

Kakelugnstillverkning i Tierp

KERSTIN BERG

”Hördu, sa pappa, du ska gå ut och hjälpa till att sätta in i ugnarna. – Ja, men pappa, när ska jag läsa läxan? – Vi håller ju inte på längre än till halv sju på kvällen. Sen kan du läsa läxan. – Arbetstiden var mellan sju på morgonen och halv sju på kvällen.”

Så kan fabrikören Gunnar Wickman berätta, livfullt och sakkunnigt, både om arbetsförhållanden och teknik vid kakeltillverkningen i C J Wickmans kakelfabrik i Tierp. Fabriken byggdes 1894 av Gunnar Wickmans far, Carl Johan Wickman, och tillverkningen av kakelugnar bedrevs där tills företaget lades ned i början av 1940-talet. Medan de stora fabriker i Uppsala efter hand mekaniserade sin tillverkning, fortsatte C J Wickmans fabrik att tillverka kakel efter de gamla hantverksmetoderna. När tillverkningen lades ned, ändrades ingenting av inredningen, och redskapen fick stå kvar som man lämnade dem.

Under 1975 fick Upplandsmuseet tillfälle att förvärva redskap, maskiner och inventarier från fabriken, liksom exempel på halvfabrikat och färdiga produkter. Fabriken har mätts upp och fotograferats, och ägaren, fabrikören Gunnar Wickman, har intervjuats. Eftersom lokalerna fått stå orörda och Gunnar Wickman, som själv arbetat i fabriken, kunnat ge utförliga uppgifter om tillverkningen, har Upplandsmuseet kunnat samlas in ett mycket fylligt material, som belyser hur kakeltillverkningen gick till i början av 1900-talet. Skånska Cement AB har sedermera inköpt fabrikstomten och rivit fabriken.

Uppländsk lervaruindustri

De tjocka och lättillgängliga lager av röd- och gulbrännande ishavslorer, som förekommer i Uppland, har skapat förutsättningar för en betydande lervaruindustri. Den gulbrännande leran var särskilt lämplig för tillverkning av kakelugnar och i slutet av 1800-talet och början av 1900-talet fanns det fyra kakelfabriker i Uppsala: Upsala-Ekeby AB, S:t Eriks lervarufabriker,



Bild 1. Fabrikör Gunnar Wickman intervjuas av artikelförfattaren. Foto Lars Gezelius 1975. Upplands fornminnesförening (UFF).

Boivies Kakelfabrik och Uppsala Kakelfabriks AB. De tre senare uppgick sedan i Uppsala-Ekeby AB. Tillverkningen vid S:t Eriks lervarufabriker var föremål för behandling i årsboken Uppland år 1971.

Även i andra delar av Uppland utnyttjades den gulbrännande kakelleran. Gunnar Wickmans farfar, Johan Petter Wickman, hade på 1860-talet grundat en mindre kakelfabrik i Bro i södra delen av Tierps socken. Han var född i Tensta socken år 1832 och blev kakelugnsmakaregesäll i Gävle 1857. Hans gesällbok är bevarad och av den framgår att han arbetade i Gävle och i Stockholm samt i Östersund, där han år 1862 blev kakelugnsmakarmästare. Några år senare flyttade han till Bro, där han tillverkade kakelugnar, syltkrukor, blomkrukor och hushållskärl. Carl Johan Wickman, som var hans äldste son och född 1865, lärde sig yrket av fadern. Vid 17 års ålder satte han upp sin första kakelugn.

När järnvägen kom

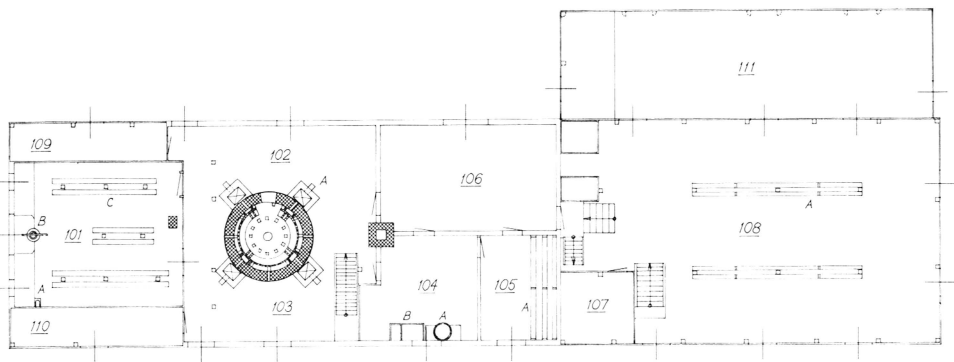
När Johan Petter Wickman dog 1893, övertog Carl Johan Wickman verksamheten och flyttade 1894 till det nya stationsområdet Tierp. "Förr var centrum i Gryttjom, men sen när järnvägen kom, blev centrum mer här (i



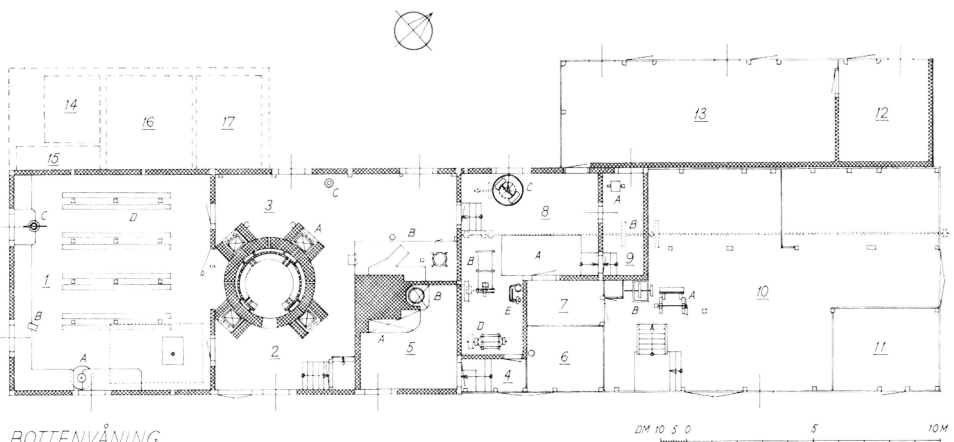
Bild 2. C. J. Wickmans kakelfabrik i Tierp. Den tegeltäckta delen av byggnaden uppfördes år 1894. Där ligger verkstäderna och den stora brännugnen med skorstenen till höger på bilden. Den vänstra skorstenen hör till en byk- och bagarstuga. Något av de första åren på 1900-talet utökades fabriken med magasin, lerbod och lagerutrymmen av trä. Foto Lars Gezelius 1970. UFF.

Tierp). Då tyckte far att det var ingen idé att satsa på att vara kvar där” i Bro. Den nya fabriken byggdes vid Gävlevägen och i bostadshuset bredvid flyttade Carl Johan Wickman in, när han gifte sig samma år. Kakelfabriken var en av de första industrierna i Tierp, men den följdes snart av andra, som drogs dit av det goda affärsläget vid järnvägen.

Adertonhundralets senare del var en bra tid för kakelugnsmakare, och fabriker och verkstäder växte upp runt om i Sverige. Kakelugnarna hade först nu riktigt slagit igenom och blivit var mans egendom. Byggnadsverk-samheten var livlig och alla hus skulle förses med kakelugnar. Det var alltså i en gynnsam konjunktur, som C J Wickman valde att etablera sig i den lilla industriorten Tierp, men den nye fabrikören hade ändå en del svårigheter i början. Bland annat var de nya ugnarna inte riktigt rätt inställda, och resultatet av de första bränningarna var det bara att köra på sophögen. ”Han fick klara fabriken på växlar de första åren.”



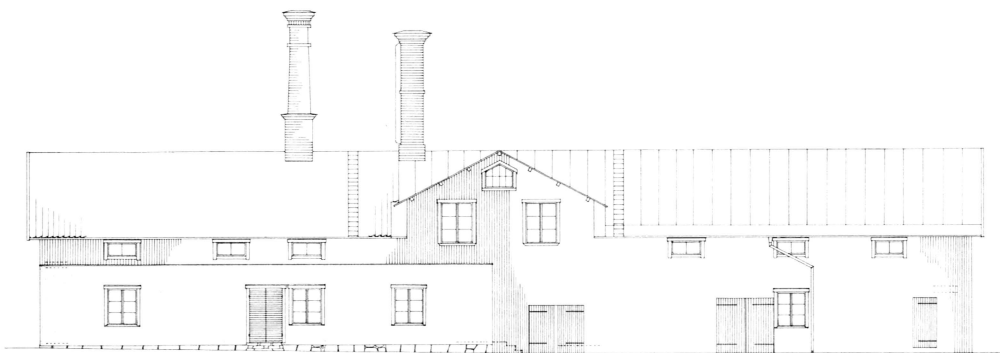
ÖVERVÅNING



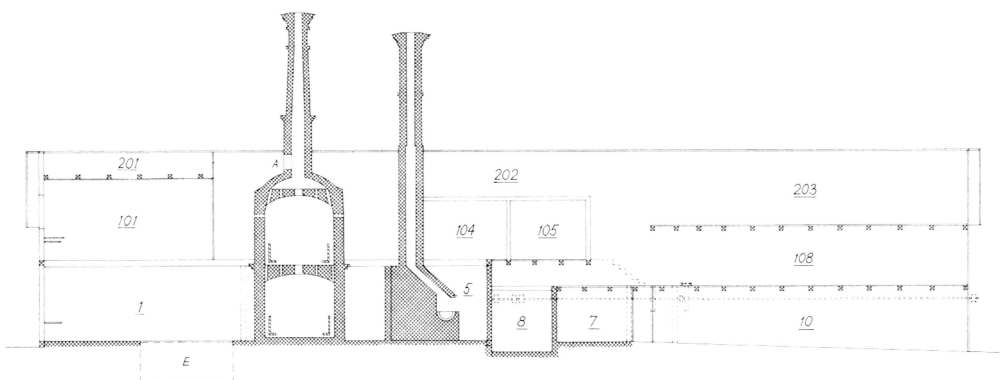
BOTTENVÅNING

Bilderna 3 och 4. Denna sida planer av kakelfabriken. Nedtill bottenvåning, upp till övervåning. Motstående sida nedtill längdsektion, upp till gårdsfasad. I fasaden ses t. v. den ursprungliga delen av korsvirke, vilken är putsad, medan de yngre delarna är panelade. Uppmätning Lars Gezelius 1970. Ritning Stig Sundberg. UFF.

1: Nedre verkstad. A) sparkdriven drejskiva, B) formskiva för kakel, C: motordriven drejskiva (här tidigare formskiva för kakel), D) lagerhyllor, E) lerkällare. 2: "Framför ugn", A) eldkast, B) glasyrugn, C) grovkross för glasyr (sten i golvet). 4: Förstuga. 5: Bak- och tvättstuga. A) bakugn, B) byckar. 6-7: Lerbod (här skylflades leran först in). 8: "Kranrum", A) fördjupning i golvet (där leran blöttes och rördes om), B) "lerkran" eller lerbräk (där leran därefter bearbetades), C) charmottekyrn, D) glasyrkyrn, E) vattenpump. 9: Maskinrum, A) motor, B) kranaxel. 10: Vedbod, A) såg, B) släpsten, C) plats för slammaskin (utanför gaveln). 11 och 12: Förrådsrum. 13: Lerbod (där leran förvarades efter slammning). 14-17: Torrklosett, ladugårdssvale, ladugård och foderrum.



FASAD MOT SO



SEKTION

0M 5 0 5 10 M

101: Övre verkstad, A: "hank" (för tillverkning av handtag till krukor), B) motordriven drejskiva (här tidigare formskiva för kakel), C) lagerhyllor. 102: "Framför ugn". 103: "Bakför ugn", A) eldkast. 104: Glasyrum, A) glasyrbalja, B) skraplåda. 105: Målarrum, A) hyllor. 106: Sorterrum (för sortering av kakel). 107: Smidesbod (för kakelsmide). 108: Magasin, A) lagerhyllor. 109, 110 och 111: Vindsutrymmen.

201 och 202: Vindsutrymmen, A) "muff" för bränning av mindre blomkrukor. 203: Magasin.

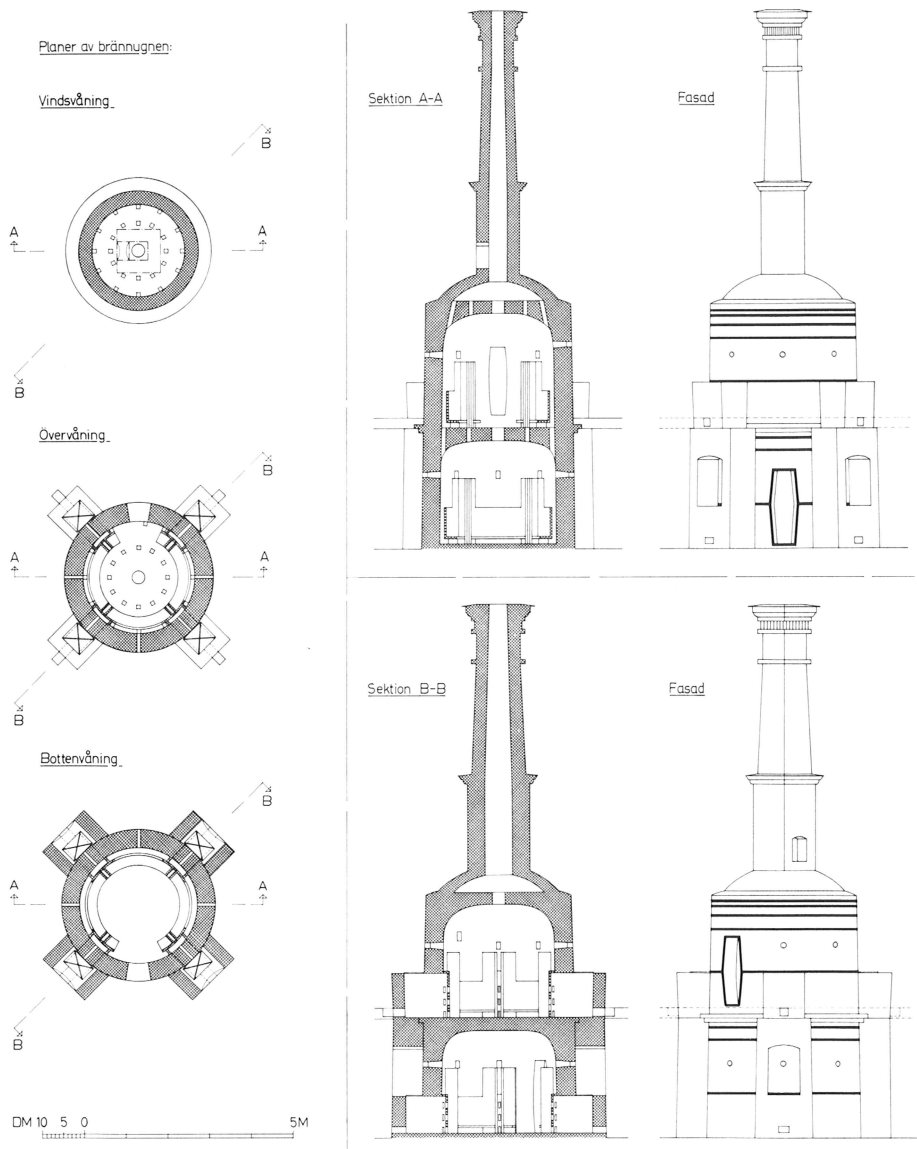


Bild 5. Planer, sektioner och fasader av brännugnen. Uppmåttning Lars Gezelius 1970. Ritning Stig Sundberg, UFF.



Bild 6. C. J. Wickman, i plummonstop, omgiven av arbetarna på fabriken. I bakre raden fr. v. Adolf Wickman, Hellström, Söderlund, Helge Andersson och Gunnar Wickman. I mellersta raden fr. v. Simon Lindwall, Elis Wickman, C. J. Wickman, Fridolf Wickman och Axel Wickman. I första raden fr. v. Olle Pettersson, Edvin Wickman och Martin Wickman. Foto omkring 1920. Originalen tillhör Gunnar Wickman.

En samling lergökar

C J Wickmans yngre bröder, Axel, Fridolf och Adolf, hade också lärt sig kakelugnsmakaryrket hos fadern och de flyttade med till Tierp och arbetade i sin brors fabrik. Deras syster Anna gifte sig med en kakelugnsmakare, E P Johansson, som också arbetade i fabriken. Brödernas söner hjälpte till som handräckning i fabriken och blev också med tiden kakelugnsmakare. "Den Wickmanska släkten var en samling lergökar", säger Gunnar Wickman. Den sammanlagda arbetsstyrkan i fabriken uppgick på 1920- och 1930-talet till omkring 15 man. När verksamheten var som störst sysselsatte fabriken 20 man. Förutom kakelugnsmakarna, som formade kakel och satte kakelugnar, arbetade ett antal grovarbetare i fabriken. De grävde lera, förarbetade leran, satte in och tog ut ur ugnarna, kapade ved osv. Några unga pojkar var handräckning och lärdes upp. Gunnar Wickman, hans bror Elis och hans kusiner fick tidigt hjälpa till i arbetet.

Kakelugnsmakarna och arbetarna hos Wickman var inte med i någon fackförening. "Gubbarna var inte så pigga på det för att dom var bröder."

Vid ett tillfälle var det en konflikt i Uppsala och i Tierp visste de inte om det utan arbetade som vanligt. Då fick C J Wickman ett brev från fackföreningen som framhöll, att "Wickman lär inte kunna driva med släkten i alla sina dar, det måste bli en ändring". Men "han höll priserna. Det var han tvungen till". Formare och sättare fick betalt efter prislister. Allt var på ackord. De som gjorde kakel fick betalt en bestämd summa för varje hundratal kakel som de gjorde. Grovarbetarna fick däremot timpenning. Enligt avtal låg priserna i alla fackföreningar i Tierp 10 % under priserna i Uppsala. När avtalen var klara i Uppsala, fick Wickman en ny prislista genom E P Johanssons bror, som arbetade vid S:t Eriks lervarufabriker.

Tillverkningen

Även om det förekom annan tillverkning vid C J Wickmans fabrik så var huvudprodukten kakelugnar. Runda kakelugnar var vanligast och de tillverkades i två storlekar, sådana med 27 och sådana med 30 tums diameter. Man tillverkade också flata kakelugnar, och de hade ofta en rikare utsmyckning, eftersom de var avsedda för finare rum.

Förutom tillverkningen av kaklet ombesörjde fabriken också uppsättningen av kakelugnarna. De flesta kakelugnsmakarna som arbetade på fabriken var också sättare och de reste omkring och satte upp kakelugnar.

Arbetet med kakelugnar var säsongbetonat. Efter julhelgen började tillverkningen av kakel. Då var hela arbetsstyrkan sysselsatt i fabriken. På den tiden var aldrig några byggen igång under vintern, utan byggena påbörjades tidigt på våren och skulle vara avslutade på senhösten. Efter midsommar var man så långt kommen att sättarna fick börja med att sätta upp kakelugnarna. Kakelugnsmakarna var ivriga att komma iväg ut på byggena, för det var bättre betalt att sätta kakelugnar än att tillverka kakel, "så då var det en dragkamp om vem som skulle ut först på jobben". De som blev kvar fortsatte i fabriken med bränning, glasering och sortering. Man sorterade samman kakelugnar och packade i lådor och skickade iväg till sättarna. Vid jul ungefär var alla kakelugnar satta och byggena klara, och sedan började man igen i fabriken med kakeltillverkningen.

Tillverkningen av kakel innefattade följande moment: lertäkt, slarning och bearbetning av leran, formning av kaklen, en första bränning (skröjbränning eller rågoodsbränning), glasering, eventuell dekorering, en andra bränning (glattbränning) samt sortering och packning. Maskiner användes



Bild 7. Nedre verkstaden. Rakt fram arbetsbänk med formskiva på vilken bladkaklen formades. Till höger hyllor där kaklen ställdes på tork. På de undre hyllorna syns några kakelformar. Till vänster arbetsbänk och sparkdriven drejskiva. Foto Lars Gezelius 1970. UFF.

vid förbearbetning av leran och till malning av glasyr och chamotte, men i övrigt skedde tillverkningen helt för hand.

Lertäkt

C J Wickman arrenderade en lertäkt på Svanby bys allmänning, söder om Tierps köping, och där grävde man upp lera som kördes till fabriken med häst och vagn. Det övre lerskiktet var järnhaltigt och rödbrännande och det användes vid tillverkningen av blomkrukor och hushållskärl. Under ytskiktet låg den gulbrännande kalkhaltiga kakelleran.

Wickman köpte också lera från Uppsala, från Kungsängens Kakelfabrik, AB Lergropen. Uppsala-leran kunde användas som den var, men Tierps-le-

ran måste först slammas. Avsikten med slamningen var att avlägsna kalkstenar, som förekom rätt rikligt i Tierps-leran men inte i Uppsala-leran, och att befria leran från rötter och andra fasta partiklar. Det gick så till att leran blandades med vatten i en stor apparat av trä och fick rinna genom flera såll, varefter den leddes ned i en utomhusbassäng bredvid fabriken, där den fick stå över vintern.

Bearbetning av leran

Leran lagrades i lerboden. Därifrån kördes den på en skottkärra, ”rallakär-ra”, in i kranrummet, där den lades i blöt i en fördjupning i golvet. En viss mängd sand och mald chamotte blandades i. Om man tog lera på ett nytt ställe måste man först göra prov för att få fram den rätta blandningen. Efter att ha blöttnats upp över natten, fick leran gå igenom ”lerkranen”, en rektangulär låda med roterande knivar på en axel, där leran skars och bearbetades för att man skulle få bort luftblåsor och för att leran skulle få en jämn och bra konsistens. När leran hade gått igenom lerkranen två gånger, tog man en klump lera, en ”kranbit”, så stor som man kunde bära och bar den till verkstaden.

Formning av kakel

I verkstaden bearbetade formaren kranbiten, skar igenom den med skärträden, tryckte till luftblåsor med fingrarna och ”satte upp stösseln”. Detta innebar att man på en bräda formade leran så att den lämpade sig för tillskärning av ämnen till kakelblad. Stösseln skulle ha samma längd och bredd som ett kakel. Höjden kunde variera. Man hade trästickor, ”stös-sel-stickor”, som var lika tjocka som kakelbladen skulle bli och sådana travade man upp på båda sidor om stösseln. Det brukade vara c:a 20 stickor. Leran slätades till med en järnsickling, och sedan skar man med skärträden längs stickorna så att man fick skivor av lera, som hade samma storlek och tjocklek som de blivande kaklen. En sådan lerskiva (lerblad) lades i en kakelform av gips, som placerades på formskivan, en rörlig, rektangulär träskiva, som satt fast i arbetsbänken. Man lade lerbladet i underdelen av formen och lade på en rulle med lera runt kanterna till ”steg” eller ”rump” på kaklet. Rumpet är den utskjutande list som ger kaklet fäste vid det inre murverket i kakelugnen. Man lade på de lösa sidostyckena på formen och formade rumpet. Sedan spände man en läderrem ”hängsle” runt kakelformen och lade på en ram och skrapade längs insidan på rumpet

Bild 8. Kakelform för
bladkakel. Foto Sven
Österberg 1975. Upp-
landsmuseet.

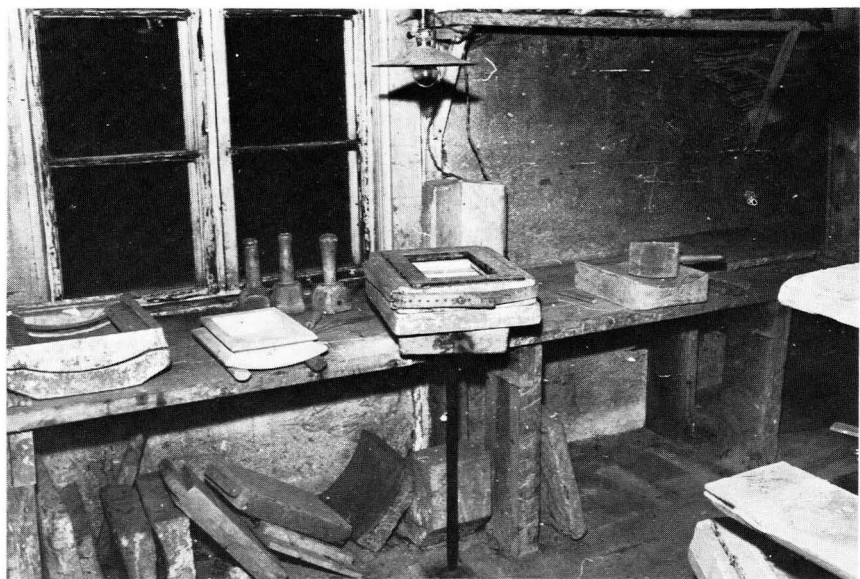


Bild 9. Kakelformarens arbetsplats i nedre verkstaden. På formskivan i mitten ligger en kakelform för plana kakel med ram och läderrem, hängsle, spänd runt formen. Längst till vänster en kakelform för runda kakel, bredvid den ett runt kakel på kakelkilar och några påslagare. Till höger om formskivan en flisa och en kringslagare. I övre högra hörnet syns några stösselsticker. Under arbetsbänken flisor. Foto Lars Gezelius 1970. UFF.

för att få det slätt. På detta sätt fyllde formaren sex kakelformar. Sedan tog han isär den första formen och tog ut kaklet och lade det på en hylla för att torka. Om det var ett runt kakel lades det på kakelkilar för att hålla formen, var det ett plant kakel lades det på ett gammalt plant kakel. Efter ett par dagar tog man ned kaklet igen och lade det på en "flisa", en stenskiva som var formad efter kaklet, antingen rund eller plan. Med en "påslagare" och en "kringslagare" av trä slog man på kaklet med flisan som underlag för att justera dess form. Leran slog sig alltid något och förändrade form, när den torkade. När kaklen blivit litet hårdare, ställdes de på kant på hyllorna i verkstaden. Behandlingen med påslagare, kringslagare och flisa upprepades ett par gånger medan kaklet torkade, vilket brukade ta ett par veckor. Gunnar Wickman berättar om en kakelugnsmakare som gick och söp sig full – "gesäller tyckte ofta om starkvaror" – och glömde bort kaklen som stod på tork, så man fick slänga allihop.

Formning av "styckbitar", dvs gesimser, friser, krön osv. gick till på motsvarande sätt. Kaklet formades i gipsformar, men det krävdes större skicklighet att få de stora lerbladen att följa formen och att forma och fästa rumpet, vilket måste ske mera på fri hand. Det var också svårare att få de stora bitarna att torka jämnt. Man fick passa noga och lägga små tyngder på bitarna, när de ville slå sig.

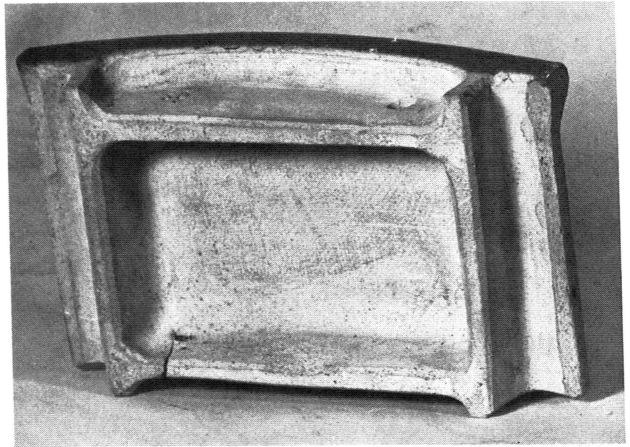
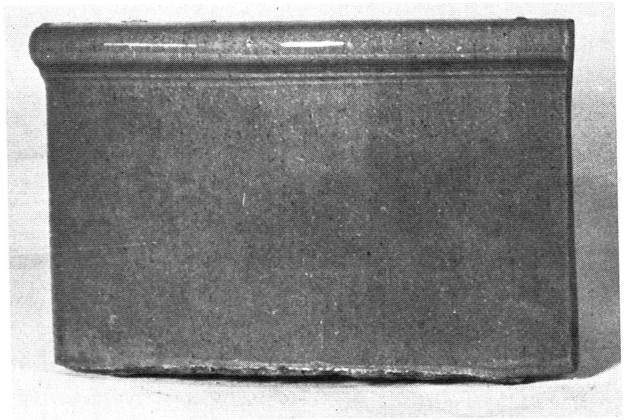
Det ansågs litet finare att vara styckbitsformare än att vara kakelformare. "De var liksom lite förnämare. De hälsa ju i regel på varann, men . . ." En sorts stora styckbitar med dekor i relief kallades "knoppollar". "Kärt barn har många namn", säger Gunnar Wickman.

Skröjbränning

De råa formade kaklen brändes en första gång, skrojbrändes eller rågodsbrändes, innan de glaserades. Mer om detta nedan under bränning.

Glasering

De skrojbrända kaklen glaserades i glasyrummet en trappa upp. C J Wickman skötte själv glaseringen så länge han orkade. Det gick så till att han först doppade kaklet i en balja med vatten och sedan höll det över baljan med glasyr, medan han tog glasyr i en skopa och hällde längs kanten på kaklet två gånger så att glasyren rann ned över kaklets yta. Sedan räckte han över det glaserade kaklet till en av pojkarna som stod bredvid vid



Bilderna 10 och 11.
Gulglaserat friskakel,
framsida och baksida.
Foto Sven Österberg 1975.
Upplandsmuseet.

skraplådan och skrapade bort överflödig glasyr från kanterna på kaklet med en kniv och en liten borste.

Glasyren innehöll bly, och blyförgiftning var en ganska vanlig yrkessjukdom för glaserare. Gunnar Wickman berättar, att fadern var ålagd att använda ansiktsmask och det gjorde han också, men pojkarna som stod bredvid hade aldrig något skydd.

Wickmans tillverkade själva sin glasyr. Det var ett av de viktigaste momenten i kakeltillverkningen, eftersom det är glasyren som avgör kakelugnarnas utseende och kvalitet. Glasyren skall vara jämn och täckande och inte krakelera, och den skall ha en fin glans. Glasyrrecepten eller glasyrförsatserna var kakelugnsmakarnas yrkeshemlighet. I Johan Petter Wickmans bevarade gesällbok står glasyrförsatser till olika glasyrer upptecknade, och



Bild 12. Glasering av kakel på Uppsala-Ekeby AB på 1910-talet. Till höger glaserare som håller glasyr över kaklen, till vänster skrapas överflödig glasyr bort. Foto ur Svensk industri i ord och bild. Göteborg 1919.

Carl Johan Wickman har också samlat och upptecknat ett antal recept, ibland med uppgift om varifrån han fått dem. Den vanligaste glasyren var den vita tennglasyren, och Wickmans tillverkade nästan bara vita kakelugnar. Sådana kakelugnar var de vanligaste i slutet av 1800-talet och i början av 1900-talet.

Tillverkningen av vit tennglasyr tillgick så att tenn och bly smältes tillsammans under omrörning. Metallerna oxiderades och ingick kemiska föreningar med tillsatt kaolin, salt, borax och holsteinsand. Blandningen smältes i glasyrugnen och kyldes sedan av med vatten, så att den blev till gråvita klumpar. Dessa grovkrossades och maldes, först i chamottekvarnen, sedan i glasyrkvarnen. Glasyrkvarnen var en stor roterande järntrumma, invändigt klädd med konststensplattor och fylld med runda stenar, som malde glasyren till mjöl. Kvarnen hade köpts av Carl Johan Wickman från Tyskland och kallas enligt en bevarad broschyr: Meissen Hartporzellan Trommelmühle. Den finmalda glasyren siktades sedan i fina siktare och blandades ut med vatten.

Bild 13. Kranrummet.
Till vänster glasyrkvärnen,
till höger lerkransen. Foto
Lars Gezelius 1970. UFF.



Dekorering

En del kakel pryddes med dekor, som målades på den fuktade glasyren innan kaklet brändes andra gången. Wickmans hade inte någon fast anställd dekormålare, men en kringresande tysk målare, som hette Emil Possecher, brukade komma och dekorera kaklen, som samlats i målarrummet. Han for runt och arbetade på mindre kakelfabriker och brukade stanna en eller ett par veckor, beroende på hur stor efterfrågan det var på dekorerade kakelugnar. Han var skicklig och målade snabbt, på fri hand eller med mall, mest blomster- och växtmotiv i läckra pastellfärger. För sitt arbete fick han bra betalt, tyckte Gunnar Wickman. Han fick 600 kronor för nio dagars arbete, men han tog ut det mesta under tiden och hade inte mycket att fordra, när han reste. Tidvis var också andra målare verksamma vid fabriken. Upsala-Ekeby lånade t ex en gång ut en av sina dekoratörer.

Bränning

När man tillverkat ett tillräckligt antal kakel för att fylla ugnen, var det dags att bränna. Man brände råa och glaserade kakel samtidigt i samma ugn, så att det blev hälften färdigbränt och hälften skräjbränt för att "få återväxt", dvs kakel att arbeta med fortlöpande. Det gick åt mycket ved vid bränningen. Det skulle vara kluven granved som brann med stora lågor. Man travade upp ved runt ugnen och bar ved uppför trappan till övre ugnen på en stor tvåmansbår. Sedan började arbetet med att sätta in i ugnarna. Wickmans

ugn var en rundugn i två våningar. I den nedre ugnen fanns det plats för 5½ varv kakel och i den övre ugnen för 6 varv. Kaklen ställdes på högkant och mellan kakelvarven lades ”plåtar”, plattor av lergods. Ytterst hade man gamla kasserade kakel som skyddskakel. Man började med att sätta kakel runt ugnens väggar, ”rundeln”. Sedan satte man kakel i fyra cirkelsegment med skyddskakel runt om för att skydda mot elden. Man satte ett segment i taget för att kunna komma åt att stå på stegen och trava kakel ända upp till taket. Det var ett drygt arbete att fylla ugnarna, och man måste handskas mycket försiktigt med kaklen, särskilt med dem som var glaserade, så att man inte kom åt och skadade den mjöliga torra glasyren.

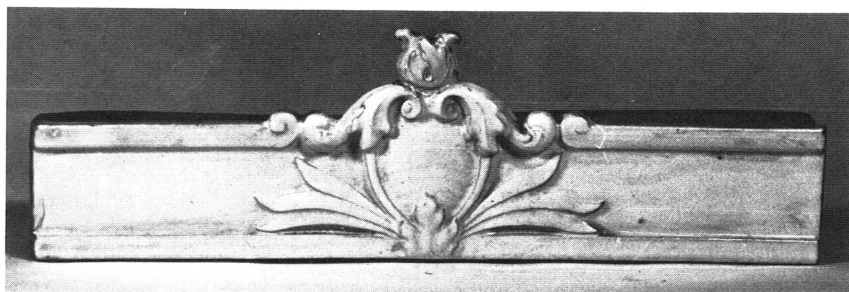
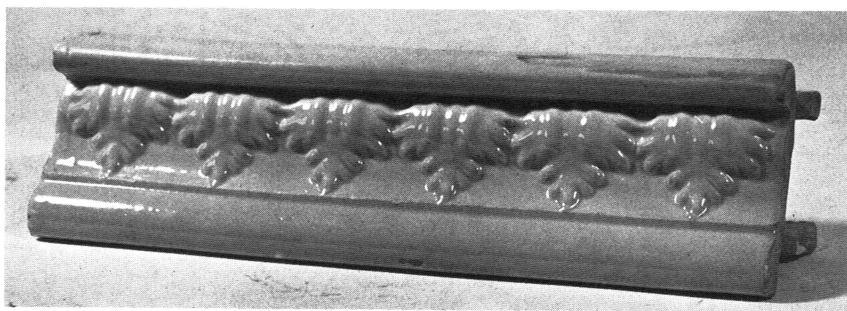
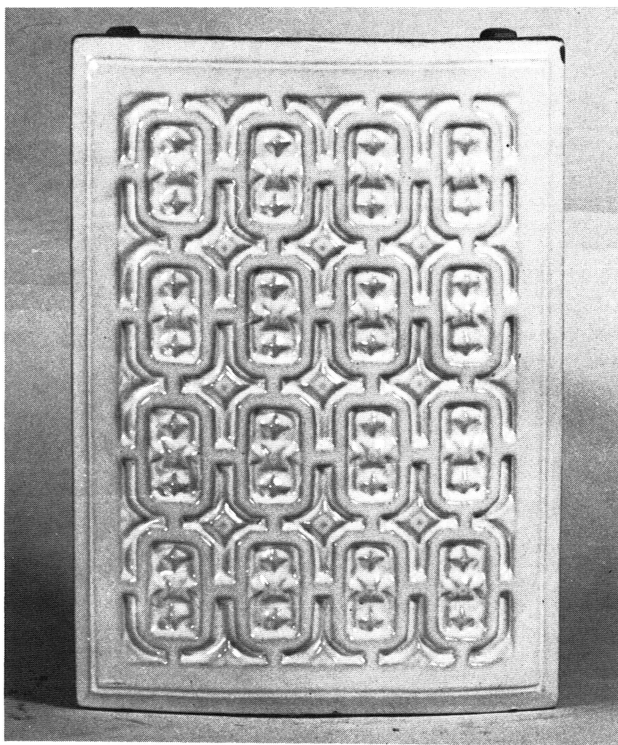
När det var god efterfrågan på kakel brukade man bränna var fjortonde dag, men ofta blev det bara en gång i månaden. Särskilt under senare år, när efterfrågan på kakel inte var så stor, fick man fylla på i ugnen med blomkrukor och hushållskeramik.

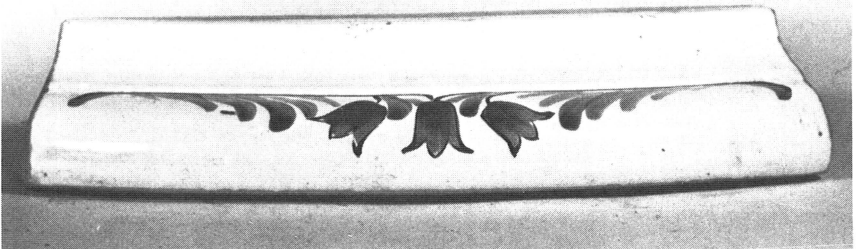
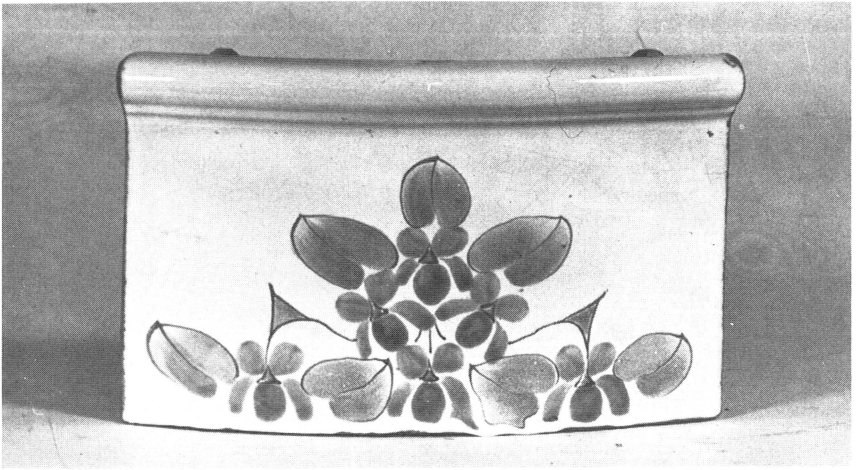
I titthålen runt ugnen satte man prover, s. k. segerkäglor, som utvisade temperaturen i ugnen och ”dockor” eller ”speglar” som visade när glasyren var färdig och blivit blank. Segerkägloerna köpte man från Tyskland.

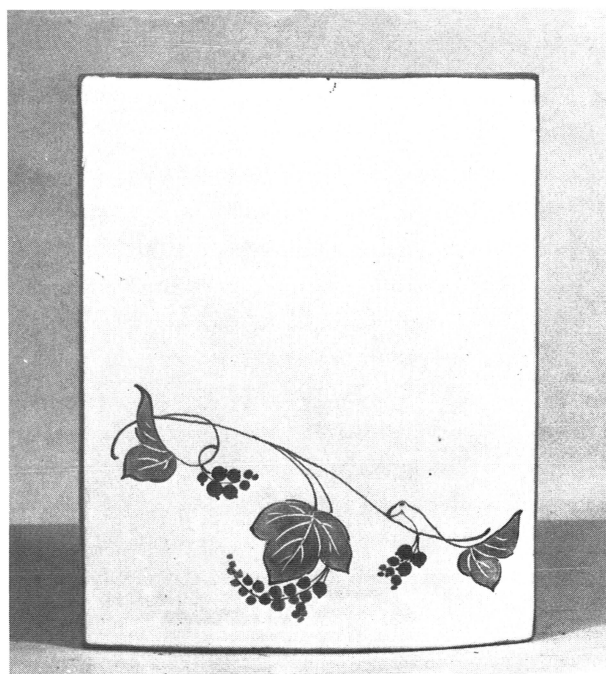
När kaklet var insatt började man elda litet försiktigt i de fyra eldkasten runt nedre ugnen, ”smygelda” kallade man det. När ugnen började bli het eldade man kraftigare. Efter ungefär ett dygn slutade man elda i nedre ugnen och började i stället elda i eldkasten runt övre ugnen som nu också blivit het. Medan man eldade höll man ögonen på segerkägloerna i titthålen, som gav besked om temperaturen. När ugnstemperaturen var 900 grader sjönk den ena käglan, ”tian”, ihop. Det gällde att elda jämnt i alla eldkasten, så att temperaturen blev densamma i hela ugnen. Den andra käglan, ”nian”, som svarade mot en temperatur av 930 grader, skulle sjunka ihop samtidigt på alla sidor av ugnen. För att se om glasyren var blank, öppnade man ett av titthålen och tog med en järnstång ut dockan i en liten burk av lera. När proverna var klara, slutade man att elda. Bränningen tog ungefär ett och ett halvt dygn. Man tände på i nedre ugnen vid 6–7-tiden på morgonen, och vid midnatt nästa dygn var man klar. Gunnar Wickman berättar: ”När man var i de bästa åren, så hände det att man var uppe hela tiden, men man var litet duven nästa dag”.

Efter bränningen fick ugnen stå och svalna långsamt. Efter någon dag öppnade man ett hål och släppte in luft, så att ugnen långsamt kyldes av. Man fick inte ha för bråttom, för då kunde godset spricka. Efter några dygn

Bilderna 14–16. Relief-
ornerade kakel tillverkades
på fabriken. 14=bladkakel,
15=undersims eller fotsims,
16=krön. Foto Sven Öster-
berg 1975. Upplandsmuseet.







Bilderna 17-21. Kaker från fabriken med handmålade dekor utförd av Emil Posscher. 17=fris, 18=översims, 19=undersims, 20=hornkakel, "kakelecken", 21=bladkakel. Foto Sven Österberg 1975. Upplandsmuscet.

vidtog arbetet att ta ut ur ugnen. De skröjbrända kaklen lades i glasyrummet för att glaseras, och de färdiga kaklen bars till sorterrummet.

Sortering

Den vita glasyren hade ibland litet olika nyans, och det gällde att sortera ihop kakel som passade i färg till en kakelugn. Man satte ett kakel på sorteringsbänken och sorterade efter det, tills man fick tillräckligt många varv med bladkakel och simsverk, fris och eventuellt andra prydnader. Det sorterade kaklet lagrades i magasinet eller packades i lådor och skickades iväg till beställare.

Kaklet sorterades också efter kvalitet. Det fanns bästa, ordinär och utskott eller första, andra och tredje sort. Men det blev alltid någon liten skavank i glasyren, så första sort förekom aldrig, säger Gunnar Wickman, man sålde bara ordinär och utskott.

Det var ansträngande för ögonen att sortera det blanka, vita kaklet. Man kunde bara sortera på förmiddagarna, på eftermiddagarna föll ljuset direkt in i sorterrummet.

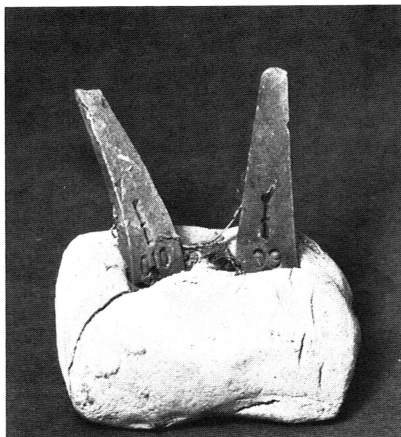
Försäljning

C J Wickmans kakelfabrik sålde till byggmästare och stora företag, som beställde kakelugnar till sina byggen, och till kunder, som kom till fabriken och beställde någon enstaka kakelugn. I det senare fallet kom kunderna ofta och hämtade kakelugnen med häst och vagn. I regel packades emellertid kakelugnarna i lådor och fraktades per järnväg till bestämmelseorten.

Betalning skedde enligt en tryckt prislista, som angav priser både för kakel av olika slag och för kompletta kakelugnar.

Gunnar Wickman berättar: "Folk kom hit och köpte. – Jag skall ha en kakelugn. – Ja, hur högt har du i tak då? – Det här var samtalet. – Ja, jag har två och sextio. – Ja, står han i hörn? – Ja, det gör han. Han skulle vara rund och han står i hörn och så är det två och sextio högt. – Ja, hördu, då kan du lämpligen ta fem skift, men du kan också få plats med fem skift och mittelband på din höjd. Fast tar du mittelband så får du mindre skillnad mellan kakelugnen och taket. – Ja, det var resonemanget. Och så kom det en och skulle ha en flat. – Ja, hördudu, ska du ha den stå på fri vägg eller ska du ha den stå i hörn? – Ja, han står på fri vägg. – Ja, hur högt har du i

Bild 22. Segerkägglor som mäter temperaturen i ugnen. Den vänstra sjunker ihop vid 900 grader, den högra vid 930 grader. Foto Sven Österberg 1975. Upplandsmuseet.



tak? Vill du ha vanlig bredd, $3\frac{1}{2}$ gånger 2, alltså tre och ett halvt kakel på framsidan och två kakel djupt. Ja, ska du ha andra sort eller ska du ha tredje sort? – Ja, hördu, vad är det för skillnad? – Ja, det är ju finare kakel, det är lite mera skavanker på tredje sort. – Jaha, ja, jag tar väl andra, för jag skall ha den i finrummet. Hördu, när kan jag få den satt? – Ja, har du bråttom? – Ja, jag ville haft den som till pingst. – Ja, vi kan väl ta den då och då. Du kan ju komma och hämta den med hästskjuts, du har ju häst. Och ta en skaplig vagn då, så vi kan packa den på vagnen. Och så for han och hämta. Och då kommer sättarn på torsdag och så sätter han upp den på torsdag, fredag, lördag. Ja, och sedan skickade man räkning. Så gick det till och ibland så: Ja, hördu, jag kan betala sättning på en gång. Så en del betalade både kakelugn och sättning, när det gjordes upp. Och en del blev det inkasso på, också. De glömde bort att betala.”

Bland C J Wickmans största kunder var Stora Kopparbergs AB, som köpte kakelugnar till sina gårdar i Tierp och trakten däromkring. Framför allt sålde fabriken kakelugnar till norra Uppland och Gästrikland. ”I Uppsala fanns det fyra kakelfabriker, så där var det fullt.” Konkurrenter fanns också i Sala och i Hedesunda, men i Gävle fanns det ingen kakelfabrik och dit sålde Wickman många kakelugnar. I övrigt sålde man till Skutskär, Tobo, Örbyhus, Lövsta bruk, Älvkarleö, Strömsberg, Mehedeby, Hållnäs, Östervåla, Stockholm osv. En del kakelugnar såldes också uppåt landet till Dalarna och till Gunnarn i Lappland. Det var en missionspastor från Vessland, som flyttade till Gunnarn, och han förmedlade beställningar på en del kakelugnar från Wickmans.

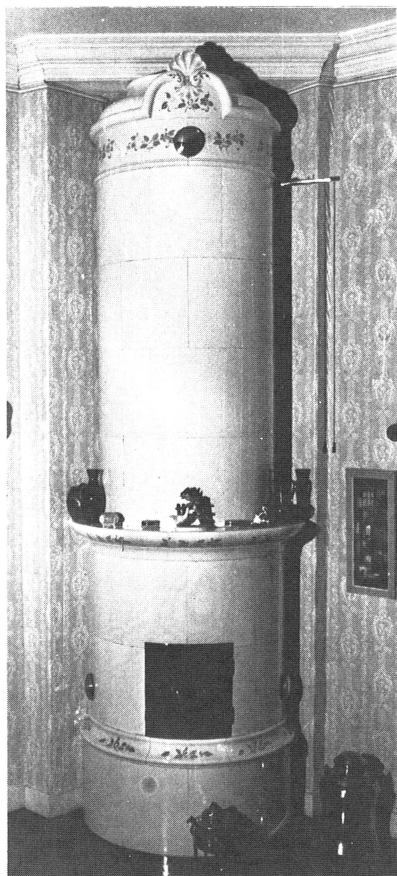


Bild 23. Kakelugn i Gunnar Wickmans bostad. Den är liksom vaserna på hyllan tillverkade i fabriken. Foto Lars Gezelius 1970. UFF.

Wickmans köpte också kakelugnar från andra fabrikanter för sina kunders räkning och ombesörjde uppsättning av dem. Kakel köptes från Upsala-Ekeby samt från Kungsängens kakelfabrik och Boivies Kakelfabrik, medan de fanns kvar. Wickmans hade ingen guldugn, och förgyllda kakelugnar och kakelugnar med rikare ornering köpte man, när kunderna önskade sådana. Även en del enklare kakelugnar köptes från Upsala-Ekeby, när man inte hade på lager eller inte hann bränna, men det var mest under de senare åren, när kakeltillverkningen vid fabriken så småningom upphörde.

Centralvärmens slog ut kakelugnarna

På 1920-talet började centralvärmens mer och mer tränga undan kakelugnarna, och det blev svåra tider för kakelugnsmakarna. Antalet kakelfabriker i Sverige sjönk, och på Wickmans fabrik blev det längre och längre mellan

beställningarna av kakelugnar. För att över huvud taget kunna fylla ugnarna, så att man kunde bränna, måste man tillverka mer blomkrukor och hushållskeramik. Detta hade alltid varit en del av produktionen men bara en bisak, "som mellanlägg", och var inte lika lönsamt som kakeltillverkningen.

Omläggningen av produktionen föranledde vissa förändringar i fråga om fabriken utrustning. I början av 1930-talet köpte C. J. Wickman två motor-drivna drejskivor, som installerades, en i varje verkstad, medan två fornskivor för kakel togs bort. Man satsade på mer mekaniserad tillverkning av blomkrukor, som formades i gipsformar på den motordrivna drejskivan, och på större tillverkning av drejade syltkrukor. Gunnar Wickman berättar: "Jaså, har ni börjat med blomkrukor nu, sa de på Upsala-Ekeby. Ja, vi måste väl det, sa vi. Ja, det är inget vidare, sa dom, för trädgårdsmästarna vill ha minst åtta månaders kredit, och en del av dom är rysligt svåra att få att betala, så det lär ni inte bli förmögna på".

År 1936 dog C. J. Wickman, och Gunnar och Elis Wickman övertog fabriken. Större delen av övre verkstan och halva nedre verkstan ägnades nu åt keramiktillverkning. Stordriften och mekaniseringen inom kakel- och blomkrukstillverkningen på andra fabriker, främst Upsala-Ekeby, gjorde det svårt för Wickmans fabrik att fortsätta tillverkningen i hantverksmässig skala. Det gick inte att konkurrera om de allt färre beställningarna på kakelugnar. Mot slutet köptes all kakel från Upsala-Ekeby. Gunnar Wickman övergick till att sälja byggnadsmaterial och kakelplattor från Upsala-Ekeby och andra fabriker. Tillverkningen i fabriken upphörde helt i början av 1940-talet. Stora Kopparberg AB fortsatte dock att köpa kakelugnar genom Gunnar Wickman till sina byggnader i Söderfors ända in på 1950-talet.

Källor

Intervjuer med fabriksör Gunnar Wickman, Tierp, den 15, 23 och 28 maj 1975. Utskrift av bandinspelning, Upplandsmuseet.

Kakelugnsmakaregesällen Joh. Pett. Wickmans Gesällbok utfärdad 1857 av Gävle Hantverks- och fabriksförening. Tillhör Gunnar Wickman.

Johan Petter Wickmans borgarbrev utfärdat i Östersund 1862. Tillhör Gunnar Wickman.

Priskuranter från C. J. Wickmans kakelfabrik, Tierp, 1909 och 1920.

Diverse räkningar och fraktsedlar från C. J. Wickmans kakelfabrik. Upplandsmuseet.

Lundhammar. G. B. Några av de tidigaste industrierna i Tierp. Tierpsbygdens Jubileumsskrift 1970. Tierps Hembygds gilles skriftserie nr III.

Litteratur om kakelugnar och kakeltillverkning

Andrén, Erik, Skråtidens byggnadshantverkare. Fataburen 1974.

Brömse, Fr., Ofen und Glasurfabrikation. Weimar 1884. Översättning i Upplandsmuseets arkiv.

Hantverkets bok del 4, Mureri. Stockholm 1956.

Sjöstrand, Sten, och Hedstrand, Anna, S:t Eriks lervarufabriker i Uppsala. Årsboken Uppland 1971.

Tunander, Britt och Ingemar, Kakelugnar. Västerås 1973.

Walerius, Ernst, Pottmakare krukmakare kakelmakare i Falkenberg. Lund 1973.