

KERAMIKTILLVERKNING UTIFRÅN TRE UPPSALAFÖRETAG

UPPSATS I ETNOLOGI. GRUNDKURS B1/2 BETYG. UPPSALA 1972

Heléne Fredriksson

UPPSALA EKEBY AB

Vem som först kommer på idén att industriellt utnyttja lerfyndigheten vid Ekeby gård invid Uppsala vet man inte säkert. Men vid årsskiftet 1884-85 lämnar gårdens ägare lerprover för analys samtidigt som han skickar lera för provbränning och provglasering.

Den 10:e maj 1885 sammanträder delägarna i ett planerat aktiebolag för att utnyttja lerfyndigheten vid Ekeby. Bolagets ändamål enligt bolagsordningen från år 1886 är att: efter inköp av hemmanet Ekeby n:o 2, ett mantal frälse i Bondkyrko socken af Uppsala län, tillgodogöra och bearbeta därstädes befintliga lerarter, huvudsakligen medelst tillverkning af tegel och kakel. Mot slutet av 1886 börjar man undersöka ekebylerans användbarhet för tillverkning av "krukmakaregods". På 1910-talet har man en betydande industriell anläggning, den största i sitt slag i Skandinavien med en tillverkning av kakelugnar, alla sorters taktegel, hushållskärl samt nytto och prydnadskeramik.

Mot slutet av 1920-talet sjunker hela tiden avsättningen av kakel till spisar och ugnar (centralvärmesystemet byggs ut) och verksamheten koncentreras till produkter av annat slag, främst plattor och keramiskt gods. Det är den inriktningen som företaget har även i dag. Produktion och försäljning av byggnadsämnen har hela tiden varit kärnan i företagets verksamhet, men vid flera tillfällen har man klarat sig genom svåra kriser just tack vare att man haft en så blandad produktion. År 1947 försvinner teglet definitivt ur produktionsprogrammet och den tillverkning, som från början var huvudändamålet med att företaget startades, utgår då från verksamheten. Vad man i dag tillverkar vi Uppsala-Ekeby är kakelplattor, som är den stora produkten samt prydnadsgods.

Den lera, som man bryter på fälten runt fabriken är typen gullera. Denna lera utnyttjas huvudsakligen till kakeltillverkningen, medan man för den andra delen av sin produktion, keramiken och prydnadsgodset använder sig av en från Tyskland importerad rödbrännande lera kapitänlera. Antingen blandas denna efter det att den slammats med ekebyleran till 40% varvid man, dessutom tillsätter chamotte och kvarts. Till de flesta keramikprodukterna använder man dock en blandning av den tyska kapitänleran och brunsten, denna blandning kallar man svartmassa. Lerblandningen males nu i en så kallad kulkvarn, som rymmer 1.800 kilo, en procedur som varar i 7 timmar. Efter malningen bearbetas den trögflytande massavällingen i filterpressar, där en del av vattnet avlägsnas. Här kan man också bestämma hårdhetsgraden genom att massan bearbetas olika länge. Efter detta är lerblandningen i stora kakor på 30 kilo. Då följer vakumkraning, d.v.s. massan knådas, för att bli jämn och slät och för att pressa ur luft ur den.

Efter dessa förarbeten vidtar själva formgivning. Här använder man sig av fyra olika metoder nämligen drejning, formning, pressning och gjutning. På Ekeby har man i dag bara en man kvar, som utför det urgamla hantverket. Det att på fri hand forma sina föremål utan annan hjälp än den roterande drejskivan och en liten träplatta. Drejning för hand lönar sig när det gäller

mindre serier, 500-600 föremål. Det, som speciellt tillverkas på detta sätt är vaser och skålar. Liksom vid drejningen använder man sig vid schablonformningen av en roterande drejskiva, på denna placeras en gipsform med en lerklös i botten. Formen är en avgjutning av t.ex. en tallriks utseende på den ena sidan. När formen placeras på skivan utformas den andra sidan av en press, som föres mot botten. En utveckling av schablonformningen är den så kallade automatformningen, där förarens uppgift inskränker sig till att sätta gipsformarna i maskinen. Denna gör 7 slag i minuten och en van formare kan maximalt göra 2 300 formar per dag. En just nu mycket populär produkt, som tillverkas genom schablonformning är en oglaserad gryta för matlagning.

Pressning är den metod, som man använder vid kakelframställningen. Efter slamning och spraytorkning av leran har man fått ett mjöl med en tioprocentig fuktighet. Detta massapulver torrpressas sedan i formar. Denna framställning av kakelplattor sker helt maskinellt.

Ytterligare en metod att forma godset, som man använder sig av är gjutning i gipsformar. Denna metod utnyttjar man främst vid tillverkning av de många prydnadsfigurerna. Till gjutningen användes en tunnflytande massa, som man erhåller genom att blanda lermassa med soda och vattenglas. Med hjälp av slangar fyller man leran under ett tryck av ett kilo i gipsformarna. Formen suger sedan åt sig av lerans fuktighet och efter två timmar har figuren en lämplig tjocklek, och den massa som ännu är flytande i formens mitt hälls ut. För varje figur har man mellan femtio och hundra formar.

När godset är färdigformat är det dags för nästa steg i tillverkningskedjan det vill säga torkningsprocessen. Föremålen placeras för detta på höga vagnar som täcks över med plastskynken. De står sedan under torkning i vanlig rumstemperatur, men det är viktigt att godset inte utsätts för drag. Efter ett dygn är det dags att ta fram de föremål som behöver putsas. Ett arbete som uteslutande utföres av kvinnlig arbetskraft. Efter putsningen placerar man godset återigen på vagnarna, där de står och torkar ytterligare en vecka till fjorton dagar. Riktigt tjockt gods fordrar ännu lägre torktid. För att driva ut den allra sista fukten ur leran placerar man det slutligen i särskilda kamrar. Det är nämligen mycket viktigt att driva ut fukten ordenligt ur godset, annars spräckes det av vattenavdunstningen, när de kommer in i brännugnarna.

Den första, rågodsbränningen, som här kallas för skröjbränning sker vid en temperatur av 1 000 grader. Då avlägsnas kristallvattnet, som finns bundet i leran samtidigt med annan gas. En strävan är att temperaturen vid första rågodsbränningen ska vara högre än vid glattbränningen.

Nästa steg blir glasering. Den kan ske på två sätt, genom doppning eller sprutning. Det mesta godset glaseras för hand genom att doppa ned godset i ett kärl med glasyrvätska eller att spruta på glasyren med en sprutslang. Maskinell glasering sker vid tillverkning av blomkrukor. Just glasering och dekorering är sådana sysslor i vilket man finner den kvinnliga arbetskraften. Tidigare har man tillverkat sina glasyrer själva, men i dag köper man färdiga glasyrer i pulverform. Pulver slamas och blandas med vatten och färgsättes med olika metalloxider för olika färger. Så är det då dags för en andra bränning, där man varierar gradtalet mellan 960-1000 grader. Eventuell dekorering målas på underglasyren. Vid glasering i reliefmönster, glaseras hela föremålet och sedan borstas glasyren av medan den stannar kvar i reliefmönstret. De föremål, som dekorerats fordrar ytterligare, en sista bränning.

För bränning av keramikgodset har man en 41 meter lång tunnelugn. Denna rymmer 27 vagnar om vardera 600 liter. Glaserat och oglaserat gods brännes tillsammans. Bränntiden är en till två timmar. Med denna ugnstyp kan man ha kontinuerlig drift. Som komplement till

tunnelugnen har man så kallad kammarugnar, för bränning av skört gods och sådant gods, som fordra kortare bränntid. Sex stycken kammarugnar om vardera 1 000 liter är i bruk för keramikgodset. När godset är färdigbränt placeras det på vagnar för vidare transport sortering, kontrollering och paketering.

Vid Uppsala-Ekeby fabriken sysselsätter man i dag 54 kollektivanställda (vid intervju tillfället på senhösten 1971). Inom fyra månader kommer arbetsstyrkan att ha minskat till 29 stycken. Personalen är blandat manligt och kvinnligt. Kvinnorna uppgår till en 1/3 av personalen och återfinns främst i sådan sysselsättning, som putsning, dekorerings och glaserings. Det mesta arbetet, som utföres vid fabriken kan karaktäriseras som tempoarbete. Det enda egenliga yrkesarbete, som praktiseras är drejningen. Det tar 7 år att lära sig till en skicklig drejare. I dag finns, som tidigare omtalats bara en enda drejare kvar, och sannolikt kommer detta sätt att forma leran att helt försvinna vid sådan industriell framställning av keramikgods, som man bedriver här. För den konstnärliga utformningen av godset har man tidigare haft till fabriken fast knutna formgivare. I dag sker detta på frilansbasis.

Kollektionen omfattar vid årsskiftet 1971-1972 110 artiklar. Denna kollektion är nerskuren med hälften jämfört med tidigare år. De två största är prydnadsfigurer och väggreliefer. Vidare tillverkar man askfat, skålar, vaser, inplanteringskrukor för blommor (oglaserade). Den tillverkning av hushållsgods, som tidigare bedrivits vid Uppsala-Ekebys fabrik i Uppsala har helt flyttats över på dess dotterföretag AB Gävle Porslinsfabrik och Karlskrona Porslinsfabrik. Den stora artikeln, som man tillverkar vid fabriken är dock inte prydnadsföremål utan kakelplattor. I dag produceras dock bara 25 miljoner per år mot tidigare för fem sex år sedan 60 miljoner, detta som en följd av plastens intåg som väggbeklädnadsmaterial för badrum och dylikt.

Tidigare har Uppsala-Ekeby haft en egen försäljningslokal för hushållsgods och keramik i Uppsala, AB Presenta. Där man kunnat få en överblick över de produkter som fabriken tillverkar. Affären kunde också tjäna som testaffär åt fabriken för nya och förändrade artiklar som fabriken tillverkar. Denna affär har dock just i dagarna sålts. I Stockholm har man dock en permanent utställning, där beställningar från de stora kunderna tas upp.