



Krukmakarens yrke anses vara av de allra äldsta, eftersom det låg nära till hands att forma en skål av jord och lera och saltorka den.

Krukan är ett uråldrigt förvaringskärl, och fanns före drejskivans tillkomst. I Sverige ett förvaringskärl redan för stenåldersfolket.

Drejskivan användes i Mesopotamien 3 600 år f. Kr. I Sverige kom den först i bruk på 1500-talet.

Kakelugnen lär ha sitt ursprung i Tyskland. Ordet kakelugn, användes troligen första gången på 1500-talet. I Sverige nämns den förste kakelugnsmakaren omkring 1570 i samband med alla slottsbyggen under Vasakungarna. Ordspråket att ”eldas för kråkorna” stämde i nästan 200 år, då värmen gick rakt ut genom skorstenen. Många skickliga tyska hantverkare inom yrket kom till Sverige och på 1700-talet konstruerades en bättre fungerande ugn, där röken leddes från eldstaden genom minst fem olika pipor.

Under 1700-talet dominerar Stockholm med tio krukmakarverkstäder och som god tvåa Jönköping med sex verkstäder. Allmogen övergav bruket av träfat och laggade träkärl, och använde alltmer lergods. Omkring 1770 var ungefär 1000 personer sysselsatta i landet med kakelugnsmakaryrket. Vid 1800-talets mitt blev kakelugnen vanlig även i enklare hem. Man räknar med att för sex till sju generationer var kakelugnen den naturliga värmekällan.

Skråväsendet bildades under medeltiden och skapade regler för utövningen av hantverksyrkena. Skrået bestämde hur många verkstäder som fick inrättas beroende på stadens storlek. Bara i städerna fick hantverksmästarna burskap, dvs. tillstånd att utöva sitt yrke. Ett skrå bildades när det i en stad fanns fyra verksamma mestare i samma yrke.

I Sverige upphörde skråordningen år 1846. Då blev det äntligen möjligt för hantverkaren att ha sin egen verkstad där det fanns tillgång till lera och bränsle. Men många av skrånas traditioner levde kvar i krukmakerierna ända in på 1930-talet.

Lergöken är känd i Sverige från 1500-talet och kom troligen hit från Tyskland i ränseln på en vandrande gesäll. Det vanligaste sättet att tillverka en lergök var drejning. Lergöken kallas för kärflöjt. Tidiga enkla instrument var ofta ett slags kärl.

Ett annat föremål som krukmakarna tillverkade var en ljusstake, kallad **fortangel** som gick att ställa på olika sidor. Hur man än vände på denna ljusstake kunde ett ljus alltid sättas i den. Den gick även under namnet tegelbruksljusstake.

En lustig sak som krukmakarna lade ner mycket arbete på var gyckelkannan eller gyckelkruset. Det var ett skämtkrus försett med håligheter runt hela övre kannan och knottor längst upp runt kanten att dricka från, men efter en tämligen invecklad procedur. Det gällde att suga på rätt knottra och hålla för flera andra, för att inte innehållet skulle rinna bredvid. På marknaderna drog det mycket folk till stånden och försäljningen kom igång.

### **Följande fakta har Stig Sunhede funnit genom släktforskning, i in och utflyttningslängder, husförhörslängder och uppgifter från Anna-Greta Arenblom.**

*Johan Aron Josefsson* föddes i Håcksvik, väster om Gislaved år 1840. Hans far hette Josef Andersson men dog innan Johan Aron fyllt tre år. Vid femårsåldern flyttade han med sin mor Chatarina och två äldre bröder till Våthult, några mil från Håcksvik. Johan Arons mor gifte om sig med en man Anders Svensson och även Johan Aron får efternamnet Svensson.

Som femtonåring kom han till Hjo för att lära krukmakaryrket hos en kakelugnsmästare Johan Hallberg, Handskagården, Västra Roten. Här kan man spåra kakelugnsverkstad flera generationer bakåt. På sin gesällvandring vistades han bland annat på Tyska maden i Jönköping vid flera tillfällen, där skickliga tyska kakelugnsmakare hade sina verkstäder, men han återvänder däremellan tillbaka till Hjo.

Vid midsommar när Johan Aron var 25 år gifte han sig med Eva Christina Wallgren född i Hjo. De bosatte sig på Tyska maden i Jönköping och fick en son, Carl Oskar som föddes 1866. Tre månader efter sonens födelse, dog Eva Christina i lungrot 26 år gammal.

Fem år senare 1871 flyttade kakelugnsmakargesällen Johan Aron, 31 år till ett tegelbruk vid gården Eskhult, Habo. Sonen är omnämnd vid flyttningen. Samma år, vid midsommartid, gifte han om sig med pigan Hedda Kristina Johansdotter från Fivlered. I torpet, eller som det står i inflyttningslängden, lägenheten Fridhem, föddes först en flicka Ellen Karolina, som dog 14 dagar gammal. Därefter kom pojarna Anders Wilhelm och Axel Viktor, vår farfar eller morfar. Där Fridhem låg och där Axel föddes, finns i dag spår efter en byggnad och vi har där hittat glaserade skärvor efter lerkärl.

När Axel var på sitt andra år flyttade Johan Aron med sin familj till Ebbarp. Han köpte torpet Sandvik med 8 rutor jord och arrenderade marken.

När Axel var i åttaårsåldern blev det en storbrand i Ebbarps by då alla ladugårdsbyggnader brann ner, utom Nymans. Året därpå 1885 trädde laga skifte i kraft och byn skingrades. Samma år öppnade i Ebbarp två olika handelsbodar.

Axel hade fått en bror till, Johan Arvid, och två systrar Hilma Katarina och Hulda Cecilia. Det föddes även en lillebror vid namn Knut Helming som dog vid två års ålder. Axels halvbror Carl Oskar dog vid 20 år i vattensot. Den äldste brodern Anders Wilhelm lärde till kakelugnsmakaryrket men flyttade till N. Amerika. Johan Arvid blev skraddare och bosatte sig i Göteborg. Hilma flyttade till Hjo och Hulda till Göteborg.

### **Anteckningar av Stig Sunhede 1977 efter intervju med Karin Grennfelt, dotter till Axel Svensson.**

Johan Aron köpte en liten stuga i Ebbarp och byggde till huset, kallat Sandvik. Han hade ett stort trädgårdsintresse men där var enbart en sandbacke. 100 lass lera blandade han med sanden och planterade fruktträd.

Han var en skicklig yrkesman med både kakelugnar och lerkärl. Från jul och tre månader framåt gjordes kakelugnar Som mest var det tre anställda. Lärlingstiden var sex år. Till glaseringen tillverkade han blyoxid, (mönja och bly). Hans fingrar blev krokiga utav blyförgiftning.

Axel köpte Sandvik i Ebbarp (antagligen 1906), för 3 000:-

Johan Aron Svensson dog lördagen den 11 januari 1919 och begravdes söndagen den 19 januari på Fiskebäcks kyrkogård.

Karin hjälpte till med begravningen. Där fanns aldrig någon gravsten.

## **Karin blev intervjuad någon gång på 1970-talet av Ronald Nordström när han skrev sin bok, ”En vandring kring Domneån”**

**K**arin berättar: Johan Aron Svensson kom till Ebbarp år 1878 och byggde där hus och verkstad. Han fraktade hem leran från Vätterns stränder och hade två till tre gesäller. Han var också kakelugnsmakare, och gjorde egna kakelugnsplattor. Sonen Axel var den förste som fick stifta bekantskap med yrket. Efter Johan Arons död 1919, övertog Axel verkstaden.

Det var inget latmansgöra att få leran smidig. Karin kommer ihåg hur de stod i baljor och trampade leran. Slagdrejorna dunkade och slog, och för hand drogs veven till lervalsen. Till slut blev dock leran så smidig att den gick att rulla och skära med ståltråd. Den sista behandlingen innan drejning var att knåda med bara händerna.

Karin beskriver vidare att desen var en torkhytt i taket där lergodset långsamt skulle torka. Vid bränningen fick det eldas med förstånd. Först småved, sedan lite större vedträn och till slut okluven ved. Hon förklarar också att ugnen murades igen när materialets satts in. Ett stort ögonblick var det när man åter fick slå hål på muren, för att se om bränningen lyckats. Och det gjorde den för det mesta.

Karin minns en strof som Tage sjöng när han fick dra sandkvarnen: ”Dra en sandkvarn som ja, är ingenting att ha”

**A**xel **S**vensson berättar själv i en intervju för J-P inför sin 80-årsdag - att han var femton år när han drejade sin första kruka i sin fars verkstad, och att de hämtade leran i ett kärr vid Domsand, som fick ske på vintern när kärret var fruset, ty annars gick det inte att komma dit med häst och vagn. Kakelugnsplattorna tillverkades i formar av gips, allt annat lergods drejades för hand. Ju större kruka, desto masigare var det att göra den förklarar Axel. Den största krösamoskrukan rymde sju kannor, det vill säga tjugo liter. För dem fick vi 2 ½ riksdaler. Annars gjorde vi litet av varje, som sparbössor och lergökar. Jag minns en gång då jag fick en beställning på 1. 500 lergökar från Varberg berättar han. En lergök låg på 6 styver, (c:a 3 öre).

Kakelugnarna var för det mesta ornamenterade och gipsformarna fick därför tillverkas efter beställarnas smak. Själva uppsättningen av kakelugnen kunde ibland bli ett drygt arbete, allra helst när det förr skulle bli klart före den första oktober. För det mesta var ugnarna gula eller bruna men även vita kakelugnar gjordes vid beställning.

Brännugnen som i valvet var manshög hade en golvyta av cirka fyra gånger tre meter. Där fanns tre eldningskanaler, en stor och två små. Man eldade med ved, men först fick eldningen ske mycket sakta för att värmen i ugnen inte skulle stiga för hastigt. Med långa rakor sköts vedklamparna in i eldningshålen. Vid full fyr slog lågorna upp 3 - 4 meter över skorstenen, och under mörka höstkvällar var det inte svårt att hitta till kakelugnsmakarens verkstad. Det gick åt nio meter ved för en bränning. När ugnen var igång fick man inte lämna den, utan vi arbetade i skift upp mot 40 timmar.

Glasyren som gjorde lergodset glansigt och vackert innehöll bly och vid smältningen trängde blyaska in i porerna på händerna och orsakade ofta blyförgiftningar. Min far fick båda händerna förstörda. På senare år användes i stället blymönja som inte var så farlig att handskas med.

Vid bränningen fick vi en ganska eftersökt produkt alldeles gratis. Den vita och fina askan, som bildades, blev ett utmärkt tvättmedel vid byk. Jag minns att vi till och med skickade dylik aska till beställare i Stockholm. Gesällerna var för det mesta yrkesskickligt folk som drejade fina saker, ja en del var riktiga konstnärer.

Tidningen avslutar reportaget med att berätta att Axel 1928 satt på Jönköpingsutställningen vid en drejskiva under en veckas tid och gav publiken en inblick i drejningens mysterier, och slutar med att det i dag säkerligen är många gamla Jönköpingsbo som minns krukmakaren från Ebbarp.

**Tage berättar någon gång på 60-talet** för mig (Inger) det han mindes från krukmakartiden i Ebbarp. Hur man på vintern när marken var frusen tog upp lera ur en stor grop i skogen och höll på i flera dagar. Även neråt Domsand där det var mycket fin lera var Axel, med sina söner.

De hade en sandkvarn som drogs med handkraft där sanden maldes och blandades med leran. Så piskades leran med slagtröska och därefter genom en lervals för att få den mjuk och smidig. Där fanns tre stycken drejskivor.

En hel vinters arbete brändes i mars månad. Tage talar om, att ugnen hade tre stycken eldstäder och de använde meterlång ved. Tre famnar ved (cirka nio kubikmeter) gick åt för en bränning. De murade igen öppningen i ugnen och lämnade endast en ventil som täpptes till med en blomkruka, där Axel kunde se på skenet när bränningen var klar efter 36-40 timmars eldning. Det öppnades från eldstäderna och ugnen fick sakta svalna så inte godset skulle spricka. De gjorde ett parti blomkrukor till trädgårdsmästare, och använde strössel som garnering.

Farfar Johan Aron hade så ont i sina händer på äldre dagar att han fick kavla och forma faten i formar. De hade tre stycken anställda ibland. Det kom kringresande med häst och vagn i mars månad. Mamma Hulda stod på Sandhems marknad och sålde. Ett treliters fat kostade tre öre.

**I krukverkstaden** fanns olika väggfasta arbetsbord med olika benämningar beroende på användningsområdet som knådbänk, klösbänk, drejbänk, formbänk, gipsbänk och glasyrbänk.

Som lärling fick man arbeta mest som pass opp i verkstaden i tre till fem år. Ersättningen bestod av mat och husrum. Därefter fick lärlingen ett gesällbrev utfärdat av mästare som bevis på att han gått sina läroår och avlagt ett gesällprov. Nu gav sig gesällen vanligen ut på vandring för att få ytterligare utbildning hos olika mästare. Gesällvandringarna pågick ofta flera år, med början på våren och slut vid Mickelsmäss. Gesällen fick nu lön för sitt arbete.

Här kan nämnas att vi även sett i Kyrkobokföringen att Johan Aron flyttat på Mikældagen, (Mickelsmäss) den 29 september.

En gesäll kunde bli mästare först sedan han klarat mästarprovet, som bestod i att dreja en kruka efter angivna mått med hänklar och lock, samt dekorerings av godset och glaserings. En kakelugnsmakare måste kunna tillverka en egen kakelugn. Trots detta fick han inte titulera sig som mästare förrän han hade en egen verkstad och en lärling eller gesäll. Det fanns därför luffargesällar som hade mästarbrev i sina ränslar, men inga verkstäder.

Lärlingarnas uppgift varje morgon var att se till att det fanns ren och knådad lera när gesällerna och mästare kom för att börja dreja. Leklumpen som lades på drejskivan kallades för **klös**.

Krukmakaren hade alltid ett förkläde i verkstaden, **förskinn** av läder som skyddade även mot värmen vid brännugnen.

**Hjälpkärringar** var tunna träspadar med vars hjälp krukmakaren flyttade ett fat från drejskivan till **desbrädan**. En viktig detalj var att kärringarna måste vara blöta för att inte fastna mot lergodset.

Loftet i krukmakeriet, som inte hade något innertak, kallades för **desen**. Utrymmet var försett med bjälkar, **desbommar** som i första hand hade till uppgift att stötta väggarna och takstolen. På dem satte krukmakarna sina desbrädor med nydrejat gods. Att sätta upp och ta ner desbrädorna i desen var en uppgift för lärlingarna

Den gamle krukmakaren tillverkade glasyren själv. Mycket var glasyrhemligheter. Råvaran till glasyren kunde vara gamla fönsterspröjsar, annat kasserat blymaterial eller nya blytackor. Blyet smältes i en järngryta, och rördes om under flera timmar, tills det blev en slaggluknande produkt, blyaska (blyoxid). Därefter maldes eller revs blyaskan och siktades till ett fint pulver. Detta blandades med dubbelt så mycket sandstenspulver och lite rågmjöl som bindemedel. Blyglasyren yrde omkring och man andades in det giftiga pulvret. Glasyren siktades över keramikgodset eller löstes i vatten till en tjock välling, där kärlet östes eller doppades ner.

Bly användes för att få en hård och blank glasyr på det keramiska godset. Blyförgiftningar var vanliga inom yrket och gav förlamningar och nedsatt rörelseförmåga i händer och fötter och angrep det centrala nervsystemet. Krukmakarna led också av muntorrhet på grund av blyhanteringen. Därför blev räddningen, att kunna köpa blymönja istället för att göra egen blyoxid.

Blyglasyren kunde också färgas med oxider som var lätta att få tag på, nämligen järnoxid eller kopparoxid. **Järnoxid** kunde köpas hos smeden, som var ett smidesavfall, slagg, som bildades vid smidet. Bortskrapad rost från järnplåtar eller dylikt gick också att använda. Här fick de den brunröda färgen.

**Kopparoxid** blev ett avfall hos kopparsmeden, vid rengöring av kopparkärl. Kopparoxiden gav grön färg. För en näve aska kunde kakelugnsmakaren ge ett mjölkfat i utbyte.

Brunsten eller Manganoxid färgade godset brunt, och blymönja gult. Andra oxider som **kobolt**, där de fick den blå färgen, och flera andra oxider var mycket dyra och användes inte i större utsträckning. Glasyrrecepten gick i arv från far till son eller svärson, men hölls ofta hemliga för andra.

**Engobering** var ett enkelt sätt att dekorera krukorna med piplera, som köptes från England eller Holland. Den vita leran slammades i vatten till en tjock välling, där kärlet doppades eller hälldes över. Pipleran kunde även färgas med oxider. I piplerelagret kunde man sedan rista mönster med en ritpinne, varigenom den underliggande leran blev synlig. Metoden kallades **skraffito**. En gammal metod var att ringla piplera från ett kohorn med en gåspenna instucken i spetsen. Medan drejskivan sakta roterade kunde krukmakaren göra våglinjer, ringar eller fria motiv. Dekoreringen efter denna metod måste ske snabbt och gav därför mönstret ofta en spontan prägel. Kohornet kallades **ringlehorn** eller **randhorn**.

Eldstaden i krukmakeriet kallades för **galten**, som vintertid fick utnyttjas för torkning av godset. Det var en låg torkugn, konstruerad som en liggande kakelugn med fem rör. Förutom att tjäna som torkplats för de glaserade kärnen utgjorde galten verkstadens enda värmekälla.

**Flatugnen** var den vanligaste ugnen i verkstaden, så stor att man kunde gå in i den. Sättningen av godset var ett tidsödande arbete. Man började längst in och ställde kärnen på sättplattor, vilka kallades brännplåtar. Inne i större krukor placerades mindre på trefötter. Faten ställdes på kant med små **lerpuddar** emellan. Ibland var det emellertid nödvändigt med någon form av stöd, en **krankell** eller stötta. Sättningen av ugnen byggdes som ett hyllsystem våning för våning med sättplåtar emellan tills ugnen var väl fylld. Före bränningen murades den så kallade **schätelväggen** igen, men en eller ett par tegelstenar satt lösa och innanför dem placerade oftast krukmakaren en redan glaserad och bränd skärv, på vars glans och rödglödning han kunde avläsa temperatur och se bränningens förlopp. Men allt byggde på lång erfarenhet. Vid bränningen var krukmakaren den ansvarige och han avgjorde hur det skulle eldas.

Som bränsle användes i första hand gran- eller furuved, men även björkved. Bränningen påbörjades i ett av brännhålen för att värma upp ugnen och driva fukten ur murarna. Det kallades **smygelda**. Därefter tändes i de båda andra brännhålen och så småningom sköts veden in i **skörgångarna** som gick under själva ugnen för att ge en jämnare värme. Först efter 20 timmar eldade man för fullt för att nå upp till glasyrens smälttemperatur, som låg på minst 800 grader. Under den senare delen av bränningen eldades veden stående och lågorna drog långt in i ugnens takvalv, drev ut röken och ökade draget. En regel var att en kubikmeter ugnsrum krävde en kubikmeter ved. När ugnen var igång fick man inte lämna den, utan medhjälparna fick arbeta i skift i 35 – 40 timmar.

Det tog cirka två dygn efter bränningens slut, innan man vågade öppna ugnen. Godset måste nämligen svalna långsamt. Öppningen av ugnen utgjorde ett spänningsfyllt moment. I ugnen fanns flera månaders arbete. Om temperaturen varit för låg blev glasyren matt och ojämn, om den varit för hög kunde glasyren ha runnit och godset blivit för mörkt. En del kärl kasserades på grund av sprickor, ojämn glasyr eller andra defekter.

**Blåleran** blev gul efter bränning.

**Rödleran** blev röd efter bränning.

**Chamotte** är en bränd krossad eldfast lera.

Till marknaden var det vanligt att krukmakarnas fruar åkte och skötte hela försäljningen.



Krukor tillverkade före 1878 finns ofta i botten en siffra som betecknar kannmättet. Därefter byts det efterhand ut mot litermått.

Vanlig vit kakelugn var överdragen med piplera och blyglaserad. Tennglasyr gjorde kaklet vitt men var inte lika lättbränt som de traditionella blyglasyrerna.

Under åren 1900 – 1930 upphörde de flesta kakelugnsmakare att tillverka kakelugnar, eftersom det inte längre var lönsamt.

**Zarin berättar igen** för Ronald Nordström att på 1920-talet lades lerkärlstillverkningen ner och Axel inriktade sig på kakelugnsuppsättning och kakelplattor. Han fortsatte med detta till 1948, 72 år gammal, och axlade då över ansvaret på sonen Tage. Denne fortsatte i faderns fotspår, men nya tider stundade och kakelugnen började bli omodern och arbetet övergick i uppsättning av standardplattor.

**I J-P kanske någon gång på 50-talet, fanns ett reportage om Tages yrke** som gått i tre generationer men på grund av centralvärmen upphörde mer och mer. Tidningen skriver:

En av de sista representanterna för yrket är Tage Svensson, Habo. Före honom var både hans far och farfar kakelugnsmakare och om farfadern säger han med vördnad, han var en mästare, en gudabenådad, i ett av de svåraste hantverk som finns.

När Tage Svensson var pojke och lärling hos sin far och farfar togs lera till kakelugnarna vid Domsand. Ungefär 50 lass lera kördes upp per vinter. Den slogs sönder med stora träklubbor, vreds genom järnvalsar för att eventuell småsten skulle krossas och arbetades därefter ut med händerna för att bli smidig och seg – klösning kallades det. Den färdiga leran trycktes ut i gipsformar och behandlades därefter för att få färg och glasering.

Sålunda tillsattes blymönja för att få kakelugnen gul, kopparaska gav grönt, brunsten brunt och pulvriserat tenn vitt. Men kakelugnen kunde framställas också i andra färger, ett område där Tage Svenssons farfar var särskilt förfaren. I färgsättningen låg kanske det största konstnärskapet vid kakelugnsframställningen. Färgrecepten hölls hemliga av varje mästare och överlämnades endast i undantagsfall och då mot gott ekonomiskt vederlag.

Nästa tillverkningsfas var bränningen. Delarna till nio kakelugnar stoppades in i den stora ugnen och brändes under 42 timmar. Nio meter ved gick åt. Tillsatsen av sand inne i ugnen skulle flyta i hettan, järn rinna. Efter bränningen rättades delarna till de nio kakelugnarna efter mall och slipades i kanterna. Allt var klart för uppsättningen. Kakelugnsdistriktet sträckte sig runt hela södra Vättern, långt in mot Nässjö och ner mot Värnamo. Krukor och lergökar gjordes som en biprodukt.

Det kakel som till äventyrs användes till en kakelugn av i dag pressas i maskiner, spottas fram. Det går inte heller att få en kakelugn i mer än en färg. Inte heller i mer än en modell – en slät.

Det är synd att ett sådant hantverk går förlorat, säger Tage Svensson och slutar med ytterligare en vörtnadsfullhet mot sin farfar, död 1919 vid 78 års ålder. Vi, far och jag, var och är bara lärpojkar mot honom. Jag vet inte var han lärt sig till mästare, men han var en mästare.

**Tegelbruk** i tanke på Johan Arons sex år på Eskhult.

Redan under medeltiden anlades en rad tegelbruk i anslutning till städerna eller klostren. Vid sådana tillfällen då större byggnader skulle uppföras, brändes ofta teglet på platsen. Dessa tegelbruk lades därefter ner.

Under 1800-talet då tegelbruken blev mycket vanliga tillverkades förutom mur- och taktegel småföremål i oglaserat lergods. Det var först och främst ljusstakar i olika modeller mortlar och trattar. Även drejad och glaserad lergodstillverkning förekom. För övrigt gjordes på tegelbruken speciellt format tegel och dekorationer till fasader.

Under Johan Arons tid på Eskhult fanns även ett tegelbruk i Lindhult, strax intill Eskhult, enligt en karta från slutet av 1800-talet (1877 – 1882).

**Jag läser i tidningen "Hem ljuva Hem" nr. 11, 2005.**

Kakelugnsmakaryrket är ett gammalt yrke som kräver talang och många års träning. I dag finns ingen svensk skola som utbildar kakelugnsmakare, utan kunskapen går från äldre kunniga sättnare till yngre via ett lärlingssystem. Men man måste ha handlaget i fingrarna, annars är det ingen idé att fortsätta sin lärlingsperiod.