



# BORNHOLMS MUSEUM

Ét museum - fire unikke oplevelser



# HJORTHS FABRIK



## KERAMIKFABRIK OG MUSEUM

Hjorths 150 år gamle keramikfabrik, som stadig producerer stentøj efter oprindelige principper. Der er aktiviteter i keramikværkstedet, butikken og haven.

Her kan man oplev keramikproduktionen og udforske den historiske samling af keramik.



## FORARBEJDELSE AF LEREN



Først renses leret for sten, sand og strå og presses gennem filterpressen, for at dele leret fra vandet. Herefter vacuumpresses leret for at få luftbobler ud og pakkes i plastik.

I lerkælderen lægges leret til modning i min. 6 måneder. Efter rensningen er molekylerne, i leret, bragt i uorden og under modningen finder molekylerne på plads i deres naturlige strukturer. Dette gør leret plastisk og klar til drejning og modellering.

### Leret kan genbruges

Ved hjælp af en lermølle kan vi genanvende det ler, der ikke nåede helt frem til forglødningsstadiet. Emner der havde fejl, bliver her pulveriseret og genanvendt til støbeler. Støbemassen blandes i kuglemøllen hvor det fintmales og blandes med vand.

### Fabrikkens hjerte

Færdigt ler forarbejdes vi på Drejestuen. Drejestuen er fabrikkens hjerte og værkstedet står som det blev skabt i 1862. Her sad der keramikere ved alle drejeskiver, mestrene først for og lærlingene helt bagerst. I 1880'erne var en arbejdsuge på 60 timer, man arbejdede mandag til lørdag og gik i kirke om søndagen. I dag bruger vi stadig drejestuen og det er herfra alt produktionen udgår fra.

### Leret får former og farver

Det hånddrejede stel skabes her og det støbte stel færdiggøres her. Kanter, hanke og hældetude forarbejdes, inden keramikken er klar til 1. brænding ved 800 graders celsius. Også fabrikkens produktion af figurærer, er "kvættet" ind i gibsforme her.

Figurerne kan være skabt af flere individuelle dele og disse opbevares i vores fugtskabe til alle delene er produceret og vi er klar til at samle dem.

Støbestuen var oprindeligt vores malestue, hvor terrakottavaserne med sort figurdekoration og stentøj med farverige blomster og fugle blev dekoreret. Siden 1970 er en del af stellet blevet støbt i gibsforme. Den flydende støbemasse hældes i formen og står et specifikt tidsrum, for at opnå den rette godstykkelse. Hanke og tude bliver støbt særskilt og siden monteret på kande og kopper i Drejestuen.



# DEKORATION AF KERAMIKKEN



Hjørths Fabrik har en lang tradition for at dekorere sin keramik. Oprindeligt lavede Lauritz Hjørth kopier af græske vaser, hvor disse blev dekoreret med sorte figurer. Også scener fra det bornholmske landskab blev gengivet på sortlakerede vaser og skåle.

Kort før 2. verdenskrig masseproducerede Hjørth det gråbrune stentøj, der var malet med smukke, naturalistiske mønstre og jugendstil dekorationer. Disse var designet af Lauritz Hjørths datter Thora og blev udført af fabrikkens malerinder i det værkssted der i dag er vores støbestue.

## **Glaseringer er videnskab**

Efter forglødningen bliver keramikken glaseret. Alle glasurerne er blandet her, af forskellige råstoffer, lerarter og metaloxider. Vores særkende er den brune Apoteker glasur, den er skabt af leret fra Sose og af den særligt mørke Rønne granit.

Vores stel bærer fortrinsvis den mørke Apoteker glasur, men stellet findes også i en lys celadon glasur. Glasuren bliver til glas under den sidste brænding og stentøjsleret bliver på ny til klippe.

## **Den afgørende brænding**

Brændingen foregår i en gasovn for at kunne skabe et iltfattigt miljø under brændingsprocessen. Atmosfæren i ovnrummet "æder" således ilt fra metaloxiderne i glasuren og den særlige silkeagtige kvalitet i vores apoteker glasur opstår.

Du kan se vores gamle brændefyrede keramikovne. Ovnene er fra 1910 og de blev anvendt frem til 1964. Her kan du også se de ovne vi anvender i dag. Vi bruger de elektriske ovne til forglødningen og til glasurbrændingen bruger vi den gasfyrede ovn.

## **Ressourcekrævende brændinger**

De gamle ovne tog fire dage at pakke med keramik.

Når de var fyldt op blev døråbningen tilmuret med mursten og mørtel. Brændet blev lagt ind gennem de to huller der ses i gulvhøjde.

Når ovnen var nået op på toptemperatur lukkede man også disse huller. Brændet kom fra fabrikkens egen skov, syd for Rønne, og det tog to mænd, to dage, at få ovnene op i toptemperatur.

## **Nutidens proces**

I dag foregår det lidt nemmere - vi sætter gasovnen i gang om morgenen og ved middagstid kan vi skrue op for gassen for at skabe det rette miljø til vores glasurer. Om eftermiddagen er ovnen oppe i toptemperatur og keramikken færdigbrændt. Ovnene er to dage om at nedkøle, og herefter kan ovnen tømmes og keramikken sættes til salg i butikken.





# HJORTHS FABRIK



Gamle tomte  
Altir Öfen  
Old kiln

Bränder  
St. und Gasöfen  
Kilns

Udstilling  
Ausstellungsraum  
Exhibition

Butik  
Museumshop  
Shop

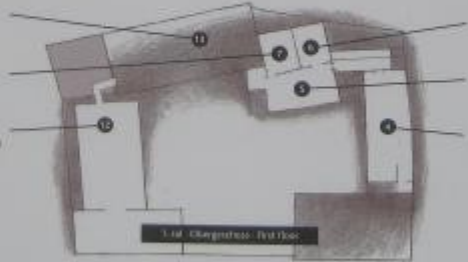


1. Etage - 1. Etage - 1st floor

Aktivitetrum  
Arbetsutrym  
Workshop

Lager  
Lagerrum  
Stock

Udstilling  
Studiensamling  
Exhibition



2. Etage - 2. Etage - 2nd floor

Glasur  
Glasering  
Glazing

Stemmen  
Schwemmens  
Filterpress

Lager  
Materialer  
Clay room

Kugelmølle  
Kugelmølle  
Bunger

Følg trappen op  
Befølger Sie die Treppe  
Follow the staircase up

Lift  
Lift  
Lift

Malerstue  
Gips Marked  
Decorating room

Søbænk  
Tørbænk  
Slip casting room

Drejestue  
Drejestue  
Turning room











## FABRIKANTENS KONTOR



Her er vi i stentøjsfabrikant Erik Hjørths kontor. Det står, som det så ud i 1950'erne. Fabrikanten sad på den ene side af det dobbelte skrivebord. På den anden side sad besøgende kunder og leverandører.

Herfra blev der bestilt råvarer til produktionen, Der blev sørget for lønudbetalinger til de ansatte. Der blev indberettet skat og holdt øje med bankkontoen. Fra sin stol kunne Erik Hjørth betragte fotografiet af forfaderen Lauritz Hjørth, der havde stiftet virksomheden tilbage i 1859. På hans tid blev der korresponderet med butikker i London, Stockholm og så langt væk som Syditalien og New York. Efter 2. Verdenskrig var Hjørths Fabrik mere orienteret mod det danske marked.

På bordet ligger enkelte prøver på glasur og nye produkter. På væggene hænger skitser og diplomer, der vidner om stolthed over fabrikkens produkter og historie. Der er også portrætter af fabrikanten selv. Hjørths Fabrik var en familievirksomhed, og derfor har kontoret et meget personligt præg.

