



HJORTHS FABRIK

BORNHOLMS KERAMIKMUSEUM



Hjorths Familie

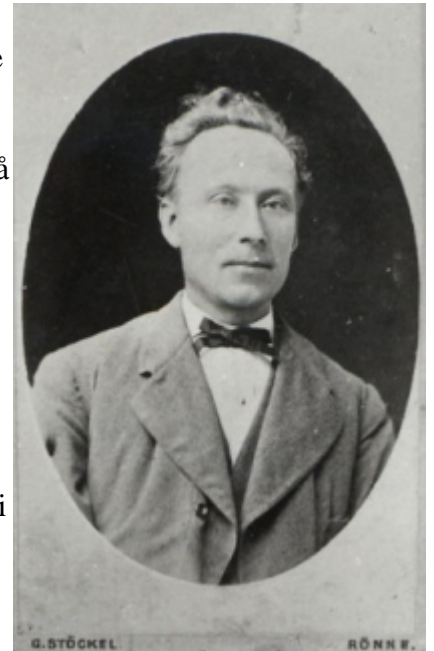
Lauritz Hjorth (1834-1912) var udlært pottemager på Edvard Chr. Sonnes Fajancefabrik i Storegade i Rønne. Siden drog han ud i verden for at dygtiggøre sig.

Han tog "på valsen", dvs. han arbejdede, hvor han kom frem. Han arbejdede på flere keramikvirksomheder i Tyskland, Tjekkiet og Frankrig. I Berlin gik han på Kunstakademiet og lærte at modellere. Mange kunstmuseer, gallerier og samlinger med antikke vaser m.m. nåede han også at besøge, inden han kom tilbage til Rønne tre år senere.

Lauritz Hjorth modtog mange fine præmier og udmærkelser på industriudstillinger (datidens EXPO) rundt om i verden - bl.a. Altona 1869, London 1870, 1874 og New Orleans 1885.

Næste generation

Lauritz Hjorths to sønner, Peter og Hans Hjorth, overtog fabrikken i 1912. Søsteren Thora ledede malerstuen. Begge sønner var uddannet på fabrikken og i udlandet. Allerede inden overtagelsen af fabrikken havde de sat deres præg på de varer, der blev fremstillet på fabrikken. Hans Hjorths tidlige stentøj blev solgt fra fabrikkens butik. Han udstillede også i København med stor succes. Først i 1911-12 begyndte Den kongelige Porcelænsfabrik og Bing & Grøndahl at fremstille stentøj. På verdensudstillingen i Bruxelles i 1910 fik Hans Hjorth guldmedalje for sit stentøj. Andre udmærkelser kom i 1913, 1915 og 1929.



Fjerde generation

I 1982 overtog fjerde generation af Hjorth-familien fabrikken. Ulla og Marie Hjorth overtog således fabrikken efter deres far Erik Hjorth, og drev den indtil, at fabrikken blev museum i 1993 (åbnet 1995). Begge søstre arbejder med individuelt præget keramik, men formgiver og udfører også egentlige stelvarer (serieproduktion).

Hjorths Fabriks historie

Hjorths Fabrik blev grundlagt i 1859 som L. Hjorths terracottafabrik. Hjorths Fabriks første lokaler lå i Østergade i Lauritz Hjorths forældres hus. De første varer der blev fremstillet var vandkølere, urtepotteskjulere og tændstikholdere. Salget gik godt. Allerede i 1862 flyttede fabrikken til Krystalgade, hvor den ligger den dag i dag. Efter fabrikken var flyttet til Krystalgade, fremstillede man udelukkende pyntegenstande, såsom vaser, figurer m.m. De fleste andre fabrikker/værksteder i byen fremstillede sædvanligvis keramik til brug i køkkenet. I 1865 var der 10 personer ansat på



Hjorths Fabrik.

Hjorths Fabrik fremstillede terracotta. Terracottavarerne var bl.a. dekoreret med alpelandskaber og roser. Den senere så kendte maler og digter Holger Drachmann (1846-1908) ernærede sig i sin ungdom ved at male for L. Hjorth. I løbet af 1870'erne gik salget fra fabrikken så godt, at man udvidede og opkøbte naboejendommen. En af de helt store salgsvarer var kopier af antikke græske vaser. Også danske oldsager kopierede man. Både antikken og Danmarks fortid var på mode. Det var en tid, hvor man gik meget op i alt, hvad der var dansk.

Danmark havde i 1864 tabt Sønderjylland til Tyskland. Det antikke Grækenland blev set som

idealet for en nation. Danmarks retsvæsen, økonomi og undervisning byggede bl.a. på det antikke Grækenlands værdier. Derfor er datidens bygninger og udsmykninger/indretninger, bl.a. i skoler og private hjem, påvirket af det klassiske Grækenland. Maleren Kristian Zahrtmann (1843-1917) sendte bl.a. skitser af græske vaser fra et besøg i Grækenland til Lauritz Hjorth. Kristian Zahrtmann var født i Rønne og blev en anerkendt kunstmaler. Omkring 1880 solgte fabrikken terracottavarer til hele verden - de store varehuse i Paris, Berlin, London, St. Petersborg og Wien. Også i Australien, New York og på St. Thomas kunne man købe terracotta fra Hjorths Fabrik. I 1880'erne kom nye varer til - sort terracotta. Den sorte farve fremkom, når man brændte ovnen med kulstykker i. Da turismen for alvor kom til Bornholm omkring 1900, begyndte fabrikken også at sælge souvenirs, bl.a. platter med landskabsmotiver, askebægre, bornholmske runesten m.m.. Jugendstilen, eller skønvirke, som det kaldes på dansk, slog igennem på Hjorths Fabrik med krukker med valmuer, blomster eller fabeldyr - som regel i den sorte terracotta.

1. verdenskrig satte en stopper for eksporten fra fabrikken. Nu afsatte man hovedsagelig sine varer i Danmark. Efter krigen blev serieproduceret stentøj fabrikkens varemærke. Fra 1927 blev keramikken stemplet med en hjort.

Gråbrunt stentøj 1913-40

En af Hjorths Fabriks største succeser er det gråbrune stentøj. Det findes som vaser, krukker, fade, opsatser, te- og kaffestel, lamper, knapper, brocher, dørskilte og skakspil m.m.. Der er vel ikke en familie med bornholmsk islæt, der ikke ejer noget fra denne populære serie. Det første blev dekoreret med enkle mønstre i jugendstil. Senere kom det med fugle, frugter og blomster.



Apotekerkrukkerne

I butikken på Hjorths Fabriks finder man bl.a. opbevaringskrukker (apotekerkrukkerne) i utallige størrelser. Historien bag krukkerne går tilbage til 1927, hvor Kroneapoteket i Esbjerg bestilte nogle lågkrukker fra Hjorths Fabrik. Krukkerne skulle være syrefaste og bruges til opbevaring af ingredienser, som apoteket brugte til medicin fremstilling. Krukkerne blev drejet cylindrisk og i grå glasur med blå skrift og en lille knop på låget. Året efter bestilte apoteker K. Th. Jørgensen i Rønne også krukker. Disse krukker udførtes senere uden lågknop og havde rødbrun glasur. Helt frem til 1960 blev krukkerne anvendt på apoteker i hele Danmark. Med tiden er krukkerne blevet udviklet i nye størrelser og modeller. Glasuren er i dag den brune, der bl.a. indeholder pulveriseret granit-mel. Krukkerne er stadig meget populære og bruges som pyntegenstande eller til opbevaring af te, kaffe eller andet. 2. Verdenskrig satte en stopper for produktionen af det gråbrune stentøj. Man kunne ikke få råvarerne, og der var mangel



på træ til ovnene – et stort problem idet stentøj skal brændes ved næsten 1300 grader! Man lancerede derfor en serie af hvidglaseret fajance. Denne krævede mindre varmegrader ved brænding og glasering. Helt indtil 1960 blev der fremstillet testel, kander, vaser, krukker og skåle med smalle, tætsiddende riller. Peter Hjorths søn Erik Hjorth designede serien. Nu solgte man primært keramikken fra fabrikkens butik.



Kunstnere på fabrikken

Omkring 1930 blev den tjekkisk fødte billedhugger Gertrud Kudielka tilknyttet fabrikken. I mere end tredive år var hun med til at præge fabrikkens produktion. Blandt hendes mest kendte designs er små bamser, små fantasifulde dyr, figurer med folkedragter mv..

Fra 1950'erne var forskellige kunstnere tilknyttet fabrikken i kortere eller længere tid. Nogle af dem var Adam Fischer, Ursula Munch-Petersen (datter af Lisbet Munch-Petersen/ barnebarn af Hans Hjorth), Eva Sjøgren, Jane Reumert m.fl.



En keramikfabrik – en arbejdsplads

De keramiske fabrikker på Bornholm var en væsentlig del af industrialiseringen af øen. Mange mennesker - mænd som kvinder, børn som unge og ældre har haft deres andel i produktionen af keramik.

Hjorths Fabrik 1859-1995

Hjorths Fabrik var i begyndelsen et topersoners foretagende med Lauritz Hjorth og hans kone. De tog sig af alle arbejdsprocesserne fra arbejdet med leret til pakning af de færdige varer. Men samtidig med at fabrikken voksede, specialiserede man også arbejdsgangene. I 1883 var der fireogtredive personer ansat. Det var drejere, formere, malere, lærlinge, arbejdsmænd (hugge brænde, grave leret op og rense det, fyrer ovnene, pakning m.m.) og butikspersonale. Arbejdstiden var 10 timer - mandag til og med lørdag. Mellem jul og nytår var kun lærlingene på arbejde! Udlærte drejere og malere fik den bedste løn på mellem 15-22 kr. om ugen efter akkord. Normal timeløn lå på 22-25 øre. I alt havde fabrikken lønudgifter på 15.000!



Der var et fast hierarki på arbejdspladsen. Øverst var selvfølgelig Lauritz Hjorth, herefter kom de faglærte drejere/formere og malere. Under dem butikspersonalet, nederst arbejdsmænd og lærlinge. Peter Hjorth, søn af Lauritz Hjorth, fortæller, at der også var forskellige stemninger blandt fabrikkens ansatte. På drejestuen var der hektisk snakken og debat. På malerstuen var der helt stille. Formentlig pga. det præcisionskrævende arbejde.

Trods hårde arbejdsdage forekom der dog også festlige stunder ind imellem - bl.a. i forbindelse med svendegilder. Ved svendegilderne kunne man få stegt gås og rødvin! Der var taler og sang. På Lauritz Hjorths fødselsdag var personalet i stiveste puds og kom på besøg. I tiden op til 1. Verdenskrig havde fabrikken mellem femogtyve og treogtredive ansatte. Fem-syv af dem var familie. I dårlige tider arbejdede familien mere på fabrikken, og man havde færre folk ansat. Trods problemer med eksporten under 1. Verdenskrig steg antallet af ansatte fra fireogtyve til hele seksoghalvtreds.



Krisen i 1920'erne satte dog sit præg på fabrikken. I 1927 var der blot syvogtyve ansatte. Flere familiemedlemmer måtte arbejde på fabrikken. Tiden under 2. Verdenskrig blev god for fabrikken. Der var således enoghalvtreds ansatte i 1941. I 1977 var man nede på 15 - hvoraf 5 var familie.

Søholm 1834-1995

I 1835 havde Søholm fire mand ansat - plus de to ejere. Der blev produceret ca. 16.-20.000 stykker keramik årligt! I 1839 gik det så godt, at man lønnede fire mand, en lærling og fire daglejere. Af opgørelser kan man se, at der i 1841 blev fremstillet 45.000 stykker fajance. I 1844 var lærlingen udlært, og de var herefter fem ansatte og seks daglejere. I 1855 udvidede fabrikken med brun og grå fajance. 1871 var Søholm øens næststørste keramikfabrik med tyve personer ansat - kun overgået af N. Th. Sommer i Rønne. Men som de andre keramikfabrikker gik det op og ned. Under den økonomiske depression i slutningen af 1920'erne måtte Rønne Kommune i 1928 købe fabrikken for at undgå flere arbejdsløse i byen.



Omkring fyrre personer arbejdede da på fabrikken. I 1933 købte et interessentskab Søholm for at undgå "unfair" konkurrence. Fabrikken blev samtidig ombygget og moderniseret. I 1938 havde man seksoghalvtreds ansatte, heraf de fireogtyve var kvinder. Fabrikken producerede billige lakerede produkter, der kun var brændt en gang og derefter dekoreret og lakeret. 1939 blev Keramisk Forbund enejer af fabrikken. De ansatte ejede dermed fabrikken selv!



Under 2. Verdenskrig steg antallet af ansatte, da fagforeningen Keramisk Forbund sendte arbejdsløse til fabrikken. De arbejdsløse undgik på den måde at blive sendt til Tyskland for at arbejde. Fabrikken fremstillede serieproduktioner, f.eks. stel og andre brugsting. 200 personer arbejdede på fabrikken i 1945.

Også Søholm havde gennem årene mange keramikere tilknyttet bl.a. Nis Stougaard, Arne Ranslet, Lars Thirslund, Nanna Ditzel, Gerd Hiort Petersen, Noomi Backhausen og Per Rehfeldt. Søholm havde i mange år svært ved at overleve. I 1983 gik fabrikken i betalingsstandsning med ca. halvtreds medarbejdere. Fabrikken lukkede dog ikke, men var i 1985 nede på niogtredive ansatte. I 1989 forsøgte man at puste nyt liv i fabrikken ved at flytte den til nye moderne fabrikslokaler. Allerede i 1995 måtte fabrikken dog lukke.

Hvad er ler egentlig

Ler kan være meget forskelligt. Fælles for alle typer ler er, at det består af mikroskopiske sten fra bjerge, der er slidt og nedbrudt af is, vand og vind gennem millioner af år. Leret i Danmark er dannet af "afhøvlede" dele af de svenske og norske fjelde bragt til Danmark med isen, der flere gange har dækket store dele af landet. Når isen smeltede, lagde stenpartiklerne fra fjeldene sig i landskabet.

Ler består hovedsagelig af grundstofferne aluminium, silicium og ilt. I denne rene form kaldes leret for kaolin. Der er ofte andre stoffer i leret alt efter, hvad der ellers er i jorden omkring leret. Det kan f.eks. være glimmer, kridt, kalk eller jern. Disse stoffer kan ændre farven og konsistensen af leret – groft, fint osv.. Jo finere stenpartiklerne i leret er, jo bedre kan leret formes (det bliver mere smidigt). Ved brænding af leret giver det forskellige farver, og skærven bliver mere eller mindre grov. På Bornholm findes der mange forskellige typer af ler i jorden, hvorfor der kan produceres både lertøj, fajance, stentøj og porcelæn mv.



Rødler

Er ler, der er blevet påvirket af nedsivet regnvejr. Vandet har opløst og iltet de jernholdige mineraler i leret og fjernet kalken. Ved brænding bliver det rødt pga. lerets jernindhold.

Blåler

Ligger som regel under rødleren og er ikke blevet påvirket af regnvandet. Blåler bliver gulligt ved brænding, da leret stadigvæk indeholder kalk. Blåler er ligesom rødler meget smidigt at forme på drejeskiven (høj plasticitet).

Kaolin

Er feldspat, der er smuldret (eroderet). Kaolin er den rene form for ler. Når den er rensset, er leret helt hvidt. Kaolin er meget fint/magert og svært at forme. Kaolin er en del af materialet i porcelænsler.

Chamotte

Er brændt, knust ildfast ler. Der findes forskellige typer. Blandes i andre lertyper for at det skal svinde mindre under tørring og brænding. Eller for at give struktur i finkornet ler.

Stentøjsler

Findes i Danmark kun på Bornholm. Findes på flere steder, men skal renses for sten, kul og plantedele. Er sværere at forme end de andre lertyper. Kan blandes med f.eks. feldspat og finkornet ler for at gøre det bedre. Farven kan bevæge sig fra lyst gråbrunt til mørkebrune farver. Stentøjsleret sintrer ved brændingen. Det vil sige at bestanddelene i leret smelter sammen og gør keramikken stenagtig og vandfast. Denne type ler kan bruges udendørs - f.eks. til kloakrør og skorstenspiber.



Pibeler

Er hvidt lertøjsler, der bruges ved dekorering (begitning) af keramik. Gammeldags "kridtpiber" har hoved af pibeler.

Okker, umbra og siena

Meget jernholdige lerarter. Til indfarvning af gule og brune glasurer på lertøj. Okker kan f.eks. bruges som rødbrun glasur på stentøj. Lyst ler kan farves mørkere brunt ved at blande jernoxyd i leret.



Fra ler til krukke

At fremstille keramik er en lang proces. Arbejdet med ler kræver stor erfaring og tålmodighed.

Opgravning og rensning

Før i tiden havde pottemageren eller fabrikkerne deres egne lergrave, hvilket også gjaldt for Hjorths Fabrik. Her hentede man leret om efteråret med hestevogn (senere lastvogn). På fabrikken lå leret på gårdspladsen, og gennem det næste år blev leret påvirket af luft, regn og frost. Leret lagrede sig. Urenheder (sten, grene m.m.) i leret trådte på den måde frem og kunne renses ud. Efter lagringen på gårdspladsen kom det nu tørre ler igennem lermøllen. Her knuste man leret. I slemmeriet blev leret blandet med vand og ført igennem sigte og presse. På den måde fjernede man de sidste urenheder. Til sidst sad leret som store lerplader i pressen. Lerpladerne blev båret ind i lerstuen og lagt lagvis på en zinkplade. Mellem pladerne smurte man ler rørt op med vand (lerslikker). Leret skulle nu gøres ensartet. Herefter blev luften presset ud af leret gennem en lerpresse med "sneglegang". Når man var tilfreds med leret, pakkede man det ind i sejldug (i dag bruger man plastfolie). Leret endte i lerkælderen, hvor det lå og "hvilede sig" i et års tid. I dag ligger leret ikke og lagrer på gårdspladsen eller slemmes i slemmeriet. Men det ligger i lerkælderen og "modner". Før i tiden brugte man udelukkende bornholmsk ler på fabrikken, efterhånden er der også kommet ler fra andre steder, især Holland. Forskellige lertyper bruges til forskellige typer af keramik: fajance, terracotta, stentøj osv. I dag produceres der overvejende stentøj på fabrikken. Enkelte drejede ting er af porcelæn.

Forarbejdning af leret

Leret kan formes på mange forskellige måder, med mange forskellige teknikker. På Hjorths Fabrik fremstiller man frihåndsdrejede ting, kvætsede og støbte varer.

Frihåndsdrejet keramik

Den dag i dag står drejestuen på Hjorths Fabrik, som den så ud i 1871. Her formes leret/tingen på drejeskiven med hænderne. Før leret sættes på drejeskiven skal luften æltes ud af leret. Når keramikeren har drejet leret færdigt sættes skålen, krukken eller lign. til tørre på et bræt eller en plade af gips. Dagen efter afdrejer man bunden og arbejder evt. videre med formen, monterer f.eks. hank og tud. Afdreje er at fjerne det overflødige ler.



Støbte og kvætsede varer

I fabrikkens tidligere malerstue er der i dag støberum. Bygningen er fra 1914 og 1918. Skal man fremstille mange ens eksemplarer af den samme ting, foretrækker man at støbe dem. I rummet under drejestuen bliver pulveriseret ler m.m. blandet i en kuglemølle. I store tønder blandes leret med vand til det er passende flydende. I støberummet hældes det flydende ler i gipsforme. Gips suger godt og efterlader en fast skal i formen. Når skallen er tilpas tør/tyk hældes det overflødige ler ud og bruges igen. Skallen fortsætter med at tørre og skrumper ind, således at genstanden kan tages ud af formen. De støbte genstande afpudses på drejestuen. Hvis der er flere dele, samles de med slikker (vådt ler). På drejeskiverne afdrejes og finpudses de støbte ting. Også de kvætsede ting bliver til på drejestuen.



Brænding og glasering

Efter afpudsningen og tørring af keramikken brændes den første gang ved 900 til 960 grader afhængig af lertypen. Efter afkøling er keramikken klar til at blive glaseret og evt. dekoreret. Anden gang brændes eksempelvis stentøj ved 1280 grader!

Glasering og dekorering

Der findes et utal af forskellige måder at dekorere keramik på. Man kan efter tørring i læderhård tilstand begynde at dekorere keramikken. Man kan også male motiver med oxyder på den forglødede skærv (efter første brænding) eller dekorere med forskellige glasurer. På Hjorths Fabrik bliver der dekoreret og glaseret i det lille værksted, på drejestuen og i glasurrummet. Keramikeren sammensætter glasurerne af en lang række råstoffer. På Hjorths Fabrik fremstilles en række genstande med fabrikkens specielle glasur - granitglasuren. Den er varm



mørkebrun og skinner let. I glasurrummet og i ovnrummet står der kopper, så du kan se, hvorledes en kop ser ud fra den er brændt første gang, glaseret og til sidst brændt igen. Læg mærke til hvorledes farven, størrelsen og formen ændrer sig!

Ovnene

Hjorths Fabrik har nogle imponerende ovnrum. Fra fabrikkens start og helt frem til 1964 brugte man træ til at fyre ovnene op med.

Fabrikken havde sin egen skov! At brænde keramik i ovne fyret med træ var en kompliceret og krævende proces. Det var nødvendigt at have erfaring. Risikabelt var det også. Varerne der skulle brændes, blev sat i kapsler og stablet i ovnen, der så blev muret til. Sidste brænding af keramikken tog ca. et døgn. Det var vanskeligt helt at styre temperaturen i ovnen. Man måtte fyre i lang tid. Når ovnen var kølet af fjernede man de murede sten i døråbningen. Spændingen var stor. Var brændingen gået godt, eller var alt arbejdet spildt? En dårlig brænding kunne have store økonomiske konsekvenser. Mange ugers arbejde kunne gå tabt.

Med nye gas- og elovne er det nemmere at styre brændingen af keramik. Her kan man måle temperatur, ilt osv.. Men man skal stadig være god til at "pakke" ovnen og lade temperaturen stige langsomt. Man kan brænde på to forskellige måder: iltet eller reduceret. Ved iltet brænding føres den omgivende luft ind i ovnen. Lukker man for lufttilførslen brændes reducerende, altså med mindre ilt. Her farves ler og glasurer mørke. En grøn glasur med kobber kan på den måde ændres til en mørkerød!

Man kan holde øje med temperaturen i ovnen ved hjælp af en segerkegle. Segerkeglen er en lille kegle, som består af forskellige glasurtyper, som smelter ved netop den temperatur, ovnen skal have. På den måde kan man via et kighul i ovnen holde øje med temperaturen. Samtidig kontrolleres temperaturen flere steder i ovnen med et pyrometer.

Når segerkeglen er "faldet", dvs. er bøjet så tilpas meget, at man mener den tilsvarende glasur er smeltet ud, slukkes ovnen. Nogle glasurtyper kræver en udjævning for at kunne udvikles helt. Man tænder og slukker derfor ovnen nogle gange når den er oppe på højeste temperatur. Som regel benyttes segerkegler der viser en både lavere og højere temperatur end den ønskede.

Derefter køler ovnen langsomt ned og tømningen påbegyndes den efterfølgende dag. Efter 14-15 timers nedkøling kan ovndørens gradvis åbnes mere og mere og selve tømningen påbegyndes et par timer efter. Man bruger i starten handsker af asbest for at beskytte hænderne, idet temperaturen i ovnrummet godt kan være 150 grader.

Efterhånden som tingene tages ud af ovnen fjernes også stabelmateriale, ovnplader og mellemstykker, der renses og gøres klar til næste brænding. Noget keramik slibes let på bundfladen med en karbordumsten. Støtter mellem låg og krukke fjernes. Ting med mindre fejl sælges i museumsbutikken som 2. sorteringsvarer. De vellykkede ting sælges for en lidt højere pris.

