

Stockholm den 12.2 1972



Kalmar Läns Forminnesförening
Exp. Skansen
381 00 KALMAR

Jag tackar för Eder vänliga förfrågan angående artikel om tillingeföremål i museets årsbok. Tyvärr är jag inte tillräckligt skrivkunnig för att åstadkomma något läsvärt kring modellerna, men för den händelse Ni är betjänta av några synpunkter i anslutning till uppkomsten av berörda fabriker nämner jag följande som kan utnyttjas i den omfattning som eventuellt önskas.

Det speciella med denna tillverkning, så som jag ser det, är närmast bakgrunden till att den uppstod i dessa trakter som helt saknar användbara lerfyndigheter och all tidigare tradition på området. Däremot var Timmernabben - ett strandområde i det nuvarande samhället med samma namn - sedan gammalt känt som utskeppningshamn för skogsprodukter. Från 1820-talet bedrevs här med särskilt tillstånd en betydande trävaruhandel. Sedan näringsfrihet införts i Sverige tillkom på 1840-talet en lika omfattande rörelse på annan plats inom det nuvarande samhället Timmernabben. På 1850-talet tycks orten ha varit särdeles attraktiv för affärsfolk, som kom dit från olika håll och för längre eller kortare tid bedrev virkeshandel på sådana punkter utmed stränderna, där utlastning var möjlig. Utrymmet för sådan verksamhet blev därför snart fullbokad och man började söka efter andra former av företagsamhet. Bornholmaren H L Hammer som 1857 startat trävaruaffär och skeppsvarv på platsen blev snart indragen i den allmänna resonemangen kring nämnda problem och anmodad att hjälpa till med att få igång något nytt. Härvid uppkom tanken på fajanstillverkning, varvid man kunde tillgodogöra sig den såväl kvantitativt som kostnadsmässigt mycket väsentliga "råvara" som förelåg i form av en praktiskt taget obegränsad tillgång på billigt bränsle, bl.a. avfallet från platsens egna brädgårdar. Andra av traktens produkter, som kom till användning i rörelsen, var lådvirke och halm till emballering av varorna. Lera kunde man lätt frakta sjövägen från annat håll till egen hamn.

Det kanske kan låta överraskande, men skälet till att en tillverkning av detta slag uppstod på platsen var alltså tillgången till skog och skogsindustri i kombination med hamn.

H kunde genom sina förbindelser med hemön Bornholm intressera ett par keramiker därifrån, Carl Dam och Lars Jørgensen, att gå in som delägare och driftsledare i ett bolag, som bildades 1858 och byggde en mindre fabrik, där fajanstillverkning startade i slutet av nämnda år med hjälp av yrkeskunniga arbetare från Bornholm. Produkterna stämplades "T.F" = Tillinge Fabrik. Delägare, förutom de nämnda, var lagman J.P. Borg på Råsnäs och kunsul P. Deurell från Oskarshamn. Den sistnämnde torde redan förut ha haft en del affärsintressen i Timmernabben. Företaget visade sig lönsamt, vilket snart ledde till utvidgningsplaner.

I valet mellan utbyggnad av den redan befintliga eller att bygga ytterligare en fabrik på annat håll beslöt man, ehuru med en viss tvekan från de tre danskarnas sida, att utvidgningen skulle ske i form av en filialfabrik, placerad i Oskarhamn. Denna stod färdig 1863 och Jörgensen flyttade dit som driftsledare. Påföljande år råkade dock bolaget i svårigheter genom att J. insjuknade och dog och den nystartade fabriken stod utan ledning. Dam måste därför huvudsakligen vistas i Oskarhamn och övertog så småningom definitivt chefsskapet för denna fabrik medan Hammer för Tillinges del efter något halvår lyckats samla kapital till en ny bolagsbildning med nya intressenter, flertalet bosatta i Timmernabben.

Delägare blev även den nya driftsledaren P.G.A. Korford, även han bornholmare men närmast kommen från Bing & Gröndals fabrik i Köpenhamn.

Det nya bolaget byggde 1865 en större fabrik kallad Tillinge Nya Fabrik. Produkterna stämplades först "Trf", senare "Tillinge". Vad Oskarshamnsfabriken beträffar, drevs den i ytterligare något tiotal år, varefter den måste läggas ner på grund av svårigheter med vattentillförseln. Dam återflyttade då till Ålems socken, där han köpte en lantgård i Boda och även anlade en egen fajansfabrik. I Boda var förhållandena likartade med dem i Timmernabben i avseende på tillgång till billigt bränsle och rätt nära tillgång till hamn i Pataholm. Dessutom var det en fördel att fabrikerna kom närmare varandra, då man brukade samarbeta om lertransporterna. Dessa utgick från Bornholm, och man hade ofta behov av mindre poster än hela skutlaster, varvid man kunde samlasta med den andra fabriken. Bodas produkter brukar vara stämplade "B.F." Föremål från Oskarshamnsfabriken är stämplade antingen "Oskarshamns Fabrik" eller "O.F."

Det var dock långt ifrån alla föremål som stämplades. Sparbössor och andra leksaker t.ex. aldrig, - man gjorde hästar, kor och höns i så litet format att de kunde göras massiva utan att spricka i bränningen. Dessa gick lokalt under beteckningen "glaskräk".*)

Men även så arbets- och skicklighetskrävande saker som flätade fat och assietter ser man ofta utan stämpel men kan på andra karakteristiska identifiera dem som Boda respektive Tillinge. - Jag vet inte, om man följde någon viss princip vid stämplingen, t.ex. vartannat eller vart tredje exemplar av en modell, eller om det gick mera slumpmässigt till. ---

Med vänlig hälsning
Karl Hammer

*) "Kräk" var förr den allmänt använda benämningen på nötkreatur i dessa trakter.

Något om fajanstillverkningen på Bornholm och dess avläggare i Timmernabben.



Krukmakeri är säkert en urgammal näringsgren på det förr så ler-rika Bornholm och var under 1700-talet och 1800-talen en av dess viktigaste exportnäringar. Fajanstillverkning förekom däremot inte förrän på 1790-talet. Den, som började, var en engelsman vid namn James Davenport. 1) Denne hade 1788 kommit till Köpenhamn för att som expert hjälpa till med anläggandet av en färgfabrik. Det projektet blev aldrig förverkligat, men Davenport hade fått danska regeringen intresserad av ett förslag att söka efter kolfyndigheter i Danmark. I den avsikten kom han 1789 till Rønne på Bornholm, där han genast satte igång med borrhningar efter kol. Han fann snabbt en brytvärd fyndighet och dessutom lager av kalksten och lera samt lyckades intressera ett antal personer att satsa på en anläggning för kolbrytning, kalkbränning och tegeltillverkning. Under tiden som denna anläggning uppfördes, experimenterade han med olika i trakten förekommande leror för att se, om de kunde användas till framställning av fajans av det slag som tillverkades av Josiah Wedgwood i Staffordshire, dvs. enligt nutida språkbruk ett slags flintgods. Detta ansåg han sig ha lyckats med. (Benämningen fajans kom att användas om allt det blyglaserade gods, som under hela 1800-talet och långt in på 1900-talet framställdes i Rønne).

Davenport fick delägarna med på att även anlägga en fajansfabrik. För det ändamålet inköptes en större byggnad vid Storegade i Rønne, där fabriken inrymdes. Den brukar därför kallas Storegadefabriken. Tillverkning av fajans, - i detta fall alltså egentligen flintgods, eller "creamsvare", - började här 1792, men fortgick endast under några få år, när hela företaget med kolgruva, tegelbruk och fajansfabrik snart framstod som ett ekonomiskt misslyckande. Själv lämnade Davenport hastigt det hela och avreste från Bornholm och Danmark redan 1793.

Fajanstillverkningen upphörde 1797, och påföljande år försålles verken till en svensk, majoren O.P. Rothenberg -Rudbek som var ägare till Vänge-Gustafsberg fajansfabrik i Uppland. Denne lät på sommaren 1798 lasta in en stor kvantitet lera, kapslar och formar på en skuta, som med Rudbek ombord avseglade från Rønne, förmodligen med destination till Sverige. På vägen råkade fartyget ut för storm och förliste med man och allt. De olika verken blev så småningom försålda på auktion, varefter Storegadefabriken byggdes om till bostäder och med tiden inrättades till länsresidens för Bornholm. Den är så än i dag.

- 1) Det har förmodats att han var släkt med den John Davenport, som vid samma tid startade en porslinsfabrik i Staffordshire, vilket skulle kunna förklara hans kunskaper på området.

Efter Davenports avresa hade ansvaret för fajanstillverkningen åvilat fabriken verkställare, Johannes Spietz, en man bördig från Randsborg och utbildad vid fabriken där. Denne fortsatte med en egen liten fabriksrörelse, som han drev fram till sin död 1834, varefter den övertogs och drevs av hans tre söner. Dessa kom dock snart att, i likhet med övriga småfabriker som hade uppstått i staden, lägga om större delen av sin produktion till en annan sorts fajans, som 1835 hade börjat framställas i Rönne, nämligen den s.k. gula fajansen som snabbt vann stor popularitet. De, som införde den var två unga rönnebor, bröderna Herman Wolfson Sonne och Edvard Christian Sonne. Dessa hade utbildats vid en fabrik i Köpenhamn, som var belägen i en byggnad med namnet Söholm och som existerade i något 10-tal år på 1820- och 1830-talen. När de återvände till hemstaden för att starta eget, medförde de både fabriksnamnet och den tillverknings-teknik de hade lärt sig.

Fabriken Söholm är alltså i verksamhet, fastän dagens produktion har annan karaktär. Vad beträffar bröderna Spietz, blev deras fabrik nedlagd 1858 efter den återstående ägarens bortgång. Fabriken hade en gesäll, som hette Lars Jörgensen och var utbildad hos Spietz samt var brorson till en av fruarna Spietz. Han var en av de två keramiker som 1858 var med och grundade Tillingsfabriken i Timmernabben. Den andre hette, som bekant, Carl Dam. Om även denne var utbildad hos Spietz eller var han utbildats, är okänt, då han under lärtiden bott i färdrahemmet, inte hos någon mästare, detta beroende på att han tillhörde en välbärgad familj.

Om Tillingsfabriken och dess avläggare i Oskarshamn och Boda har ju under årens lopp åtskilligt skrivits i olika publikationer, inte minst dagspress, ibland rätt fantasifullt.

Beträffande den nya Tillingsfabrik som byggdes 1865, kan tilläggas, att den enligt bevarade lönelistor arbetade med 25-30 anställda under åren närmast före och efter sekelskiftet 1900 troligen några fler. Några år efter driftsledaren P.G.A. Korfords död 1882 inlöste H.L. Hammer dennes del i företaget (senare även övriga intressenter), och det är möjligen i det sammanhanget som stämpeln ändrades från "TrF" till Tillinge.^{x)}

- x) Att säkert fastställa, när och i vilket sammanhang olika åtgärder vidtagits, låter sig inte göra, då ingen av dem som var med på den tiden har lämnat efter sig några uttalanden i saken. Man har endast bevarade föremål och prislistor att gå efter. H.L. Hammer själv med sin rationalistiska läggning och utpräglade framtidsinriktning skulle antagligen stå oförstående inför senare tiders intresse för dessa "inaktueella" ting.

Någon förändring i teknik och godskvalitet skedde däremot inte* möjligen med det undantaget att Hammer - som det förefaller - har minskat användningen av grå- och brunbrännande leror och huvudsakligen har använt den gulbrännande leran som säkert var den mest lämpade för hushållsgods. Kanske berodde det dessutom på minskad tillgång på förstnämnda lersorter, kanske var det framtvingat av priskonkurrensen - det bör ha medfört extra arbetsmoment och kostnader att byta mellan olika lersorter. En variation i produkternas utseende har man i stället ernått genom ett nytt sätt att utnyttja brunstensdekoren. Före glaseringen beströks de saker, som skulle dekoreras, med brunsten här och var över hela ytan som då efter glattbränning blev brunflammig med mörkare och ljusare partier. Mönstret utföll dessutom olika på olika exemplar av samma modell. Bevarade tillingeföremål av denna typ, som är signerade, tycks genomgående vara stämplade med hela namnet Tillinge och alltså tidigast härröra från slutet av 1880-talet. Föremål med sådan glasyr har i prislistor efter 1890 beteckningen "målad" och säges vara försedda med "en mahognylik emalj". - I äldre prislistor tycks beteckningen "målad" avse rand- eller figurmåling.

En annan förändring av ytdekoren är, att man har slopat den kedje- eller girlandformade randingen i brunt eller grönt på in- eller utsidan av gula bunkar och spilkumar och övergått till att med pensel göra en heldragen, bred rand i brunt och en cirkelrund brun platta i insidans botten. Vad beträffar formen på dessa artiklar har man övergått till att för det mesta dreja dem rundat i ett styckeefter att förut ha drejat dem i så att säga två avdelningar med en inbuktning runt om, också det en inbesparing av arbetsmoment. Även en del andra mera gångbara artiklar, t.ex. de cylindriska tekannorna har fått en viss uppstraming av formen. Dessa förändringar var nog samtidigt tänkta som en förbättring i smakhänseende. - 1880-talets senare hälft torde också ha varit tillkomsttid för de sparbössor i djurform (hundar, katter, ankor etc.), som från och med denna tid utgör ett markant inslag i tillverkningen.** Denna nyhet var väl en anpassning till den uppblomstande sparbanksrörelsen och kanske särskilt postsparbankens tillkomst 1884.

*) I ett tidigare skede tycks H. ha räknat med en möjlighet att ta upp tillverkning av porslin (kanske i så fall "flintporslin"?) men resurserna och omständigheterna i övrigt har tydligen inte medgivit detta.

**) I prislistor från 1860- och 1870-talen omnämnes endast en drejad sparböss.

De förändringar i produktionen, som skedde under 1800-talets sista decennier var, som synes, av mindre omfattning och berörde inte själva tekniken. Nyheter av mera påtaglig karaktär kom ett stycke in på det nya seklet. Från omkring 1905, då fadern var i 75-årsåldern, hade andra sonen i ordningen, Harald H, alltmer fått överta ansvaret för fabriksdriften. Från tidiga år hade han deltagit i arbetet och därigenom satt sig in i keramikeryrket. Under vistelse i Stockholm i seklets början i och för handelsutbildning hade han dessutom begagnat tillfället att idka studier vid dåvarande Tekniska skolan (numera Konstfackskolan) och sedan företagit studieresor till Höganäs, Köpenhamn och Bornholm. Hans därvid förvärvade kunskaper och idéer omsattes i framställning av nya modeller i tidens stil, särskilt vaser, urnor och ytterblomkrukor, samt experimenterande med olika färgade glasyrer, dels enfärgade, dels blandade med flera färger på samma föremål, antingen på sådant sätt att de vid bränningen flöt samman till en marmorering eller också var pålagda fläckvis. Föremål med färgglasyrer kallades majolika, i likhet med vad som skedde vid exempelvis bornholmsfabrikerna. Man använde också bronsering eller lackering direkt på det brända godset, särskilt på blomampor, ljusskålar och dylikt. En del modeller försågs dessutom med en på olika sätt grängad yta. På modeller från denna tid användes ofta en något annorlunda och större stämpel "Tillinge" eller namnet inristat för hand. De förekommer ytterst sällan på auktioner eller i antikhandeln.

Vid samma tid tog man också upp tillverkning av gipsstatyetter, byster och plaketter efter populära förebilder, t.ex. "Gosse med groda", "Goethe" m.fl., vilka spreds i stort antal. Detta utfördes av ett par särskilt anställda gipsgjutare, först en man vid namn Larsson och efter honom en italienare vid namn Pruno.

De varor, som framställdes vid fabriken, gick huvudsakligen till grossister i olika delar av landet och kanske i någon mån till utlandet, t.ex. till Finland. Någon detaljförsäljning att tala om vid fabriken kunde inte uppstå, då det ännu inte fanns någon turism i dagens mening. Mindre partier uppköptes däremot av kringresande försäljare tillhörande en släkt, som av dialekten att döma torde ha varit hemmahörande i norra Kalmar län. Dessa brukade ett par gånger på sommaren komma körande med häst och vagn, två-tre åkdon i sällskap och med hustrur och barn i vagnarna (vanliga häckar), som i övrigt var lastade med halm att packa varorna i. Det har i något sammanhang skrivits, att de skulle ha varit litet tjuvaktiga, ett uttalande som nog får tillskrivas en del fördomar och en viss berättarstil snarare än något verkligt sakförhållande. Det kan därför här vara platsen att ge dem en liten upprättelse.

Det som skilde dem från folk i allmänhet var mest deras - efter dåtida uppfattning - ofta litet franka och avvikande sätt att vara. Men sedan man väl ackorderat färdigt om priset, betalade de ordentligt för sig. De brukade vara välförsedda med kontanter, Dock kunde det hända, att någon hade det sämre ställt och lämnade pant motsvarande köpets värde att lösa in vid ett senare tillfälle. I ett fall, från omkring 1920, kom av okänd anledning aldrig detta senare tillfälle, och vår familj har alltjämt i sin ägo ett litet guldur med pantgivarens namn ingraverat i boetten - ett vemodigt minne. Mannen ifråga lär ha varit sjuklig.

Stämningen under arbetet i fabriken var gemytlig. I den nära nog bullerfria miljön kunde man obehindrat avhandla dagshändelserna, både de lokala och de globala. Man lär under årens lopp ha fått höra åtskilliga dråpliga eller snusförnuftiga kommentarer till världens gång. Det kunde också förekomma, att någon som hade sångröst underhöll med folkvisor och andra visor och sånger ur en förvånansvärt rikhaltig repertoar. Dessutom kom besökare utifrån, väl mest anhöriga med ett eller annat ärende till någon arbetare, t.ex. en matsäckskorg.

Men även enstaka ensamstående gubbar och gummor från trakten hade fått till vana att mer eller mindre regelbundet hälsa på och väntade sig då att få någon sak att ta hem, eller snarare att kunna sälja och få en välbehövlig slant i utbyte. En gumma skulle t.ex. obligatoriskt ha "e kannepotte", för den hon fick sist hade hon råkat stöta till så att den hade gått sönder. De varor som på det sättet gavs bort och spreds i trakten, var troligen av andra- eller tredjesortering - det prima hade man knappast råd att ge bort. Det som man i dag ser vid auktioner i trakten är därför ibland behäftat med ett eller annat fel. Även de egna arbetarna tog väl med sig en del sådant till det egna hushållet. - Det har skrivits att H. skulle ha krävt helnykterhet av dessa, en av de myter som skapades och spreds på 1930- och 1940-talen. I så fall skulle han snabbt ha blivit av med en stor del av arbetsstyrkan. Nykterhet i arbetet däremot är sedan länge ett krav, inskrivet i arbetsavtalen mellan LO och SAF.

Omkring 1905 hade Harald H. projekterat och fått faderns samtycke till en modernisering av fabriken. Just då råkade fadern oförmodat ut för stora penningförluster, som visserligen inte berodde på hans egna eller fabriksrörelsens affärer men som blev ödeläggande för bådadera. Moderniseringsplanerna fick läggas åt sidan, maskinbeställningar annulleras osv., och man fick fortsätta produktionen med befintlig utrustning men för framtiden under ständig brist på penningmedel. Dock kunde man fortsätta ännu några år efter H.L.Hammers död 1910, varefter fabriken under ett par år, 1917-19, hölls utarrenderad. Sistnämnda år gjordes ett rekonstruktionsförsök genom bildande av ett aktiebolag med ett aktiekapital av 10.000:- kronor. Familjen satsade anläggningarna, medan några utomstående tillsköt en del penningmedel genom aktieköp. Därtill torde man ha erhållit ett mindre banklån. Tiderna var dock dåliga efter kriget, det var svårt att på nytt komma in på marknaden och den begränsade satsningen möjliggjorde ingen upprustning av fabriken. Produktionen kom igång med ett litet antal arbetare, men efter några års drift såg sig bolagsstyrelsen föranlåten att begära bolaget i konkurs. Efter ytterligare något halvår, på våren 1925, såldes fabriken av konkursförvaltningen för ett mindre belopp. -Konjunkturerna förblev dock länge ogynnsamma för branschen.

Stockholm i februari 1978

Karl Hammer

De avsnitt ovan, som handlar om fajanstillverkning på Bornholm, bygger till större delen på en artikel av Bodil Tornehave i årsskriften Bornholmske Samlinger 1976 jämte uppgifter, som har lämnats privat.

Tillägg rörande Tillingefabriken.

H.L. Hammer inköpte på 1850-talet på vissa år ett större område i Nyemåla by nr 3, kallat Sjöhorvan, som bl.a. kom att innefatta såväl hans egen bostadstomt som fabrikstomten. På 1880-talet inköpte han området på evärdlig tid av den dåvarande ägaren, handlanden Sven Ohlsson. Samtidigt avstyckades fabrikstomten och överläts på fabriksbolaget.

När som Harald Hammer skulle gifta sig 1906, fick han en del av bostadstomten att bygga sitt hus på. Det visade sig då, att fadern hade förbiset att låta lagfara ovannämnda markköp, vilket därför nu långt efteråt måste ske. Av några formella skäl måste då en handling upprättas, där de ursprungliga fabriksdelägarna förklarade sig ämna bedriva fabriksrörelse på området, vilket de ju inte hade för avsikt i verkligheten, - H.L. Hammer hade långt tidigare löst ut övriga delägare. Handlingen ifråga är undertecknad av bl.a. fru Botelle Korford och Sven Napoleon Ohlsson (i stället för fadern Sven O., som var död sedan många år).

Om någon i framtiden skulle forska i Tillingefabriken historia och ta del av ovannämnda handling, kan han dra den felaktiga slutsatsen, att fabriksrörelsen på ett eller annat sätt ombildades vid nämnda tidpunkt - ett exempel på att gamla arkivhandlingar utan kompletterande kunskapskällor ibland kan vara vilseledande istället för upplysande.