på sidan av kärlet eller krukan, (begynnelsebokstaven till sitt för och efternamn.)

Efter torbröningen insattes kärlen i ugnarne.

Ugnarne, som voro 3 till till antalet, benämndes ettan, tvåan och trean, dessa voro avsedda för saltglaserade kärl men rynde ej så särdeles mycket, sedernera brände man kärlen i större s.k. rundugnar avsedda för rörtillverkningen, vilka rynde betydligt mera, dessutom finnes 1 formugn avsedd för oglaserat gods, samt 1 glattugn för blyglasyr, i sistnämnda ugn sattes kärlen i väl tillslutna kappslar.

Eldningen i ugnarne fortgick dag och natt

ACC. N.R. M. 8732 7.LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

i ca 4 dygn, i början långsamt men efter hand allt kraftigare, de saltglaserade kärnen brändes nämligen vid ca 1300 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 avsväma.

I formugnen för oglaserade kärl eldades ca 3 dygn, men här var temperaturen endast ca 700 grader celsius.

I glattugnen för blyglaserade kärl eldades ca 1 dygn, men här voro kärnen brända förut i formugnen, så det var endast glasyrer som skulle smälta, dessa voro nämligen förut doppade i glasyr, som smälte vid ca 800-900 grader celsius. Men kände ej till några temperatur-

Kräglor i den tiden. Man hade några ringar eller prover, som man mot slutet av eldningen med ett fint järnspett tog ut genom kishålet, men någon säker temperatur kunde man ej konstatera, varför kärlen ibland kunde bli lösbrända och ibland hårdbrända, dock voro de män som skötte om eldningen synnerligen vanda vid sitt arbete så för det mästa 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 kärnen använde man små trefotade kars 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
 av ändels av byggnadsornament bl. a. till fasa-
 den till Albmö rådhus, bolagets eget försäljnings-
 hus i Stockholm m. fl. Gråbränning var en
 invecklad procedur, lika delar krossad och fin-
 siktad stenkol och askor från stenkol blandades
 samman, i eggen 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 be-
 stämmas på så sätt, ju mera stenkol som
 tillsattes desto mörkare blev stenen, större
 tillsats askor desto mer ljusgrå blev stenen.

Det fanns även ett större rum som kallades
 glasrummet, 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 när de fingo brännas två gånger, först i fornugnen och sedan när de blivit glaserade i glattugnen, varför priset vid försäljningen blev förhållandevis högt.

Blyglasuren bestod af mörja och kvarts, med tillsats av vatten, vilket maldes samman å kvarnar till fin slam vari kärlen sedan de fört en gång voro brända doppades, härvid fastnade ett tunt lager av slamm på godset varpå kärlen ställdes i kappslor för att äny brännas i glattugnen då denna glasyr smälte. På grund av blymörjans giftighet övergick man sedermera till silverglitt, som dock först måste pättas, eller smältas samman med kvartsen samt krossas, siktas och slammas 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 glasys.

(s. k. grundglasys)

18 delar sand

16 " silverglitt

4 " glas

dessa glasys pittas, krossas och siktas.

Brun glasys.

80 delar vanlig gul glasys

3 " brunsten

3 " järnoxid

2 " borax

2 " glas

s. k. järnglasys.

10 delar vanlig gul glasys

2 " brunsten

ACC. N.R. M. 8732:12.Grön glasyr.

400 delar vanlig gul glasyr

25 " kopparoxid

1 " kobolt

10 " borax

10 " glas

Svart glasyr.

50 delar vanlig gul glasyr

3 " koboltoxid

2 " brunsten

3 " glas

Mossgrön glasyr.

60 delar vanlig gul glasyr

2 " järnoxid

 $\frac{1}{2}$ " kopparoxidBlå glasyr.

40 delar vanlig gul glasyr

1 del koboltoxid, 1 del borax, 1 del glas

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

vit glasyr, sådan som användes vid Höganäs innehöll kvarsalt, 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 lerkärlsfabriken hade helt naturligen införts färgade glasyrer och några vidare modeller funnos ej, man kopierade vad man fick tag i oftast småsaker såsom cigarrfat i form av fiskar, bladskjetter, träskor, tobaks- och schatuller m.m. Tillverkningen av oglaserade trädgårdsumor e.t.c. fortgick dock sedan Ringes tid, fastän i liten skala.

innan glasyrer infördes hade man försökt måla med oljefärger, man gjorde sparbössor i form av äpplen, päron, gubbar m.m. vilka man måla^{de}, även det gick inte bra.

Med glasyrer gick det däremot bättre.

Från Stockholm anställdes en verkmästare vid namn Gudmund Dahl, han hade fört varit anställd vid Rörstrands porslinsfabrik och var kunnig i glasyrer. bl. a. införde han den vita glasyrer, som hitintills ej kunnat framställas. Med denna glasyr som grundglasyr börjar den egentliga majolikaglasyrer sitt inträde. Man kunde nu framställa nästan vilken färgnyans som (hållst), man murade muffelugnar och experimenterade med alla möjliga färger och oxider. Modeller inköptes från Paris och andra ställen och såväl färger, som modeller efterbildades. Men började det bli bättre fart med denna tillverking och år 1897 eller samma år som Stenkaolsbolaget firade sitt 100 års jubileum deltog man med dessa alster vid den i Stockholm samma år anordnade stora industriställningar. Från denna utställning härrör sig det ornament

helst

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 bleve i år medtagit) Ett liknande ornament var uppsatt å Stockholmsutställningen samma år.

Vid denna tidpunkt hade man experimenterat sig fram till en annan glasyr den s. k. lyste.

Man hade lagt märke till att då kopparslarna voro otäta och ej tillräckligt slutna uppstod en förändring av glasyn av s. k. reducerande beskaffenhet uppkommen genom att rök inträngde och förändrade färgen, en gång bitto vi några stycken framför kalkugnsbrasan och kastade bitar av sönderslagna vasar in i eldstaden, dessa bitar voro glaserade i grön glasyr, vilken innehöll kopparoxid, vid utteratsandet av bitarne märkte vi att glasyn hade ändrat färg

från grön till en rödguld skimmerande färg uppkommen av kolröken i eldstaden, nu var ju upptäckten skedd och experiment började företagas i små muffelugnar. Man reduserade med träspan, svavel, petroleum m.m. vid både hög och låg temperatur och med olika sammansättning och påsprutning av glasyrer och oxider, och nästan varje experiment visade olika resultat, från sammetslikerande rött till guld grön och blå i alla regnbågens färger. Försäljningen gick bra men omsider tröttnade man av färgen.

Man försökte nu med starkeldsgods, som brändes vid mycket högre temperatur. Förutnämnda majolika och lysterglasyrer brändes ej högre än ca. 900-1000 grader, sedan glasyrer hade en viss benägenhet att ej hålla vatten, glasyrer blev småspruckna och passade ej riktigt till kerans kvalitet, starkeldsgodset brändes däremot

upptill till ca 1300 grader och blev glasartat samt ogenomträngligt för vatten. Dessa saker brändes tillsammans eller i samma ugn, som de saltglaserade kärlen, vad som saltet delvis borttog beräknade färgnyanser, men blev dock i allmänhet ganska bra och egendomliga till utseendet.

Om sidor tröttnade man med experimenterandet, de män som sysslade därmed rönt 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.

Striderar man keramikens ö 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 bl. a. till Amerika i ganska stora partier.

Vissertligen finnes ett par hundra modeller bevarade från denna tid men dessa äro ej glasserade i dåtida maner, de äro nämligen fabrikerade långt senare, vilket man bl. a. kan se utom att de flesta av dem bära samma namnstämpel och äro hoprapsade utan ordningsföljd.

Man kan nämligen underfund med att dessa modeller kunde äga ett visst intresse att bevaras, varför man av de former som

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 lysterglasyr andra för mattglasyr o. s. v.

De med färger påmålade sakerna i museet äro s. k. underglasysfärger, de äro utförda av f. d. elever vid tekn. skolan i Stockholm, men någon försäljning av sådana saker har aldrig ägt rum, varför de knappast kunna hänföras under rubriken av bolagets tillverkningar, de äro icke av högmanåshera ritan som är importerad från England.

De med ornament påmålade lystersaker äro också av engelsk vit lera, ornamenterna äro påmålade den vita glasyr varit fjäsarna förut har doppats, sedan de en gång förut varit brända,

ACC. N:R M. 8732:20.

LUNDS UNIV.
FOLKMINNES-
ARKIV

påmålade orneringar äro blandade, de röda med tillsats av kopparoxid, och de blå med tillsats av kobolt och vismunth, därefter äro de åter brända och under avsvälningen reduserade med petroleum då temperaturen i ugnen nedgått till omkr. 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; men arbetstidens längd var nog mera påfrestande.

Jag vill i detta sammanhang gerna erindra om, då vid pingstafton och midsommarsafton verkstäderna lövades med grönt och blömmör, samt julaftons morgon kl. 6 f.m. då desamma strålade i transparanger och juleljus.

Höganäs den 24 oktober 1942.

Albin Hamberg
f.d. modellör
vid Höganäsverken.