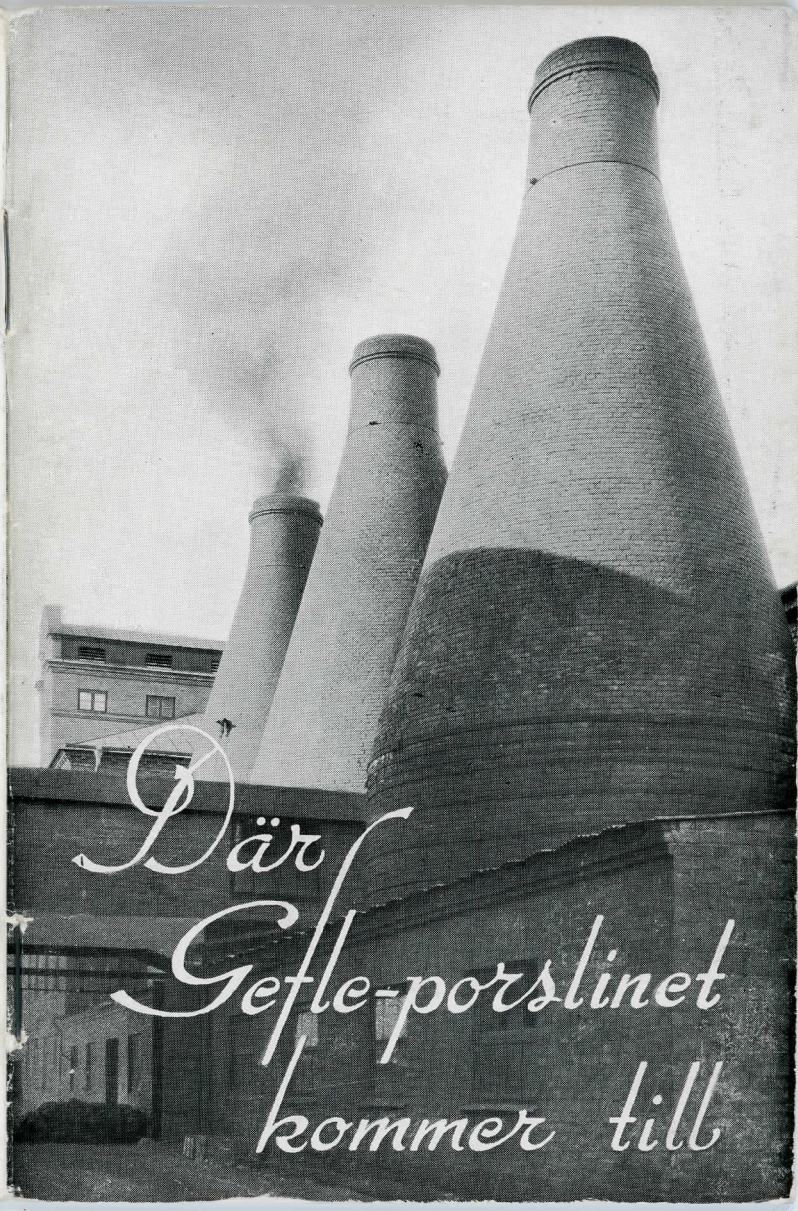





INREGISTRERAT
VARUMÄRKE

SKRIVRIT
GÄVLE 1935

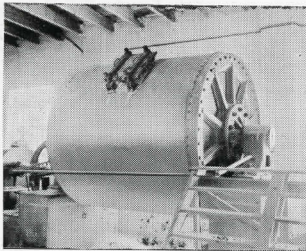


*Där
Gefle-porslinet
kommer till*

*F*rån leran —
till middagsservisen . . .



Leran är, vid sidan av järnet, människans främsta tjänare. Och långt innan järnet ännu var känt, ingick lera i många av de föremål, av vilka våra förfäder hade behov. Redan i en grå forntid skaffade de sig användning för denna lättbearbetade substans för sina bostäder och husgeråd. Forn tidens kulturstäder voro byggda av lera och i lera inristade babyionierna sin gåtfulla kilskrift. Mose lag var enligt traditionen skriven på stentavlor,



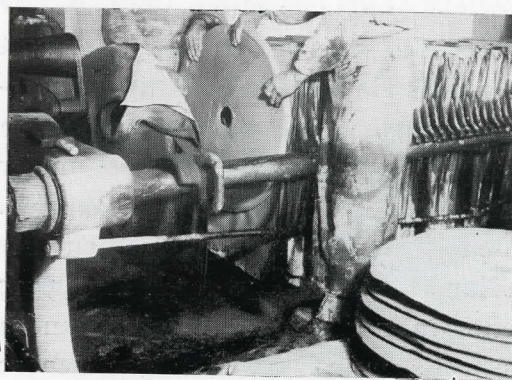
Kulkvarn

vilket rätteligen torde översättas med lertavlor.

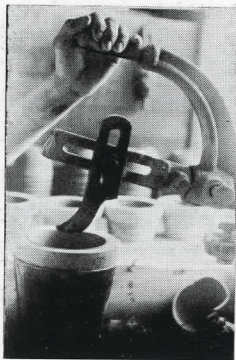
Med metallernas framträdande förlorade leran sin

dominerande roll såsom råmaterial för att i modern tid uppleva en renässans av enastående omfattning. I det nuvarande samhället spelar lervaruindustrin en alltmera framträdande roll; i våra byggnader ingå sålunda aluminumsilikater i form av tegel och cement, de moderna badrummen och köken ha vunnit i hygien, trevnad och arbetsbesparing tack vare glaserade vägg- och spisplattor, ändamålsenligt och vackert hushållsporslin, medan laboratorierna och elektricitetsverken endast

med stor svårighet skulle kunna finna något ersättningsmaterial för leran. Härtill kommer, att det eftergivna och mjuka material, som leran utgör, med lätthet formar sig efter konstnärens händer och därför utgör utgångsämnet för en betydande konstproduktion med stolta anor från gammalegyptisk och grekisk tid.



Massakorna tagas ur filterpressen



Koppformning

Denna, fabrikation, i huvudsak inriktad på vaser och andra prydnadsföremål, har i Sverige utvecklats till en förnämlig nivå. Vad som framför allt gagnat utvecklingen av porslinsindustrin i Sverige har emellertid varit den strävan, som gjort sig gällande att även åt nyttighetsporcelainet förläna en konstnärlig prägel, en strävan som fått sin symbol under uttrycket "vackrare vardagsvara". Den svenska porslinsindustrin har sålunda valt sin väg till framgång efter samma linje som många andra svenska industrier, nämligen genom en strävan till hög kvalitet i klart

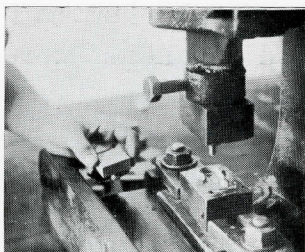
medvetande om, att en konkurrens i billighetsgods med utlandets storindustrier är omöjlig.

Tillverkningen kräver största renlighet.

Den inledande och icke minst viktiga proceduren i porslinstillverkningen är behandlingen och blandningen av råmaterialerna. Man skulle kanske kunna säga, att denna förberedande åtgärd t. o. m. är den viktigaste. Ty ingå icke beståndsdelarna för de olika slutartiklarna i just den proportion, som avsetts och utexperimenterats, finnas en mängd möjligheter för att



Tallriksformning



Stansning av kopphandtag

felaktigheter skola uppstå vid den slutliga behandlingen av godset. Likaså är en mycket noggrann övervakning av vikt, så att inga föroreningar av järn eller smuts skola inträffa under rågodsets behandling, vilket skulle kunna medföra en missfärgning av porslinet. Övervakningen av denna mycket betydelsefulla detalj i produktionsprocessen är i själva verket så skärpt, att den närmast kan jämföras med de hygieniska kontrollåtgärderna vid ett mejeri eller den minutiösa tillsynen vid maltdrycksframställningen. Det är, som om leran vore en organisk substans, vars trivsel erfordrade

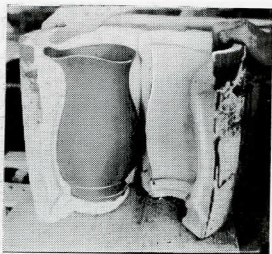
samma omsorg som alla levande organismer.

Utgångsmaterialen.

Vilka äro nu dessa beståndsdelar? Leran är redan nämnd. Men för tillverkning av porslin passar icke vilken lera som helst. Den lersubstans, som användes vid Gefle Porslinsfabrik, är, liksom annars överhuvudtaget är fallet, *kaolin*, ett aluminiumsilikat av nära nog rent vit typ, som endast i små fyndigheter finnas i Sverige och därför i detta fall hämtas från England, liksom vissa mörka, feta



Kopphandtaget påsättes



Gjutning av handkanna

leror. Ett annat betydelsefullt råämne för tillverkningen är fältspat, ett bergartsliknande och därför hårdare mineral, bestående av lerbjord, kiselsyra och kali, natron eller kalk, vilket ger godset en fastare konsistens. Även kvarts ingår för samma ändamål i massan. Båda de sistnämnda mineralen finns i Sverige.

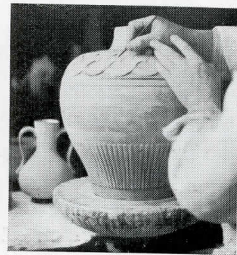
Den första behandlingen.

Behandlingen av råmaterialerna är i korthet den, att leran slammas i vatten för att alla halvförvittrade beståndsdelar och föroreningar skola avlägsnas, siktas och underkastas mag-

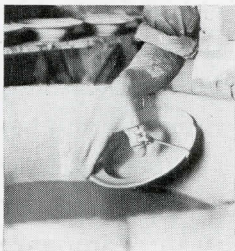
netisk sovring, medan fältspat och kvarts malas. Denna malning sker hos Gefle Porslinsfabrik i fyra kulvarnar, varefter samtliga beståndsdelar pressas genom filterpressar, kranas i kranmaskin för undvikande av blåsor i godset samt överlämnas i cirkelrunda kakor till nästa process, som blir formningen.

Formgivningen.

Formningen av tallrikar och andra flata pjäser i olika storlekar, sönderfaller i två delar: framställandet av det blad, varav pjäsen sedermera utformas, samt själva formningen. På en



Modellör i arbete



Glasyrdopning

roterande platta lägges ett stycke massa, som sedan genom tryck utpressas till ett blad. Detta blad placeras på en gipsform och formningen utföres med schablon, varvid pjäsens inre struktur bestämmes av formen, medan den motsatta ytan bestämmes av schablonen.

Vid formning av koppar, tillbringare, handfat o. d., nedlägges ett massastycke (klös) i gipsformen och pressas sedan denna klös av schablonen mot gipsformens väggar och den överflödiga massan bortskäres.

Efter formning och vederbörlig torkning putsas godset, och i de fall där pjäserna måste försees med hänklar,

fastsättas dessa. Hänklarna för koppar stansas i stålstansar, varemot större hänklar i allmänhet gjutas.

När det däremot gäller tillverkning av sanitetsgods samt i övrigt vid mera invecklade pjäser, som ej med fördel kunna formas, blir förfaringssättet ett annat, nämligen gjutning. Härtill användas två eller flerdeliga gipsformar, som sammansätts med lätt avtagbara metallband. Massan slammas med vatten och kemikalier till en tjock lervälling (slicker), som pumpas upp till en stor bassäng

i fabriken översta våning, där den ständigt omröres. Därifrån ledes den i rör till gjutavdelningarna.



Dekorering med spruta

De torra sammansatta gipsformarna fyllas till brädden med slicker och få stå, tills massan hunnit avsätta sig i lagom tjocklek på gipsformens inner-sidor, då det överflödiga slickret hälls ur, banden lossas och den färdiga pjäsen uttages för putsning.

De vid gjutningen använda gipsformarna utarbetas av särskild modellör, som därvid först utför moder-formar, av vilka sedan arbetsformarna göras. Modellörens minutiösa arbete är av synnerligen stor vikt och kräver stor skicklighet och konstnärlig uppfattning.

Rågodsbränningen.

Sedan formningen väl är färdig, måste godset underkastas bränning i två skilda omgångar. Efter den första bränningen, som sker oavbrutet i ca

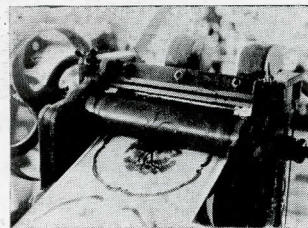
60 timmar och vid en temperatur av ca 1300 grader, är massan tillräckligt fast för att kunna undergå glasering.

Glaseringen.

Glasyren utgöres av ett blypreparat, som tillsatt med vissa mineralier smältes till en glasmassa, males och uppblandas med vatten. I denna tunna vällingliknande glasyrmassa dop-pas så föremålen.

Dekoreringen.

Men redan dessförinnan sker ofta den åtgärd, som skall ge föremålen dess slutliga "touche", nämligen dekoren. För billigare standard-



Dekoren tryckes

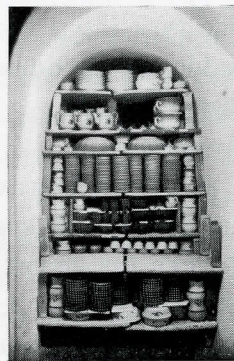


Ugnen fylles

porslin sker denna numera genom maskinella metoder med tillhjälp av maskinsprutning över schabloner, som skäras i stanniol, med gummi-stämplor etc. Intressant är också att studera den metod, enligt vilken mönstren, som ingravats på kopparvalsar, tryckas av på silkespapper, vilket lägges på porslinet och i sin tur avtrycker mönstret på detta. För gods av bättre kvalitet och praktpjäser räcka givetvis icke de ovan beskrivna förfaringsmetoderna. I dessa fall tillämpas i stället målning för hand, som ställer stora krav på konstsinne och konstskicklighet.

Den andra bränningen.

Godset är nu i det skick att det kan underkastas den sista avgörande behandlingen, nämligen den andra bränningen (glattbränning). För lekmannen är det av stort intresse att följa förberedelserna till denna procedur. I de konformiga, tornhöga ugnarna staplas godset upp, inlagt i s. k. kasettlar, d. v. s. formar, vilka avse att skydda godset från att utsättas för direkt eld. Där komma arbetarna med suverän säkerhet balanserande sina bördor på huvudet, och ugnen är slutligen till så gott som hela sin kapacitet



En guldugns inre

fyllt med formar. Bränningen tager en tid av c:a 18 timmar, varefter följa två dygn för avkylning. Temperaturen är hög, c:a 1100 grader, och avläses genom titthål, i vilka s. k. segerkäglor äro placerade, och angiva bränningens förlopp.

För dekorer, som verkställts efter glattbränningen, fordras dessutom en särskild bränning i ugnar med lägre temperatur, s. k. guldugnar, varav finnas fyra inom fabriken, vilka äro avsedda för gulddekorer och ömtåligare färger.

Avsyningen.

När ugnen är avkyld återstår endast att uttaga och syna varan, men detta är icke det minst viktiga, ty porslinet skadas ofta mer eller mindre under bränningen genom deformation eller av att glasyren flyter ut ojämnt.

Härmed har i korthet skisserats proceduren vid lerans förvandling. Den oansenliga substans, som från början presenterar sig i form av en tjock välling, har efter behandling av människohänder och skickligt uttänkta maskiner fått den högsta värdighet. Den har vunnit tillträde till hem och muséer och den belönas med utmärkelser på utställningar. I sanning en sagolik förvandling. Vi nutidsmänniskor, bortskämda med det urval av varor, som vi fordra att finna i varje affär, tillfredsställande alla smakriktningar och representerande olika prislägen, tänka icke ofta på vilken

underbar kombination av mänsklig fantasi och företagsamhet och organisation, som ligger bakom alstren. I fråga om porslinet, som utgår från ett av de vanligaste och minst värdefulla råmaterialen, är förändringen till den färdiga varan så imponerande, att varje människa med reflektionsförmåga med största intresse måste vara angelägen att med egna ögon en gång studera vilken kedja av processer, som ligger bakom den stora förvandlingen.

Gefle Porslinsfabriks Aktiebolag

Lervarutillverkningen har gamla anor på den plats, där Gefle Porslinsfabrik är belägen.

Redan i 1800-talets början bedrevs sålunda tillverkning av lerkärl på platsen. Förklaringen till uppkomsten av denna fabrikation är förekomsten av lerrika åkrar kring Uppsalavägen vid Södertull i fabriken närhet. Där kunde tillverkarna också till billigt pris köpa ved av de kringboende bönderna, vilket var av betydelse på en tid, då lerkärlen brändes med ved. På 1890-talet tillkom på platsen en större kakelfabrik, och år 1910 anlades

den nuvarande porslinsfabriken av A.-B. Gefle Porslinsbruk, som 1913 ombildades till Gefle Porslinsfabriks Aktiebolag.

Tillverkningen består uteslutande av s. k. oäkta porslin i en mångfald varianter och kvaliteter, såsom vanligt och eldfast hushållsporslin, speciellt bordsserviser, kaffeserviser, syltkärl, restaurant-, regements- och sjukhusporslin, tvättställ och tvättserviser, vaser och prydnadsföremål etc.

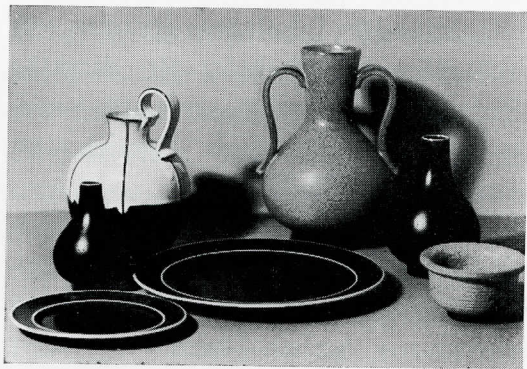
För sina alster har bolaget mottagit åtskilliga utmärkelser på svenska och utländska utställningar, såsom i Stockholm 1930, i Barcelona och New York, i London 1929 och Chicago 1933. I världsexpositionen i Bryssel 1935 deltar fabriken ävenledes med en kollektion.

Bolaget, som hör till de ledande

företagen i Gefle, har oavbrutet ökat sin rörelse, så att tillverkningsvärdet numera uppgår till närmare 1 1/2 million kronor. Antalet anställda belöper sig till över 300.

Ordförande i bolagets styrelse och verkställande direktör är direktör Wald. Meyer. Övriga styrelseledamöter äro v. konsul Rob. Carrick och grosshandlare E. Heselius.

Driftsledare för den keramiska avdelningen är ingenjör Björn Holmström. För formgivning och dekor svarar konstnären Arthur C:son Percy. Övriga medverkande på det konstnärliga området äro modellören Ruben Wallström, gravören Herbert Perje och skulptören Ivar Jonsson.



Några pjäser ur
Gefle Porslinsfabriks A.-B. produktion