



Danskernes Historie Online

Danske Slægtsforskeres Bibliotek

Dette værk er downloadet fra Danskernes Historie Online

Danskernes Historie Online er Danmarks største digitaliseringsprojekt af litteratur inden for emner som personalhistorie, lokalhistorie og slægtsforskning. Biblioteket hører under den almennyttige forening Danske Slægtsforskere. Vi bevarer vores fælles kulturarv, digitaliserer den og stiller den til rådighed for alle interesserede.

Støt Danskernes Historie Online - Bliv sponsor

Som sponsor i biblioteket opnår du en række fordele. Læs mere om fordele og sponsorat her: <https://slaegtsbibliotek.dk/sponsorat>

Ophavsret

Biblioteket indeholder værker både med og uden ophavsret. For værker, som er omfattet af ophavsret, må PDF-filen kun benyttes til personligt brug.

Links

Slægtsforskeres Bibliotek: <https://slaegtsbibliotek.dk>

Danske Slægtsforskere: <https://slaegt.dk>

LISE SKJØT-PEDERSEN

Porcelænsfabriken »Danmark« 1936-1969

Kjøbenhavns Porcellains Maleri



Lise Skjøt-Pedersen
Porcelænsfabriken »Danmark« 1936-1969. Københavns Porcellains Maleri
Lyngby-Bogen 2006

Lyngby-Bogen
redigeres af stadsarkivar ph.d. Jeppe Tønsberg
og udgives af
Historisk-topografisk Selskab for Lyngby-Taarbæk Kommune

Omslag: Carl-H. K. Zakrisson

Fotooptagelser af porcelæn: Henrik Wichmann

English Summary translated by Jørgen Peder Clausager

Papiret er 115 g Profisilk
Sat og trykt hos A. Rasmussens Bogtrykkeri, Ringkøbing

ISBN 87-87298-37-6
ISSN 0107-7848

Selskabets adresse:
Historisk-topografisk Selskab for Lyngby-Taarbæk Kommune
Byhistorisk Samling for Lyngby-Taarbæk Kommune
Frieboeshvile
Lyngby Hovedgade 2
2800 Kongens Lyngby
Telefon: 45884383
Telefax: 45888627
Email: bysam@ltk.dk

Udgivelsen er støttet af BG Bank i Lyngby's Fond

Omslagets forside: Kaffekande fra Rosenborgstellet
Omslagets bagside: Dan-ild gryde med underglasurdekorationen Blå Flamme
Koppen på flap og ryg er fra Rosenborgstellet. Foto Henrik Wichmann

Indhold:

Forord	5
Indledning	7
Holst & Knudsen	11
Position på det danske marked 1935-1969	17
Produktionen	31
Arbejdskraft og ledelse	69
Afsætning	87
Fornyelse af porcelænsstel i 1950'erne: Axel Brüel	105
Porcelænsvaner	112
Porcelænsstellene	130
Prydgenstande	172
Konklusion	185
Litteratur og kilder	202
Søren Berg: Serviceporcelæn, genoptryk fra: Keramik, 1946	207
Summary	219
Register	223



Indgang til Porcelænsfabrikken »Danmark« A/S, Vinkelvej 10 i Lyngby. På skorstenen ses det logo, der blev taget i brug til fabrikkens 25 års jubilæum i 1961. Foto Henrik Dupont, 1969. Byhistorisk Samling

Forord

Indsamlingen af porcelæn og oplysninger om Porcelænsfabriken »Danmark« i Lyngby blev påbegyndt af Byhistorisk Samling for Lyngby-Taarbæk Kommune allerede i 1980'erne. I 2003 havde Byhistorisk Samling en udstilling om emnet med bistand fra en lang række ejere af porcelæn. Noget af det indlånte porcelæn blev fotograferet til illustrering af denne bog. Mange af udlånerne har desuden velvilligt ladet sig interviewe om deres brug af porcelænet.

Jeg vil gerne takke alle, der har udlånt porcelæn og fotos, og som har bidraget til undersøgelsen med erindringer. Jeg vil også gerne takke de tidligere medarbejdere på fabriken, der i teksten fortæller om produktionen, og som har fundet gamle fotografier frem til bogen.

Jørgen Holst, der som tredje generation af fabrikantfamilien lærte virksomheden at kende i 1960'erne, har venligt bidraget til manuskriptet med erindringer og kommentarer, ligesom Carl Gustaf Kehler Holst har gennemgået og kommenteret manuskriptet. Charlotte Brüel har velvilligt stillet viden og materiale til rådighed for undersøgelsen af, hvilke produkter hendes far, Axel Brüel, har formgivet til Porcelænsfabriken »Danmark«.

Jeg har desuden fået stor hjælp i undersøgelsesfasen fra samleren Birthe Donslund Thomsen, der har udlånt genstande og foretaget undersøgelser til brug for denne bog. Samleren Birthe Jensen hjalp os op til udstillingen i 2003 med overblik over de forskellige prydenstande.

I porcelænsbyen Selb i Bayern findes en meget fin udstilling om porcelænsfabrikationens historie i Europäisches Industriemuseum für Porzellan, Selb/Plössberg. I arkivet udviste arkivar Wolfgang Schilling stor hjælpsomhed med at finde arkivalier og litteratur om den tyske porcelænsindustri.

Jeg takker Leif Lautrup-Larsen, tidl. teknisk direktør på Den kongelige Porcelainsfabrik, for at have bragt mig i kontakt med pensionerede medarbejdere og for hans kommentarer til de porcelæntekniske dele af manuskriptet. Steen Nottelmann takkes for inspiration ved projektets begyndelse. Jeg takker også museumsinspektør Inge Mejer

Antonsen og arkivar Karen Hjorth, der ligesom min gamle vejleder på historiestudiet, lektor dr. phil. Ole Hyldtoft, venligt har bidraget med gode råd under udarbejdelsen af manuskriptet. Stadsarkivar ph.d. Jeppe Tønsberg takkes for megen kollegial hjælp og for værdifulde kommentarer og industrihistoriske betragtninger undervejs i forløbet.

Hjerteligt tak til alle, der har været involveret i at fremskaffe materiale til brug for udstillingen i 2003 og til denne bog:

Edith Karup Andersen, Jens Korre Andersen, Susanne Balsløv, Jens Ole Bjerre, Natali Bjørn, Ellen Breinholt, Charlotte Brüel, Ina Braarup, Inger Marie Burkø, Erna og Poul Carlsen, Hanne Castenschield, Jørgen Challet, Birgit Christiansen, Erik Danielsen, Tommy Ebbesen, Edith Edeltøft, Mogens Fabritius, Jørgen Gregersen, Grethe Grynitz, Inger Margrethe Hald, Gitte Hansen, Karen Margrethe Hansen, Kamma Hansen, Kirsten Hansen, Maren Hansen, H. C. Hermansen, Poul Isaksen, Carl Gustaf Kehler Holst, Jørgen Holst, Inger Jacobsen, Anne Kate Jensen, Birthe Jensen, Birthe og Stig Jensen, Birthe og Vagn Jensen, Edith Jensen, Evy Jensen, Tina Borlund Jensen, Kirsten Johansen, Frank Johnsen, Birthe Jørgensen, Anne Knudsen, Preben Kolbøl, Steen Kristoffersen, Kunst og Antik Jernbaneplassen i Lyngby, Anne Marie Køllgaard, Birthe Larsen, Birthe Lehmann, Fr. Lillie, Lis Madsen, Karen Marstrand, Svend Maul, Tina og Per Meldøgaard, Jette Mikkelsen, Margit Mogens, Iben Hedmann Mohr, Svend Aage Mortensen, Eli Nielsen, Arne Olsen, Bent Pedersen Butik 52, Esther og Leif Petersen, Henry Petersen, Karen Munk Petersen, Ulla Petersen, John Petersen, Jytte Petersen, Elin Poulsen, Ulla Radmer, Asta Bistrup Rasmussen, Jørgen Rasmussen, Lisbeth Reisenberg, Bent Richnagel, Per Rønsted, Michael Schmidt, Antikvitetshandler Ole Skov Skovs Antik, Ruth Skyum Nielsen, Peer Skaarup, Fr. Steinhauer, Elly Stærk-Johansen, Elisabeth Sundgaard, Flemming Gudmark Sørensen og Lissie Sørensen, Inge Sørensen, Wagna Sørensen, Per Thestrup, Birthe Thomsen, Karen og Kurt Scharling Thomsen, Rie Tønsberg, Inger Marie Ungstrup, Lisbeth Vad, C. A. Vernersen, Grete Vestergaard, Helga Vollertsen, Brita Wohlgemut, P. A. Wortmann, E. Ølting.

*Lise Skjøt-Pedersen
Lyngby, oktober 2006*



Jubilæumsvase med Porcelænsfabriken »Danmark« som motiv. Malerstuerne og kontorerne var i bygningen til venstre, midt i var ovnhallen og lager og til højre blev råvarerne forarbejdet til porcelænsmasse og der var porcelænsdrejleri og støberi. Vasen blev givet til lagerekspedient og tillidsmand E. Korre Andersen i 1964. Den er malet af porcelænsmaler Orla Snekye, der malede unika, som man kunne bestille hos Kjøbenhavns Porcelains Maleri til gavebrug. H. 22 cm.

Foto Henrik Wichmann

Indledning

Rundt omkring i de danske hjem står der mange blomstrede kaffestel af porcelæn. Vender man kagetallerkenen om, ser man ofte stemplet: Københavns Porcellains Maleri i et skjold. På loppemarkeder leder de retrointeressererede unge mennesker efter Dan-ild produkterne fra Porcelænsfabriken »Danmark«. Hvad er nu det? Det er de synlige minder efter en stor dansk porcelænsfabrik, der sendte masser af servicestel og prydenstande ud på hjemmemarkedet midt i 1900-tallet.

Bege dele blev fra 1936 fremstillet på Vinkelvej 10 i Lyngby. I 1969 lukkede fabrikken, og bygningerne blev nedrevet året efter. På grunden blev der opført et boligkompleks.

Byhistorisk Samling for Lyngby-Taarbæk Kommune arrangerede i 2003 en udstilling af Lyngby porcelæn med hjælp fra en lang række private, der udlånte deres porcelæn. Det er derfor muligt at beskrive hovedtrækkene i fabrikkens produktion og vise fotos af stel og prydenstande i de sidste to kapitler i denne bog. Når man undervejs i den historiske fremstilling møder et navn på et produkt, kan man søge det i de to afsnit, der beskriver porcelænet.

Det lykkedes på samme tid at få kontakt til tidligere medarbejdere, der kunne fortælle om produktionen, og der dukkede udklip og arkivmateriale op om markedsføring og afsætning hos en efterkommer efter en af fabrikkens direktører.

Det indsamlede materiale er sammen med oplysninger om fabrikken i andre industrikilder og litteratur om porcelænsindustrien blevet undersøgt for at belyse fabrikkens historie fra tre synsvinkler:

For det første er det undersøgt hvilke konjunkturer og konkurrencevilkår, virksomheden opererede i. Dernæst er det undersøgt, om fabrikken i Lyngby stod for afgørende ændringer af teknologien i porcelænsproduktionen i Danmark, samt hvordan man reagerede på efterkrigstidens nye udfordringer for dansk industri. Endelig har bl.a. udlånerne af porcelæn til udstillingen i 2003 kunnet bidrage med forbrugernes synsvinkel. De er blevet

spurgt om deres smagsmæssige holdninger og om, hvornår og hvordan de dækkede bord med Lyngby porcelænet. Forbrugernes svar belyser yderligere markedspositionen for virksomheden. Sammen med beskrivelsen af produkterne i de efterfølgende afsnit medvirker de også til en forståelse af, hvordan man opfattede det traditionelle og det moderne midt i 1900-tallet.

Disse tre undersøgelser fortæller historien om en dansk porcelænsfabrik, der midt i 1900-tallet var lige så stor som de to kendte gamle danske fabrikker, Den kongelige Porcellainsfabrik og Bing & Grøndahl. Sammenligningerne går dog oftere til tysk porcelænsindustri end til den danske, fordi produktionen især tog tråden op efter det tyske porcelæn, der var blevet importeret i store mængder i de foregående årtier. De svenske porcelænsfabrikker fulgte til ind i 1900-tallet en engelsk tradition, og deres forhold er derfor kun inddraget i enkelte tilfælde.

Der fortælles om forandringer i forbrug og smag i 1900-tallet og om brydninger mellem tradition og nyskabelser i den industrielle produktion.

Historien i korte træk

Fra 1936 til 1969 blev der produceret porcelænsstel og prydenstande på Porcelænsfabriken »Danmark« i Lyngby. Fabrikken blev oprettet for at skaffe porcelæn til at dekorere på for Københavns Porcellainsmaleri, der havde eksisteret siden 1883. Københavns Porcellainsmaleri var i 1924 blevet opkøbt af det driftige århusianske grossistfirma Holst & Knudsen, der havde handlet med glas og porcelæn og andre isenkramvarer siden 1904. Porcelænsfabrikken i Lyngby blev hurtigt til en stor arbejdsplads med op mod 500 medarbejdere i porcelænsfremstilling, porcelænsmaleri, glassliberi og lager for egne og importerede varer.

Med Københavns Porcellainsmaleri og Porcelænsfabriken »Danmark« erobrede Holst & Knudsen en del af markedet for porcelænsstel, der blev ledig, da de tyske porcelænsfabrikker med valutarestriktionerne fra 1932 blev forhindret i at sælge deres dekorerede porcelæn i Danmark.

I 1940'erne var Porcelænsfabriken »Danmark«s pro-



Damerne i porcelænsstøberiet har støbt kander og sukkerskåle, sat hænke på og glattet overfladen. De færdige produkter blev sat på lange brædder og båret på skulderen hen til reolerne, hvor de stod til tørre, indtil de skulle brændes første gang. Støberien, der står som nr. to fra venstre, er ved at skubbe et bræt med Rosenborg mælkekander på plads. Foto Jørgen Balsløv, 1938-1943. Byhistorisk Samling

duktionsværdi af nogenlunde samme størrelse som Den kongelige Porcelainsfabriks og Bing & Grøndahls. Sidst i 1950'erne blev den overhalet af de to gamle fabrikker, der fik en betydelig vækst i 1960'erne, hvor fabrikken i Lyngby indskrænkede produktionen. I 1960 ophørte handelsrestriktionerne, og i løbet af 1960'erne fik importen igen en større betydning i firmaet. I 1969 besluttede man at nedlægge Porcelænsfabriken »Danmark«.

Historien om Lyngby porcelænet har træk, der går tilbage til 1800-tallet og den tidlige industri, og den viser træk, der var karakteristiske for forandringer i produktion og forbrug i 1900-tallet.

Fra klunketid til funkis

Porcelænsfabriken »Danmark« blev mest kendt for to meget forskellige porcelænsstel, der blev produceret i store mængder, og som findes i mange danske hjem. Ro-

kokostellet Rosenberg med rosenbuketter i overførings-teknik følger traditionen fra 17-1800-tallet. Hverdags-stellet Dan-ild repræsenterer det folkelige gennembrud for funktionalismen midt i 1950'erne. Der var fire linjer i produktionen og i kundernes smag. Foruden flere stel i rokokostil var der nogle populære stel i en Art Nouveau stil, der slog igennem i 1930'erne, bl.a. Vallø. I 1950'erne begyndte de unge par at foretrække såkaldt »moderat moderne« stel med kantdekoration som deres fine stel, bl.a. Rebild og Trend. Dan-ild brød på samme tid med traditionen i former og dekorationer. Da man havde valgmuligheder ved anskaffelse af porcelænet, var der også en mulighed for at tillægge sit valg af stel og dekoration en signalværdi. De fleste af de interviewede har udtrykt en smagsmæssig holdning i valget af deres stel.

En tidssvarende fabrik på håndværksmæssigt grundlag

Fremstillingen var i store træk en videreførelse af porcelænhåndværket, som det var udviklet i 1700-tallet og sidst i 1800-tallet. Da fabrikken i Lyngby blev etableret, tog man alligevel en række tekniske nyskabelser i brug for at skabe en høj produktivitet og et bedre arbejdsmiljø, og det var således en tidssvarende fabrik i 1936.

»Danmark« gik for at være en god arbejdsplads både blandt arbejdere og funktionærer. Lønnen var konkurrencedygtig fra starten, og man syntes, at man havde ordentlige forhold i hverdagen. Selvom det pga. 1960'ernes højkonjunktur var let at få andet arbejde, da fabrikken lukkede i 1969, var medarbejderne kede af, at deres gode arbejdsplads ophørte.

Produktudviklingen kom i stand i en uformel dialog mellem ledelsen, der var salgsorienteret, den ledende ingeniør og værkstedslederne. Der var enkelte tiltag i retning af at benytte eksperter. Da man midt i 1950'erne puslede med at formgive mere moderne produkter, allierede man sig sideløbende med keramikeren Axel Brüel, og man forsøgte senere at få andre kunstnere involveret via en designkonkurrence i 1959.

Målrettet markedsføring i 1950'erne

Afsætningen byggede i hele firmaets levetid på den per-

I 1956 tog man fat på noget helt nyt: Dan-ild var et hverdagsstel i porcelæn med mange ildfaste dele. Plakat til ophængning i isenkræmmernes vinduer, ca. 1961. Byhistorisk Samling



DAN-ILD - dansk, ildfast porcelæn!

sonlige kontakt mellem firmaets rejsende og isenkræmmerne, ligesom den havde gjort i begyndelsen af 1900-tallet, da Holst & Knudsen startede deres virksomhed. Alligevel skete der noget nyt. Samtidig med at man midt i 1950'erne udvidede sortimentet med mere moderne produkter, var man også fra 1958 med på noderne i markedsføringen, hvor man henvendte sig direkte til detailkunderne via damebladene og via brochurer og plakater, som isenkræmmerne kunne benytte i forretningerne.

Det fine stels epoke

Ejerne af det dekorerede porcelæn fra Københavns Porcellains Maleri kan grupperes i to generationer, der har det tilfælles, at de har været glade for deres stel og har passet godt på dem. I 1920'erne og 1930'erne fik mange familier for første gang et dekoreret porcelænsstel i hjemmet. Fra 1940'erne til ind i 1960'erne var det en selvfølge, at der skulle anskaffes et fint stel foruden hverdagstallerknerne, der fra nu af også kunne være et stel



Opsats med håndmalede blomster fra Københavns Porcellainsmaleri, fremstillet af Carl Tielsch, Altwasser i Schlesien. Den hørte til lagermedarbejder Jens Niensens søndagsstel i 1920'erne.

Foto Henrik Wichmann

med navn. Her kommer Dan-ild ind i billedet. Fra 1970'erne rummede hjemmet ikke længere nødvendigvis et dekoreret stel af porcelæn.

Da Porcelænsfabriken »Danmark« blev etableret, var der nogle forudsætninger til stede i markedet, der gjorde det muligt at starte en tredje dansk porcelænsfabrik. Da den lukkede, var disse forudsætninger bortfaldet. Ejerne af Porcelænsfabriken »Danmark« var uddannet som handelsmænd, ikke som fabrikanter, men de så mulighederne i den særlige situation for dansk produktion, der var opstået med importbegrænsningerne i 1932. I 1960'erne så den næste generation, at vilkårene for en produktion som den, der foregik i Lyngby, ville blive vanskelige, og derfor indstillede de produktionen.

Holst & Knudsen

Det var ikke to unge fuseraster, der oprettede Porcelænsfabriken »Danmark« i 1936. Niels Holst og Christian Knudsen var begge omkring 60 år, en alder, hvor de også kunne have trukket sig tilbage fra verdens tummel. De drev sammen under navnet Holst & Knudsen en veletableret grossistvirksomhed. I 1920'erne var de på forskellig vis begyndt også at involvere sig i fremstillingsvirksomhed. Firmaets historie går tilbage til 1. juli 1904, hvor den isenkramuddannede handelsrejsende Niels Holst etablerede sig i Århus som grossist i isenkramvarer. Senere specialiserede han sig især i glas og tysk importeret porcelæn.¹⁾ Under 1. Verdenskrig gik han i kompagniskab med en anden nordjyde, Chr. Knudsen, der var ansat i det århusianske cykel-engrosfirma Poul Christensen. De fik fremstillet karbidlamper til cykler. Firmaet havde hjemme i Århus, og medens Niels Holst rejste rundt og solgte lamperne, sørgede Chr. Knudsen for, at de blev produceret forskellige steder i Århus. Lige til porcelænsfabrikken lukkede, havde man stadig lager af reservedele til disse lamper fra 1. verdenskrig. Fra 1919 havde grossistfirmaet Holst & Knudsen under navnet HK også et kontor i København, først på Vesterbrogade 74-76, derefter på Axel-



Porcelænsmalerinde Karen Margrethe Hansen er ved at male guldkant på en Rosenborg underkop. Den står på en drejelig cavalet, og hun støtter armen på en opstøbet klods. 1950'erne. Byhistorisk Samling

borg. Telegramadressen var GlasHolst, denne fortsatte i hele firmaets levetid. Niels Holst boede i Hellerup nord for København, og Chr. Knudsen ledede fortsat lager og ekspedition på Vestergade 50 i Århus.²⁾

Holst & Knudsen importerede glas og porcelæn, især fra Tyskland. I en periode i 1920'erne har de fået stemplet porcelænsvarer med initialerne HK, sat sammen i et tegn. »HK porcelæn« vedblev omkring 1940 at være en betegnelse for det importerede porcelæn. I en liste over jyske handelsforbindelser, der omtales mere udførligt i



Tage Holst afslører et maleri forestillende ham selv. I baggrunden står driftslederen, Søren Berg.
Byhistorisk Samling

kapitlet om afsætningen, kan man se, at Holst & Knudsen i 1920'erne havde forbindelse til isenkræmmerne i alle købstæder og i en del mindre byer.³⁾

I 1924 blev grossistvirksomheden suppleret med fremstilling. Holst & Knudsen købte Carl Jacobsens Porcelænsmaleri i København, og i de nærmest følgende år blev denne lille virksomhed udbygget. Man flyttede porcelænsmaleriet fra Store Kannikestræde 18 i Københavns indre by til Howitzvej 5-7 på Frederiksberg i 1927, og firmaet havde engroslager i nærheden på Grundtvigsvej 37. I 1928 overtog de desuden porcelænsfirmaet Johs. W. Christensen.⁴⁾

Omkring 1927 var Holst & Knudsen desuden involveret i planer om at overtage Dansk Porcelænsfabrik i Kastrup sammen med porcelænsindustriens fagforbund, Keramisk Forbund. Dette blev dog ikke til noget. I 1929 gjorde de til gengæld alvor af at overtage fajancefabrikken Søholm på Bornholm sammen med Keramisk Forbund, og Holst & Knudsen var en del af dette interessentskab fra 1929 til 1938. Fra 1935 til 1953 har Holst & Knudsen tilsyneladende haft aktier i Den kongelige Porcelainsfabrik.

Da Holst & Knudsen i 1935 besluttede sig for at købe

et nedlagt sukkerraffinaderi i Lyngby og oprette en porcelænsfabrik, var det således ikke en helt fremmed verden, som de betrødte. De allierede sig med sagkyndige, som det vil fremgå af de følgende kapitler. Den første driftsleder fra januar 1936, Georg Seiler, havde erfaring som teknisk leder i den tyske porcelænsindustri i 1920'erne. I 1939 forlod han Danmark, og indtil fabrikken lukkede, blev den tekniske ledelse varetaget af dr. techn. Søren Berg, som tidligere havde været leder af laboratoriet på Den kongelige Porcelainsfabrik.⁵⁾

Det ser ud til, at Holst & Knudsen havde en arbejdsdeling, der gik ud på, at Niels Holst tog sig af de udadvendte forhandlinger, medens Christian Knudsen var den praktiske leder, f.eks. ved indretningen af fabrikken i Lyngby. Det var Niels Holst, der kendte forholdene på de tyske porcelænsfabrikker fra sine indkøbsrejser.⁶⁾

I 1940 trådte Christian Knudsen ud af firmaet. I 1942 etableredes et familieaktieselskab, Niels Holst & Søn A/S, samt flere aktieselskaber til at dække virksomhedens forskellige grene. Sønnen Tage Holst var indtrådt som medarbejder i 1936 og indgik i direktionen i 1942.⁷⁾

Niels Holst døde i 1948, og Tage Holst efterfulgte ham

som administrerende direktør og formand for bestyrelsen. Niels Holsts datter, Else Holst, indgik også i bestyrelsen for familieaktieselskabet

I 1955 blev Jens Peter Wortmann administrerende direktør i virksomheden. Han var egentlig uddannet som officer, og han var blevet ansat som sekretær i 1940, fordi han og Tage Holst var soldaterkammerater. Om Wortmanns introduktion på fabrikken fortæller familien, at han mødte op i Lyngby hos Niels Holst, der spurgte – »Hvornår kan du begynde?«, svaret var: »Snarest«, og replikken: »Der står en stol der.« Han avancerede hurtigt



Jens Peter Wortmann (t.v.) i samtale med Jørgen Husted, Privatbanken i Lyngby. Byhistorisk Samling



Kaffestel med koralrøde og gyldne linjer fra Københavns Porcellainsmaleri, brugt i et sagførerhjem i Hillerød i begyndelsen af 1900-tallet.

Byhistorisk Samling

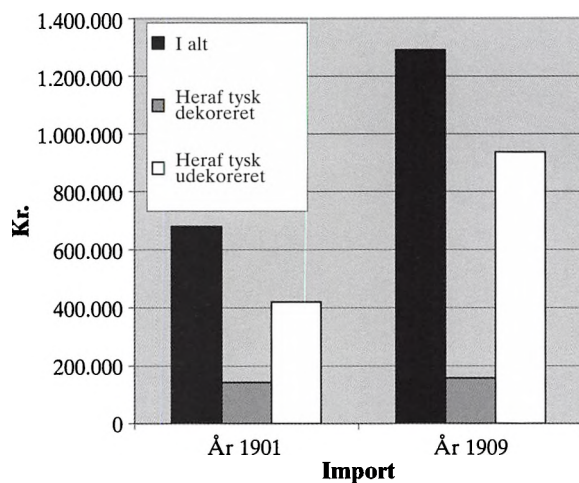
til prokurist, og blev siden salgschef. I den forbindelse var han først i 1960'erne aktiv i et samarbejde med Danmarks Isenkramforening om forbedret og koordineret markedsføring. J. P. Wortmann var administrerende direktør indtil fabrikken lukkede. Siden havde han sammen med Tage Holst isenkramforretningen Frøsig i København og sammen med sønnen P. A. Wortmann en isenkramforretning på Hovedgaden i Birkerød.⁸⁾

Københavns Porcellainsmaleri

Holst & Knudsen fejrede jubilæum med en middag for alle medarbejderne i en sal i Bredgade i 1933.⁹⁾ Det, som man fejrede, må have været 50 årsdagen for stiftelsen af Carl Jacobsens porcelænsmaleri i 1883. Porcelænsmaler Carl Jacobsen flyttede til at begynde med rundt på en del adresser i det indre København. På et tidspunkt begyndte han at kalde sin virksomhed for Københavns Porcellainsmaleri. Københavns Porcellainsmaleri kan følges i Kraks Vejviser fra 1894. Fra 1904 fandtes virksomheden i Store Kannikestræde 18.

Fra 1901 til 1910 mere end fordobledes værdien af importeret udekoreret service- og husholdningsporcelæn, overvejende fra Tyskland, og der kom hvert år flere porcelænsmalerier til i København. Flere andre kendte por-

Import af service- og husholdningsporcelæn 1901-1909



Kilde: Statistisk Tabelværk 5. Rk., Litra D. Danmarks Vareind- og Udførsel 1901 og 1909. Tabel 2, herunder Service- og Husholdningsporcelæn, fargylt, forsvølv, flerfarvet samt Service- og Husholdningsporcelæn, Andre.

celænsmalier, bl.a. Bucka & Nissen, W. J. Schmidt, og »Chicago« blev etableret i disse år. I 1910 var der 16 porcelænsmalier i den københavnske vejviser, og antallet forblev derefter omkring dette. De fleste af de danske porcelænsmaliers adresser var anført i den tyske porcelænsbranches vejviser, for her var der kunder til den tyske porcelænsindustri. Den samlede mængde af importeret service- og husholdningsporcelæn mere end tredobledes i det følgende tiår, og holdt sig derefter på dette niveau i 1920'erne. Godt halvdelen var udekoreret porcelæn fra Tyskland, men i 1920'erne afsatte de tyske porcelænsfabrikker en tiltagende mængde dekoreret porcelæn i Danmark.¹⁰⁾

Københavns Porcellainsmaleri importerede hvidt porcelæn fra Tyskland og dekorerede på det. Det kan ses i en prisbog fra fabrikkens arkiv, at man i 1920'erne har malet på en del forskellige porcelænsstel fra porcelænsfabrikken Kahla i Thüringen. Siden, måske efter at Holst & Knudsen havde drevet porcelænsmaleriet et par år, be-

gyndte man at dekorere på forme fra en lang række andre fabrikker, bl.a. fra Krister Porzellan Manufaktur og Carl Tielsch, begge i Schlesien, fra Tirschenreuth i Bayern og fra Haas & Czizek i Tjekkiet. Disse porcelænsfabrikker tilbød porcelæn i en række former. Porcelænsmalierne besluttede sig for at importere dele fra en eller flere former og dekorere på dem, og de sammensatte derved stel, som de navngav, eller de bibeholdt for nemheds skyld porcelænsfabrikkens formnummer som navn på stellet. Til hvert stel kunne der tilbydes en lang række forskellige dekorationer med hver sit nummer. Det kunne enten være forskellige former for guldkanter, i fagsproget guldfilet, og farvelinier, eller det kunne være håndmalede eller trykte blomstermotiver.

I 1926 forsøgte Københavns Porcellainsmaleri sig med et mågestel. Oven på glasuren blev der lagt lyseblå himmel i den teknik, der hedder fond, og mågerne fremstod i den hvide glasur. Bing & Grøndahl mente, at man var gået for tæt på deres mågestel i underglasurteknik, og de fik medhold i Østre Landsret. Derpå blev restlageret af dette stel hældt ud fra 2. sal, men Holst & Knudsen beholdt et par eksempler til minde om episoden. I prisbogen fra 1920'erne ser man, at den dekoration, der hed Måger, blev streget ud, og dekorationen blev omdøbt til svaner.¹¹⁾

I Københavns Porcellainsmaleri satte man også overføringsbilleder på som dekoration. Denne teknik var opfundet og taget i brug sidst i 1800-tallet, men der blev stadig malet meget i 1920'erne. I 1929 var der 36 medlemmer af Keramisk Forbund på Københavns Porcellainsmaleri, heraf 12 mandlige og 11 kvindelige overglasurmalere og 8 kvindelige trykkere.¹²⁾

Omkring 1932 ekspanderede Københavns Porcellainsmaleri. Edith Karup Andersen, der blev ansat i pakkeriet på Howitzvej i 1931, fortæller, at de var 10-12 medarbejdere i starten, men da der blev bygget til, blev der mange. Malerstuen blev også udvidet. På Grundtvigsvej var der desuden et lager for udenlandsk porcelæn og glas. Det var ikke stel, men kopper og tallerkner med en enkel guldkant, husker Edith Karup Andersen. Det kaldtes H&K porcelæn. På Grundtvigsvej blev der også pakket ordrer til udlandet. Efter at man flyttede til Lyngby,



Københavns Porcellainsmaleris mågestel, 1926. Mågerne tager sig ganske livagtigt ud med sorte strejf i vingen og rødt næb. L. 23,5 cm.

Foto Henrik Wichmann



Glasservicet er slebet på glassliberiet på Porcelænsfabriken »Danmark« i anledning af drejer Jørgen Balsløvs ældste datters barnedåb i 1941. Foto Susanne Balsløv. Byhistorisk Samling

kom der eksport til Norge, Sverige og Finland. Dette porcelæn havde ikke grønne mærker i bunden, men derimod guldmærker, i samme form som de grønne mærker.

I 1932, da Københavns Porcellainsmaleri udsendte et trykt katalog, var rokokostellene Rosenborg og Dresden store artikler. I 1935 kan man se på en arbejdsbog fra en porcelænsmalerinde, at man nu havde taget stel og dekorationer i moderat Art Nouveau stil op – bl.a. Varna, Kronborg og Vallø. Man fortsatte med at male på de samme stel, efter at porcelænsmaleriet var flyttet til Lyngby i 1937.¹³⁾

Glassliberi og glasværk

Holst & Knudsen havde også glassliberi på Howitzvej, og

dette flyttede med til fabrikken i Lyngby. Der var ca. 70 medarbejdere i denne afdeling i 1942. Man sleb mønstre i importerede drikkeglas. I 1940 var der et stort sortiment i slebne drikkeglas og prydenstande og i håndmalede glas. Man havde slebne glasserier i sortimentet helt frem til 1969, men glassliberiet ophørte ca. 1964.¹⁴⁾ I januar 1942 gjorde man alvor af planer fra 1935 om at etablere et glasværk på fabrikken for at forsyne glassliberiet med drikkeglas. Glasværket blev opgivet i sommeren 1943 pga. brændselsmangel. Senere sleb man på glas fra Holmegaards Glasværk.¹⁵⁾

Importerede glasvarer

Import af drikkeglas og vaser m.m. var en vigtig del af virksomheden. I 1935 havde Holst & Knudsen import af



Grønt vinglas med sort fod, som drejelerlæring John Petersen fik love at puste i 1942, det blev gjort færdig af glassmageren. H. 8,3 cm.

Foto Henrik Wichmann

glasvarer for 225.000 kr., medens der blev importeret porcelæn til dekoration for ca. 700.000 kr. I 1960'erne omtaler nyhedsbrevene til isenkræmmerne især en serie asietter og skåle, der hed Prisme, samt en række vinservicer.

En af forudsætningerne for etableringen af Porcelænsfabriken »Danmark« var altså, at Holst & Knudsen allerede drev en stor handels- og fremstillingsvirksomhed, der baserede sig på import af tysk porcelæn og glas.

Position på det danske marked 1935-1969

Forløbet omkring oprettelsen af porcelænsfabrikken i Lyngby fortæller om den niche, som fabrikken opererede i.

Hvorfor etablere fabrikken i Lyngby?

I ledelsens omtale af årsagerne til oprettelsen af Porcelænsfabriken »Danmark« i Lyngby er der en fast formulering, der siger, at valutarestriktionerne lagde hindringer i vejen for import af udekoreret porcelæn, således at det blev vanskeligt at opretholde produktionen i Københavns Porcellainsmaleri.¹⁶⁾ Derfor besluttede Holst & Knudsen at fremstille porcelænet selv.

Fra 30. januar 1932 var al import reguleret af Nationalbankens Valutakontor, fra 1937 kaldet Valutacentralen, der skulle give tilladelse til import i hvert enkelt tilfælde. Dette var en reaktion på, at »prisfaldsorkanen brød ind over Danmark«, som det blev udtrykt i Industriforeningens beretning for året 1931. For at spare på de knappe valutaressourcer indførtes stærke begrænsninger i indførslen af varer til Danmark, idet man indgik bilaterale handelsaftaler med de lande, som Danmark normalt handlede med. Det betød en styrkelse af de danske producenters mulighed på hjemmemarkedet. Valutacentralen, der i 1940 blev omdøbt til Direktoratet for Vareforsyning, eksisterede frem til 1960. (I det følgende kaldes denne institution Valutacentralen, fordi den er mest kendt under dette navn).¹⁷⁾

Porcelænsvarer blev omfattet af importrestriktionerne. Generelt bevilgede Valutacentralen import af varer



Snapseglass i Urania serien, h. 8,2 cm.

Foto Henrik Wichmann

for op til 45% af det beløb, som Danmark havde importeret for i 1931. For alle varer fremstillet af glas, sten, ler og porcelæn tilsammen blev dette overholdt i 1933. For den undergruppe, som porcelænet hører under, var begrænsningen knapt så skrap, her importerede man for højst 2/3 af importværdien fra 1933.¹⁸⁾

I december 1934 blev der efter ønske fra grossisterne indført en særlig kategori til det hvide, udekorerede porcelæn, således at man fik tydeliggjort en praksis for at dirigere importen i den retning »af hensyn til det ret store antal virksomheder, der dekorerer indført hvidt porcelæn«. ¹⁹⁾ I september 1938 sikredes de virksomheder, der dekorerede porcelæn, idet Valutacentralen foreslog, at det hvide og cremefarvede porcelæn blev overført til fri-



Holst & Knudsens logo på brevpapiret i 1936. Bogstaverne HK sat sammen er brugt som stempel på importporcelænet i 1920'erne og 1930'erne.
Lyngby-Taarbæk Kommunes Arkiv

liste, dvs. at importen heraf blev gjort fri.²⁰⁾ Frigivelsen havde længe været ønsket af grossisterne. Den havde formentlig direkte sammenhæng med de forhandlinger, der gik forud for, at Holst & Knudsen oprettede deres fabrik i Lyngby, som det vil fremgå af nedenstående.

I 1935 nedsatte man til gengæld importen af dekoreret porcelæn til 12,3% af den værdi, grossisterne havde kunnet importere for i 1931.²¹⁾ Holst & Knudsens tidligere import af

dekoreret porcelæn var således blevet umulig at fortsætte.

Tyskland var den helt store leverandør af hvidt porcelæn, og Holst & Knudsen handlede netop med tyske porcelænsfabrikker og glasværker. I begyndelsen af 1935 anbefalede Valutacentralen generelt en opbremsning af handelen med Tyskland på baggrund af tallene fra det foregående år. I sommerens løb blev der givet kontraordre fra Udenrigsministeriet: Nu blev Valutacentralen opfordret til at skrue op for importen fra Tyskland, fordi eksporten dertil var stigende. Porcelænet var en lille brik til dette puslespil, idet porcelæn og fajance udgjorde ca. 2,4 mio. kr. af de til Tyskland bevilgede ca. 150 mio. kr.

Myten har altså ikke ret i, at der i det lange løb blev lagt hindringer i vejen for import af udekoreret porcelæn. Men det kunne man jo ikke vide i foråret 1935. Da Valutacentralen oversendte Holst & Knudsens ansøgning om oprettelse af porcelænsfabrik til Industrirådet, anførtes som kommentar, at firmaet måske havde haft vanskeligheder med at skaffe halvfabrikata. Dertil kom, at kategorien dekoreret porcelæn, der blev kraftigt nedskåret i 1935, også omfattede det forholdsvis billige porcelæn med guldkanter, som Holst & Knudsen bl.a. importerede i begyndelsen af 1930'erne. I 1935 fik de kun lov til at indføre udekoreret porcelæn.²²⁾

Københavns Porcellainsmaleri ekspanderer i 1930'erne
For Holst & Knudsen havde Valutacentralens satsning på import af udekoreret porcelæn betydet, at de som grossister ikke længere kunne importere det tyske dekorerede porcelæn. Det betød til gengæld også, at der fra 1932 åbnede sig et større marked for de danske porcellainsmalere. Nu skulle de ikke afsætte deres produkter i konkurrence med tyske porcelænsfabrikker, der ellers havde fået større fodfæste i Danmark sidst i 1920'erne. Københavns Porcellainsmaleri var på pletten i 1932 med et trykt katalog, der udkom i juni måned med angivelse af 12-13 kaffe- og middagsstel. Kaffestellet Rosenborg prangede på forsiden. På samme tid lå Holst & Knudsen i forhandlinger med Den kongelige Porcelainsfabrik om forsyninger derfra. Keramisk Forbund og Valutacentralen var også involverede i dette forsøg. Det blev dog kun forsøgt en kort tid

i 1934-1935, fordi ledelsen på Den Kongelige ikke var meget for, at porcelæn med deres mærke under glasuren blev solgt med andre virksomheders dekorationer.²³⁾

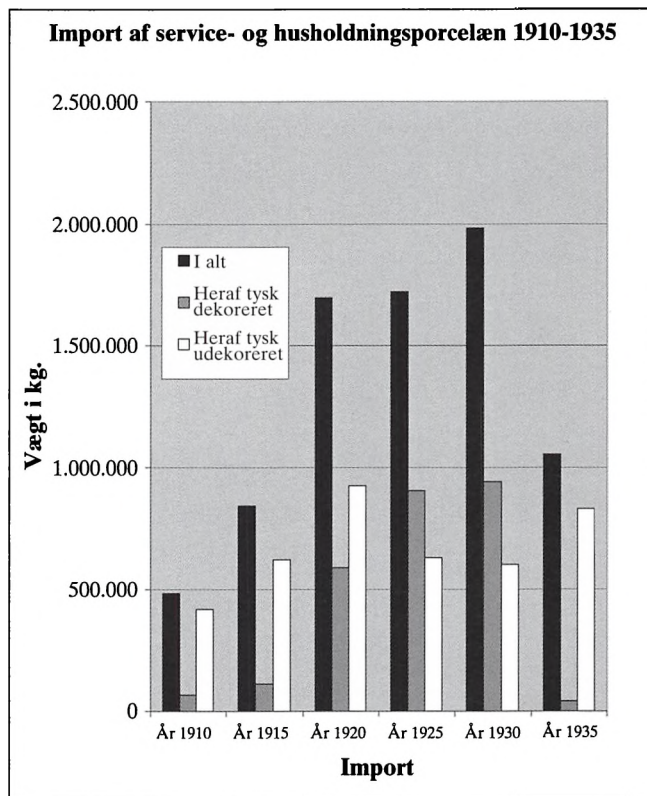
For Holst & Knudsen gik det altså således, at nedgangen i importmuligheder for det dekorerede porcelæn effektivt blev erstattet med egen produktion. Der var i 1935 163 industrielle arbejdere på Københavns Porcellains Maleri. Heraf var de 132 kvinder, 26 personer var faglærte. Det var blevet en stor virksomhed. I 1924 skal der have været 6 medarbejdere, og i 1929 havde Keramisk Forbund 36 medlemmer her, så udviklingen er gået hurtigt.²⁴⁾

Holst & Knudsens aktiviteter på porcelænsmarkedet har næppe huet de to store gamle fabrikker, Den kongelige Porcellainsfabrik og Bing & Grøndahl. I Bing & Grøndahls årsberetninger fremhæves i 1931 og igen fra 1934, at man ønsker importbegrænsninger på det udekorerede porcelæn, således at de danske fabrikker kan få dette for sig selv. Synspunktet overtages i Industriforeningens beretning om branchen fra 1934.²⁵⁾

Som det fremgår af det ovenstående, havde Holst &



Sukkerskål og sidetallerken fra Carl Tielsch, dekoreret af Københavns Porcellainsmaleri. Foto Henrik Wichmann



Kilde: Statistisk Tabelværk, 5. Rk., Litra D. Danmarks Vareind- og Udførsel 1910-1935. Tabel 2, herunder Service- og Husholdningsporcelæn, forgyldt, forsolvet, flerfarvet, samt Service- og Husholdningsporcelæn, Andre.

Knudsen i første omgang kunnet ekspandere Københavns Porcellainsmaleri på baggrund af importbegrænsningerne. Holdningen hos porcelænsfabrikanterne og i Valutacentralen i 1934 og 1935 pegede imidlertid på, at der kunne rejse sig en trussel mod erhvervsgrundlaget. Holst & Knudsen var som grossister i glas og porcelæn afhængige af importmulighederne på flere områder. Importen af husholdningsglas blev halveret allerede i 1932, dels ved importrestriktioner, dels ved toldforhøjelser, og importfaldet fortsatte i de følgende år.²⁶⁾ Da man samtidig så, at der var et marked under udvidelse for porce-



Foran lageret på Howitzvej 5-7. Forrest til højre ses grosserer Niels Holst, dernæst grosserer Christian Knudsen. Bag ved ham står Jens Nielsen (1885-1966). Han var ansat på lageret i engrosfirmaet i Århus, og familien flyttede med firmaet til Frederiksberg i 1927. Den høje mand i forgrunden til venstre er forvalter Theodor Hinrichsen (1899-1969), der også havde været med fra Århus.

Byhistorisk Samling

lænssejser, valgte man altså at tage skridtet videre fra dekoration og handel til fremstilling af porcelæn.

Ideen var ikke helt ny for dem. Allerede ca. 1927, et par år efter, at de havde overtaget Københavns Porcelainsmaleri, var der som nævnt planer om, at Holst & Knudsen sammen med Keramisk Forbund kunne overtage den skrantende Dansk Porcelænsfabrik i Kastrup. Her var der 50 medlemmer, som Keramisk Forbund gerne ville redde fra arbejdsløsheden. På samme tid var der en krise for privatmalerierne, idet de tyske porcelænsfabrikker i de år satte priserne på udekoreret porcelæn højt for at udvide deres andel i det danske marked for dekoreret porcelæn. Der var generelt en overproduktionskrise på det tyske porcelænsmarked sidst i 1920'erne, og også i Danmark var der rekordhøj arbejdsløshed blandt Keramisk Forbunds medlemmer. Fabrikken i Kastrup reddede livet ved en ny ordre og blev i 1933 i stedet overtaget af Bing & Grøndahl.²⁷⁾ Også Holst & Knudsens engagement i fajancefabrikken Søholm sammen med Keramisk Forbund fra 1929 var sat i værk for at redde arbejdspladser. Holst & Knudsen havde forhandlingen af produkterne, hvilket de i øvrigt fortsatte med, efter at de i 1938 trak sig ud af interessentskabet.

I 1932 genoptoges forsøget på at få en dansk fabrik til at producere det billigere husholdningsporcelæn til dekoration hos danske porcelænsmalerier. Når det ikke blev gennemført, skyldtes det iflg. formanden for Keramisk Forbund, at Den Kongelige ikke ønskede at bryde med sit gamle princip om selv at sælge sin produktion. Keramisk Forbund involverede sig for at sikre beskæftigelsen for 70 medlemmer, der arbejdede i porcelænsmalerier, samt forbedre udsigten for porcelænsarbejderne i det hele taget, idet arbejdsløsheden blandt keramikere i 1932-1933 havde nået et højdepunkt på niveau med tilstandene i 1927. Af et notat fra Industrirådet fremgår, at Holst & Knudsen i sommeren 1932 havde været involveret i disse forhandlinger.²⁸⁾

I 1954 udtalte Keramisk Forbunds formand, Ejner Jensen, til Porcelæns- og Fajancearbejdernes 50 års jubilæumsskrift, at han tilskyndede Holst & Knudsen til at indføre udekoreret porcelæn og selv dekorere det, hvilket skaffede arbejde til en del malere, og at han tilskyn-

dede til oprettelse af fabrikken i Lyngby, hvilket skaffede fagforeningen en masse nye medlemmer. Ejner Jensen var en af lederne i de keramiske fagforeninger fra 1915 og virkede også som medlem af Folketinget fra 1929 som talsmand for porcelænsarbejdernes interesser.²⁹⁾

Porcelæn på hjemmemarkedet

Krisen for porcelænsindustrien var kun kortvarig. Tallene for den danske porcelænsindustri's produktionsværdi i 1930'erne viser, at man holdt produktionen oppe trods nedgangen i eksporten, bortset fra 1931-1932, hvor der var et lavpunkt. I 1935 var man over niveauet fra 1930.³⁰⁾ Ifølge årsberetningerne fra Den kongelige Porcelainsfabrik og Bing & Grøndahl var hjemmemarkedet stabilt, da det var værst, og det gik frem fra 1935. Begge fabrikker nævner allerede fra 1931, at de har lagt mere vægt på at fremstille »maseartikler«, end de har gjort tidligere, og at de har god afsætning af de nye billigere stel. I Nyt Tidsskrift for Kunstindustri reklamerede de for porcelænsstel med cremefarvet glasur og dekoreret med kantdekoration og evt. overføringsbilleder. En række danske stel med dekoration af overføringsbilleder blev lanceret midt i 1930'erne, jf. afsnit om stellene. De to gamle fabrikker lagde altså om til hjemmemarkedet, da værdien af de meget konjunkturfølsomme eksportmarkeder for kunstporcelænet svandt ind til en tredjedel efter 1931. Trods krise og arbejdsløshed i Danmark var der åbenbart en vilje til at købe porcelænssejser, og i 1935 taler Den kongelige Porcelainsfabriks årsberetning om god købeevne i befolkningen.³¹⁾

Holst & Knudsen forbereder en porcelæns- og glasfabrik

I august 1935 behandlede bestyrelsen i Valutacentralen spørgsmålet om oprettelse af en ny porcelæns- og glasfabrik. Ansøgningen kom fra Holst & Knudsen, der da havde import af udekoreret porcelæn og uslebet glas for henholdsvis 700.000 kr. og 225.000 kr.³²⁾ Holst & Knudsen fortalte i ansøgningen den 26. juni, at de havde fået handelsministerens tilsagn til at oprette en ny porcelæns og glasfabrik, at de havde en fabriksbygning på hånden, og at de nu manglede tilsagn fra Valutacentralen om im-



Niels Holst holdt 40 års forretningsjubilæum i 1944, og dette foto er formentlig fra en middag i denne anledning. Til venstre Niels Holst og fru Andra Holst, derefter deres datter Else Kehler Holst og til højre sønnen Tage Holst med sin kone, Else Holst.
 Byhistorisk Samling

port af de nødvendige specialmaskiner og om fortsat import af udekoreret porcelæn og glas som hidtil. Valuta-centralens medarbejdere havde talt med Holst & Knudsen, og de anslog at måtte importere maskiner for 100.000 kr. foruden ovne, som man regnede med at Hasle Klinker & Chamottestensfabrik kunne levere. Man forventede årlig import af råmaterialer for ca. 33.000 kr.

og regnede med at beskæftige 60-70 mand. På glasværket regnede de med at beskæftige 60 mand, heraf ca. 1/8 svenskere, »idet der ikke for øjeblikket findes arbejdslige danske glaspustere«. Man planlagde at fremstille kopper og underkopper ved hjælp af ufaglært arbejdskraft og fortsat importere de mere komplicerede dele til stillene. Man ville derfor ikke i første omgang kunne

spare import af udekoreret porcelæn til påmaling. I første omgang gav Valutacentralen afslag på ansøgningen, idet man henholdt sig til en indstilling fra Industrirådet om, at der var ledig kapacitet på de danske porcelænsfabrikker, og at der slet ikke var ledigt faglært mandskab. Det fremgår, at Industrirådet bl.a. havde været i kontakt med Bing & Grøndahl, der havde fortalt, at de ikke kunne udnytte deres fabrik i Kastrup til fremstilling af billigt husholdningsporcelæn, fordi de ikke kunne konkurrere med importvarerne på prisen. Industrirådet fremhævede, at en udvidelse af Holst & Knudsens virksomhed med porcelænsproduktion ville medføre en konkurrencefordrejning, fordi Holst & Knudsen så selv ville kunne jonglere med, hvad der bedst kunne betale sig at importere, og hvad de ville producere selv. Dermed ville de være i stand til at tilbyde billigere servicesæt end de danske fabrikker, der selv producerede det hele. Rådet anbefalede, at man under sådanne forhold satte hvidt porcelæn på friliste, så alle fabrikker fik denne mulighed. Rådet anførte endvidere, at en ny fabrik blot ville konkurrere med de gamle fabrikker om varer af samme type, som de gamle fabrikker fremstillede. Rådet oplyste endelig, at maskiner til porcelænsfremstilling i det væsentlige ville kunne fremstilles herhjemme. (Det var næppe helt rigtigt, da 1930'ernes teknologiske landvindinger inden for porcelænsindustrien, nemlig vakuumpresser, drejeautomater, tørreskabe og udsugning, kom fra maskinfabrikker i bl. a. Tyskland.)³³⁾

Valutacentralen havde yderligere det moment inde i overvejelserne, at man i de samme dage i august 1935 var blevet opfordret til at forstærke importen fra Tyskland, fordi det så ud til, at der ville kunne blive øget dansk eksport dertil. For Valutacentralen betød det noget, at Holst & Knudsen støt og roligt stod for import for 700.000 kr. ud af en samlet import af husholdningsporcelæn fra Tyskland på 1.295.000. kr. En dansk produktion kunne i det lange løb komme til at konkurrere med importen fra Tyskland.³⁴⁾

Sagen gik ikke i stå af den grund. Den 30. september 1935 var der på et bestyrelsesmøde i Valutacentralen en passant tale om, hvilke betingelser, man ville opstille for igangsættelse af fabrikken. Industrirådet fremførte overfor Han-



*Fra glassliberiet på porcelænsfabrikken i Lyngby mellem 1938 og 1943.
Foto Jørgen Balsløv. Byhistorisk Samling*

delsministeriet den 4. oktober, at Bing & Grøndahl og Norden med kort varsel kunne igangsætte en porcelænsfabrik til hvidt porcelæn i Kastrup, samt at Den kongelige Porcelænsfabrik også kunne udvide sin produktion med hvidt porcelæn. Disse produktionsindvindinger kunne iværksættes uden etablering af nye anlæg, og porcelænsindustrien skulle være villige til at etablere et samarbejde med de danske porcelænsmalerier om disses forsyning med hvidt porcelæn, skrev Industrirådet. Den 7. oktober 1935 var sagen på et møde i Valutacentralens bestyrelse igen, idet de havde fået oplyst, at der gik ca. 30 keramikere ledige. Indstillingen fulgte uforandret Industrirådets opfattelse, men sagen blev udsat på mødet.³⁵⁾ Den 2. november kom Porcelænsfabrikken Norden (Bing & Grøndahls koncern) med ansøgning om at producere hvidt porcelæn på Dansk Porcelænsfabrik i Kastrup, dette spørgsmål blev også udsat. Den 9. november blev det meddelt, at Handelsministeriet havde givet tilladelse til oprettelse af begge fabrikker.³⁶⁾ På samme tid fik Niels Holst i Tyskland et telegram fra en



Der kom 500 arbejdspladser til Lyngby med porcelænsfabrikken og glassliberiet. Drengen var hjælper for en drejer, og han står foran en reol med forme til drejning af underkopper. 1950'erne.

Byhistorisk Samling

medarbejder i Handelsministeriet om, at han kunne købe sine maskiner. På et møde den 12. november forhandlede Niels Holst og Valutacentralen om de fortsatte betingelser for importen. Holst ville gå med til at gå ned i import svarende til halvdelen af sin merimport af råvarer. Valutacentralen ville have hans import ned på 10% af det hidtidige. (Dette stemmer ikke med de interesser Valutacentralen havde i at opretholde porcelænsimporten fra Tyskland, måske har de forsøgt på denne måde at få ham til at trække projektet tilbage.) Det endte dog med, at der ikke blev besluttet en reduktion i Holsts importbevilling, da Handelsministeriet påpegede, at dette ville stille hans firma ringere end Nordens filial i Kastrup, hvor tilladelsen til ny produktion ikke kunne kobles med en nedgang i import.³⁷⁾

I forhandlingerne om oprettelsen ser det ud til, at der har været flere interesser i sagen. De gamle porcelænsfabrikker ønskede ikke yderligere konkurrence fra Holst & Knudsen, og deres synspunkter blev kanaliseret gennem deres interesseorganisation, Industrirådet. Valutacentralen var vant til at søge vejledning hos Industrirådet, når nye projekter skulle vurderes, og de fulgte i dette tilfælde Industrirådets synspunkter. På samme tid op-

trådte bekymring over, at der ikke blev importeret så meget fra Tyskland til Danmark, som man kunne eksportere danske varer for, og Valutacentralen ville helst holde fast i status quo, når det gjaldt porcelænsimporten fra Tyskland. Det nye projekt kunne i det lange løb ændre dette billede, og dette indgik i Valutacentralens argumentation for at kvæle projektet i fødslen. For den socialdemokratiske handelsminister spillede imidlertid argumenter omkring beskæftigelsen ind.³⁸⁾ Holst & Knudsen havde vist deres dygtighed ved, at de i 1935 var kommet op på 163 industrielle arbejdere i deres virksomhed. Planerne for den nye fabrik byggede på oplæring af ufaglært arbejdskraft, og man ville således øge beskæftigelsen med ca. 120 personer. Hovedkasserer i Keramisk Forbund, folketingsmedlem Ejner Jensen, var positiv, som nævnt ovenfor. Handelsministeren havde det sidste ord, og Holst & Knudsen kunne derfor gå i gang med deres porcelænsfabrik.

Holst & Knudsens samarbejde med Keramisk Forbund omkring den bornholmske fajancefabrik Søholm har sandsynligvis været afgørende for, at de fik lov at oprette en porcelænsfabrik i Lyngby.

Det var ikke enestående i porcelænshistorien, at en virksomhed, der var begyndt som porcelænsandel med tilknyttet porcelænsmaleri, oprettede egen porcelænsfabrik som svar på forsyningsvanskeligheder. Det kunne bl.a. skyldes, at de porcelænsfabrikker, der hidtil havde leveret det udekorede porcelæn, lige pludseligt syntes, at de havde fået en konkurrent og ikke leverede så villigt. I 1800-tallet er der en række eksempler på dette, bl.a. Haviland i Limoges i 1864, Philip Rosenthal i Selb i 1897 og Walküre i Bayreuth 1899.³⁹⁾

I Holst & Knudsens tilfælde ser det ud til, at importsituationen i foråret 1935 blev opfattet således, at virksomheden var i fare, hvis man forholdt sig passivt. Samtidig var markedet for porcelænsfabrikation så gunstigt, at der kunne være gevinst at hente, hvis man forholdt sig offensivt.

Porcelænsfabriken »Danmark«

Fabrikken i Lyngby blev indrettet i foråret og sommeren 1936 og startede den 31. juli 1936. Nogle af maskinerne



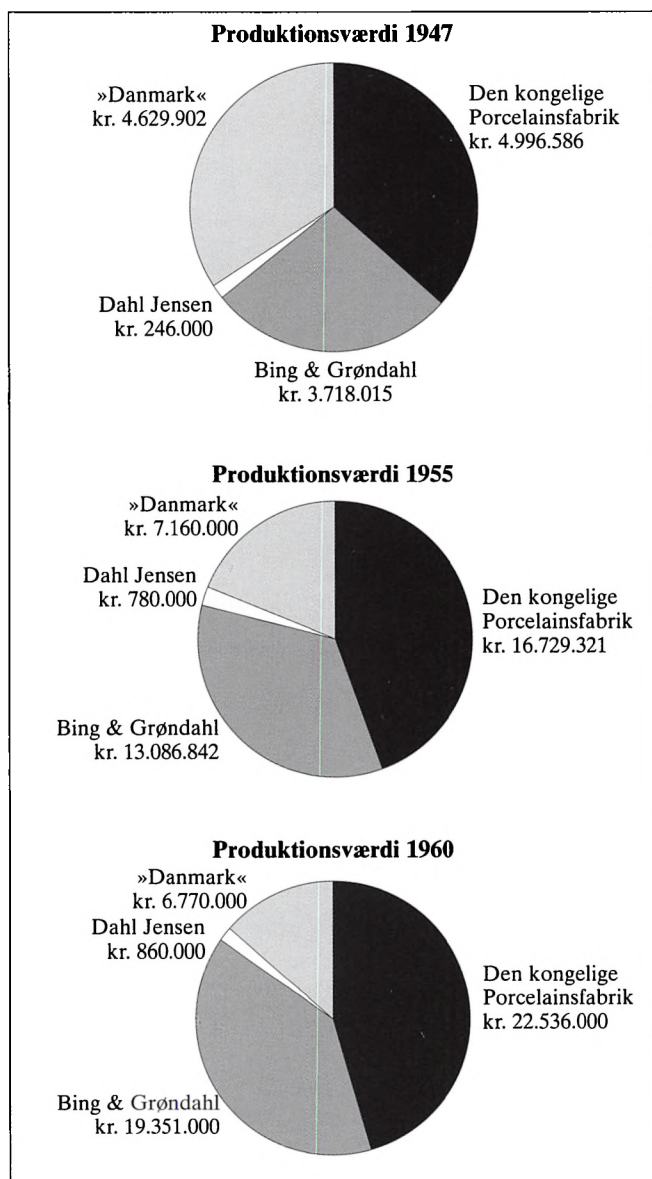
Holst og Knudsen var i 1935 blevet gjort opmærksom på det gamle sukkerraffinaderi lige ved Lyngby Station. Disse særdeles solidt opførte bygninger fra 1895 var blevet ledige i 1922, og de havde derefter været brugt af bl.a. Brødrene Hartmann. Der gik jernbanespor fra Lyngby Station ind på fabriken, så råvarerne kunne køres i jernbanevogne til døren. Fotograferet af Henrik Dupont fra Lyngby Rådhus' tagterasse, formentlig i anledning af, at Lyngby-Taarbæk Kommune overtog fabriksbygningerne i 1969. Byhistorisk Samling

var sat på et tog i Breslau allerede i november 1935, og driftslederen, porcelænsteknikeren Georg Seiler, kom til Lyngby ved nytårstid.

I 1938 producerede man 4,5 millioner stykker porcelæn. I 1947 var Lyngbyfabrikkens produktion oppe på 5½ million stykker. Mængdemæssigt toppede den i 1955 med 8,8 millioner stykker porcelæn. Derefter gik omfanget af

produktionen ned igen, og i begyndelsen af 1960'erne var man nede under mængdeniveauet fra 1938.⁴⁰⁾

Målt i produktionsværdi udgjorde Porcelænsfabrikken »Danmarks« produktion ca. en tredjedel af værdien af dansk produceret porcelæn i slutningen af 1940'erne. Midt i 1950'erne havde de to gamle fabrikker omsider fået fat i den lange ende igen, bl.a. fordi det dyre kunst-



Produktionsværdi af brugs- og kunstporcelænen i Danmark fordelt på de fire danske porcelænsfabrikker 1947, 1955, 1960. Diagrammer på grundlag af tabel udarbejdet af Jeppe Tønsberg. Kilde: Rigsarkivet, Danmarks Statistik, Skemaer til industriel produktionsstatistik, 1947, 1955, 1960.

porcelænen atter var kommet op på at udgøre halvdelen af salgsværdien hos dem, medens de produkter, som »Danmark« fremstillede, var relativt billige. Gennemsnitsprisen for et stykke porcelænen hos »Danmark« var 1 kr. i 1947 og op igennem 1950'erne lidt derunder, trods en begyndende inflation. Man satsede i de første år dels på Rosenborg og Vallø til dekoration på Kjøbenhavns Porcelains Maleri, men også på et hverdagsstel i kraftigt porcelænen (Form L 1 kaldet!), som i årene under og lige efter krigen var ene på markedet for hverdagsporcelænen. Dette var i overensstemmelse med de planer, som Niels Holst havde givet udtryk for over for Valutacentralen. Man udfyldte en niche for hverdagsporcelænen, som de gamle danske fabrikker ikke havde været i stand til at gå ind i, selv om Bing & Grøndahl havde forsøgt i Kastrup først i 1930'erne.

Lyngbyfabrikkens produktionsværdi, der var nogenlunde stabil, udgjorde i en årrække omkring en femtedel af den samlede danske produktionsværdi af porcelænen. Omkring 1960 sakkede man yderligere agterud i Lyngby, og i 1962 var Porcelænsfabrikken »Danmarks« andel af produktionsværdien 11%.

Høj produktivitet

Når fabrikken i Lyngby kunne stå for en tredjedel af produktionsværdien af dansk porcelænen i efterkrigsårene, skyldtes det formentlig også, at Lyngbyfabrikken blev indrettet med ny teknologi i 1936, jf. afsnittet om produktionen. Det betød, at man var i stand til at fremstille store mængder til en billig pris, samt at der var en kontinuerlig produktion i tunnelovnen. Da der stadig var en god efterspørgsel på porcelænesservicer i 1940'erne, var det blot et spørgsmål om kapacitet til at kunne levere til markedet.

Først i løbet af 1950'erne blev Den kongelige Porcelænsfabrik og Bing & Grøndahl moderniseret. Bing & Grøndahl fik en ny fabrik i Valby i gang i 1949, og på Vesterbrogade skete det i 1955. Den Kongelige fik to nye tunnelovne i 1952. Først i 1960 havde tunnelovnene afløst rundovnene hos Bing & Grøndahl. Den Kongeliges nye fajancefabrik fra 1939 var oven i købet blevet sprængt i luf-

ten ved schalburgtage i 1944, således at den heller ikke kunne levere hverdagsfajance før midt i 1950'erne.⁴¹⁾

1940-1945

I begyndelsen af 1940'erne tog den danske produktion af især brugsporcelæn til. Også kunstporcelænet gik fremad, og de store fabrikker klagede ikke længere i deres årsberetninger. Fra 1940 til 1941 var der en drastisk stigning i porcelænsfabrikkernes samlede produktionsværdi fra 5.460.000 kr. i 1940 (samme niveau som i 1937) til 7.514.000 kr., og året efter var værdien oppe på omkring 9 mio. kr. Den ny fabrik i Lyngby må være en del af forklaringen på denne stigning. Der er ikke tal for de enkelte fabrikkers produktion i krigens tid. I 1943, hvor »Danmark« måtte indstille porcelænsfremsstillingen pga. materialeangel, faldt produktionsværdien på landsplan til 4,5 mio. kr. I 1938 var der allerede 130 porcelænsarbejdere i Lyngby, hertil skal lægges porcelænsmalerne i Københavns Porcellains Maleri og glassliberne. Antallet af porcelænsarbejdere steg med omkring 100 om året fra 1938 og i 1942 var der kommet 200 flere til på et år. I 1942 var der alt i alt ca. 500 beskæftigede på Porcelænsfabriken »Danmark«. Det tyder altså på, at man var kommet op på fuld kapacitet i 1942.⁴²⁾

Alle tre fabrikker måtte dog i perioder under krigen indstille driften pga. materialeangel, det gælder Bing & Grøndahl i 1942 og »Danmark« i 1943. Den Kongelige fik som nævnt schalburgteret sin fajancefabrik i 1944. »Danmark« sendte sine drejere på gaden, medens Bing & Grøndahl satte kernepersonalet til at rydde op og vedligeholde, fordi de ikke ville risikere at have mistet den faglærte arbejdskraft, når der atter kunne produceres.⁴³⁾ I Lyngby blev der stort set ikke produceret i 1945 pga. gasangel, men derefter arbejdede man på fuld kraft igen, dog i en ringere råvarekvalitet end sædvanligt.⁴⁴⁾

Importen af dekoreret porcelæn fra Tyskland steg støt under krigen, men faldt bort i 1945. Der optrådte import af for eksempel Vallø og Rosenborg til Lyngby fra flere tyske fabrikker omkring 1940.⁴⁵⁾

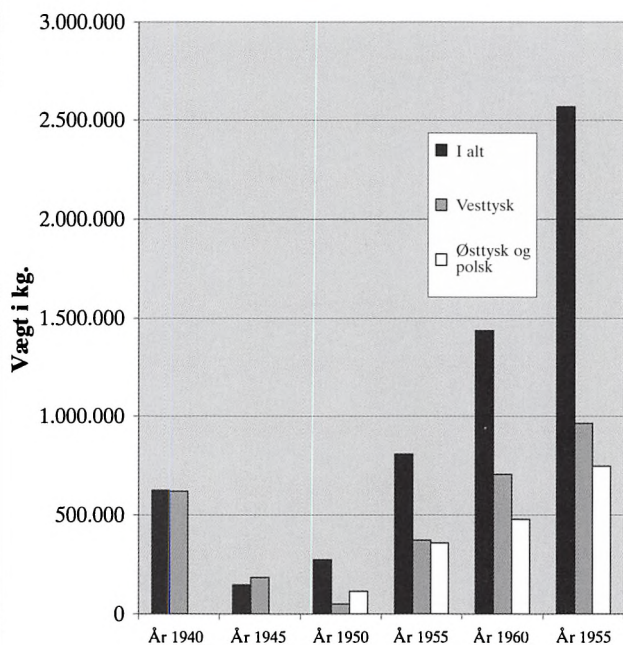


Brændselsmangel tvang et par gange i 1940'erne fabrikken til at lukke ned et stykke tid. Der var også benzinmangel, og der blev derfor bygget en cykel med sidevogn til transport af direktør Niels Holst. Den unge mand på pedalerne er Orla Buchardt, der i mange år var repræsentant i Københavnsområdet.
Byhistorisk Samling

Efterkrigsårene

I årene efter krigen måtte de gamle fabrikker prioritere en generobring af eksportmarkederne. Dette skete bl.a. ved en satsning på kunstgenstande. Kunstgenstandene udgjorde 16% af produktionsværdien i 1944, i 1955 var det 38% og i 1960 41,5%. Derfor kunne de ikke levere så meget til hjemmemarkedet, som der var efterspørgsel på. Deres porcelænservices var knappe goder, som der var lang ventetid på. Dette må have været en gunstig position for fabrikken i Lyngby. Efterkrigsbrudeparrene måtte ty til Lyngby porcelæn.⁴⁶⁾ Importen var så godt som væk i årene efter krigen, hvor der var importbegrænsninger, da staten ville prioritere råstofforsyningerne. De tyske fa-

Import af service- og husholdningsporcelæn 1940-1965



Import af porcelænsservice ialt, heraf fra Vesttyskland, heraf fra Østtyskland og Polen

Kilde: Statistisk Tabelværk, 5. Rk., Litra D. Danmarks Vareind- og Udførsel 1940-1965. Tabel 2, herunder Service- og Husholdningsporcelæn, forgyldte eller flerfarvede, samt Service- og Husholdningsporcelæn, Andre.

brikker havde efter 1948 nok at gøre med at forsyne det tyske hjemmemarked. De var i øvrigt lige som de gamle danske fabrikker bagud med moderniseringen i forhold til Lyngby. I 1940'erne udvidede Lyngby produktionen af serier af pyntegenstande, bl.a. vaser og skåle i craquelé porcelæn med overglasur dekoration, en type produkter som de gamle fabrikker fremstillede i 1930'erne. Lyngby fabrikken fremstillede også vaseserier i matglasur med både sprøjtemalet dekoration og tryk, der ligeledes ses fra de andre fabrikker i samme periode.⁴⁷⁾

I 1955 havde Den kongelige Porcelainsfabrik og Bing

& Grøndahl fordoblet produktionsværdien i forhold til tallet fra 1950. Den Kongelige havde øget mængden af produceret porcelæn fra 2,1 mio. stk. i 1950 til 2,8 mio. stk. i 1955. I 1957 begyndte Den kongelige Porcelainsfabrik at sige i årsberetningen, at de nu også kunne forsyne hjemmemarkedet. Først da blev de igen konkurrenter til Lyngby på hjemmemarkedet.

Efter 1955 tog de to gamle fabrikker klart tæten med en støt stigende produktionsværdi, og omkring 1960 med den begyndende inflation ses en voldsom stigning. Porcelænsfabriken »Danmark« lå år efter år på nogenlunde den samme værdi og havde faldende mængder efter 1957.

Ekspansionen stopper

Hvorfor fik fabrikken i Lyngby mindre vægt i den danske porcelænsindustri fra midt i 1950'erne?

Der er formentlig flere årsager. Der var en forskellig produktsammensætning, hvor de to gamle fabrikker som førhen satsede på håndmalede produkter med en høj stykpris, således at deres produktionsværdi steg, uden at den producerede mængde forøgedes voldsomt. Den Kongeliges stykpris steg fra 4 kr. i 1947 til 6 kr. i 1957, medens Lyngbys faldt en smule i dette tiår. De to gamle fabrikkers niche, kunstporcelænet, var mindre sårbar over



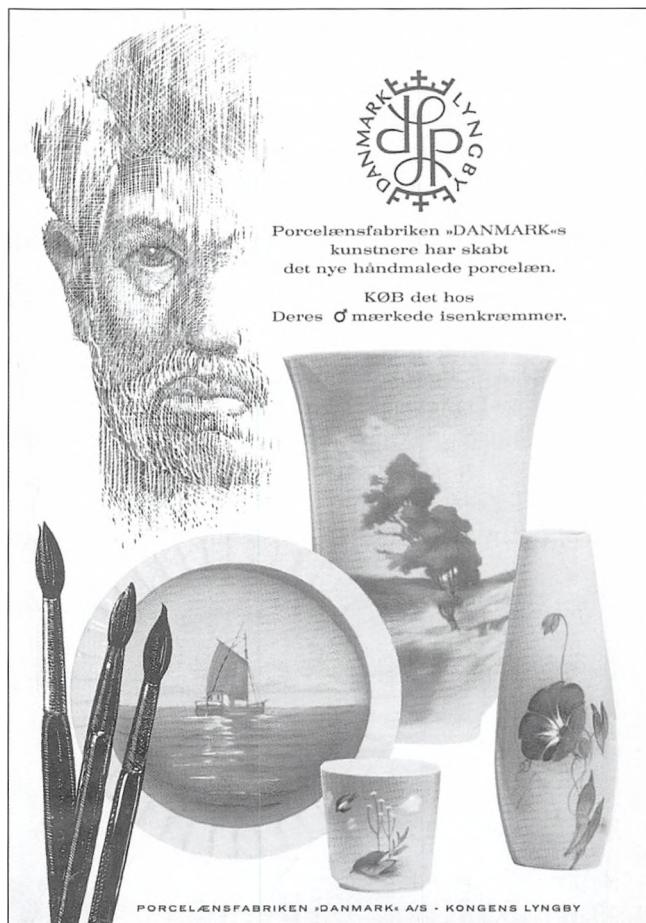
Porcelæn fra Niels Holst og Søn i 1960'erne, hvor man atter importerede. Koppen øverst til venstre er en kraftig udgave af samme form som dem, der blev malet måger på i 1926. De to kopper med høje hanke er fremstillet og dekoreret i Lyngby. Der var en ældre drejer, der havde specialiseret sig i at sætte disse hanke på. Byhistorisk Samling

for konkurrence fra Tyskland og Polen end Lyngbys niche, der var det lidt billigere gæsteporcelæn fra Kjøbenhavns Porcellains Maleri samt hverdagsporcelænet.

I anden halvdel af 1950'erne kom de gamle danske og de vesttyske fabrikkers produktionsapparater omsider op på eller over det niveau, hvor Lyngby var i 1936, således at Lyngby omkring 1960 må have mødt alvorlig konkurrence ikke alene fra de kendte danske konkurrenter, men også fra Tyskland. Importen tog fart fra 1958. De sidste importbegrænsninger bortfaldt i 1960. De gamle vesttyske fabrikker investerede i annoncer i det danske designblad *Bygge og Bo* fra omkring 1960. I Lyngby var man bekymret. Direktør J. P. Wortmann udtalte i et foredrag i februar 1960, at der »indenfor porcelænsbranchen findes så store fabrikker og sammenslutninger af fabrikker med adgang til billige råstoffer, arbejdskraft m.m., og med en sådan produktionskapacitet at det, hvis det danske marked ligger åbent og ubeskyttet, vil være vanskeligt om ikke umuligt for de danske fabrikker at være med i konkurrencen, især for de billigere stelvarers og stabelvarenes vedkommende«.

Det vides, at et af Niels Holst og Søns stel fra begyndelsen af 1950'erne var et importstel, et andet var dekoreret på import, så firmaet var tilbage i importmarkedet. De østtyske porcelænsfabrikker sendte allerede i 1949 produkter til Danmark.⁴⁸⁾ I slutningen af 1950'erne og begyndelsen af 1960'erne voksede importen igen i betydning i Niels Holst og Søn. Grossistvarerne skal efter sigende have betydet en fjerdedel af omsætningen for koncernen i 1960'erne, hvilket også ses på de varer, der markedsførtes over for isenkræmmerne. Glas og keramik fik en større omtale i 1960'erne sammen med importerede porcelænsstel.⁴⁹⁾

I 1960 var en del af motivationen for egen fremstilling af porcelæn bortfaldet, nemlig importbegrænsninger. Det tekniske forspring var på det tidspunkt indhentet af konkurrenterne. Hvorfor ophørte fabrikken så først midt i 1960'erne? En del af forklaringen er sikkert, at man i løbet af 1950'erne havde satsset på nye stel, der gik ganske godt og blev populære, bl.a. Dan-ild stellene, og at der fra slutningen af 1950'erne foregik en energisk satsning



Fra 1961 forsøgte »Danmark« at få del i markedet for underglasurdekoreret kunstporcelæn i den stil, som Den kongelige Porcellainsfabrik og Bing & Grøndahl havde gjort verdensberømt fra 1880'erne. Plakat til isenkræmmerens dør eller vinduesudstilling. Privateje.

på produktudvikling og markedsføring. Så sent som i 1964 måtte man i en meddelelse til isenkræmmerne bede om forståelse for leveringsforsinkelser pga. overvældende ordremængde.

I 1965 klagede »Danmarks« direktør J. P. Wortmann i et jubilæumsinterview i *Lyngby-Taarbæk Bladet* spøgefuldt over, at priserne på hverdagsporcelæn ikke kunne

følge med op. »Det er mændenes skyld« sagde han, de interesserede sig ikke for hverdagsporcelæn, så dette skulle finansieres af husholdningspungen, og så ville forbrugerne ikke give mere end 2 kr. for en hverdagskop, svarende til en halv pakke cigaretter. Det harmonerede ikke så godt med en arbejdskraftintensiv håndværksmæssig fremstillingsmåde. Et andet af Wortmanns bon mots fra den tid var: »Folk vil have 6 flade og 6 dybe og en scooter!« Det fine porcelænstel var ved at få en mindre plads i det samlede forbrug for de nystiftede hjem.⁵⁰⁾

Der gik yderligere nogen tid, inden man tog konsekvensen af, at tiden var omme for en fabrik som Porcelænsfabriken »Danmark«. I 1967 begrænsede man porcelænsfremstillingen til kunstporcelænet og de ildfaste dele af Dan-ild stellet, således at man dekorerede de øvrige steldele på licensfremstillet porcelæn. I 1969 ophørte fabriken, og bygningerne blev solgt til Lyngby-Taarbæk



Indgangen til fabriken: Til venstre indgang til kontorerne og en del af lageret. Den lave bygning ved perronen er den ene ende af den overdækkede gård, hvor man opførte den lange tunnelovn. Foto Henrik Dupont, 1969. Byhistorisk Samling

Kommune.⁵¹⁾ Var man fortsat, havde man stået overfor en ny pionertid. Porcelænsfabrikkerne måtte indstille sig på ændringer i moden i 1970'erne. Man kan bl.a. se, at de vesttyske porcelænsfabrikker en overgang i 1970'erne lancerede porcelæn, der ligner stentøj og orangefarvede kaffekander, der ligner termokander af plastic. Der havde i hele 1900-tallet været en kæde af fusioner af tyske porcelænsfabrikker, således at der i 1960'erne var 4 store porcelænskoncerner i Vesttyskland, der i tiden efter 1970 efterhånden blev i stand til at automatisere produktionen.

Markedspositionen 1935-1969

Porcelænsfabriken »Danmark« blev oprettet pga. importbegrænsningerne i 1930'erne, og virksomhedens ledelse begyndte så småt at rette blikket mod importen igen, da disse efterhånden bortfaldt. Situationen på det europæiske marked var ganske vist helt forskellig i 1930'erne og i 1960'erne. I 1920'erne havde de tyske porcelænsfabrikker haft en markedsandel i Danmark, som bl.a. Holst & Knudsen overtog med en udvidelse af produktionen i Københavns Porcellainsmaleri, ligesom de danske porcelænsfabrikker gik mere ind på dette marked efter 1932. I midten af 1930'erne sås desuden en stigende interesse for at købe porcelænsservicer. Holst & Knudsen kunne med deres egen porcelænsfabrik i Lyngby fylde denne niche ud med produktion til Københavns Porcellainsmaleri samt salg af udekoreret porcelæn til andre porcelænsmalerier. Oprettelsen af Porcelænsfabriken »Danmark« skete også for at sikre virksomhedens overlevelse i en situation, hvor tilgangen af udekoreret porcelæn til forarbejdning så ud til at kunne blive truet af importbegrænsningerne. Oprettelsen blev støttet af formanden for Keramisk Forbund i håb om at forbedre beskæftigelsen for porcelænsarbejderne og med baggrund i et forudgående samarbejde med Holst og Knudsen om bl.a. Fajancefabrikken Søholm.

Porcelænsfabriken »Danmark« kom til at stå for en tredjedel af produktionsværdien af dansk porcelæn i 1940'erne, og den blev derved en ligeværdig konkurrent på hjemmemarkedet for de to gamle danske porcelænsfabrikker indtil midten af 1950'erne. I efterkrigstiden

svækkedes denne relative position, idet de to gamle fabrikker kom i gang igen med eksporten af kunstporcelæn og derefter også med hjemmemarkedsproduktion. »Danmark« havde stadig købere til det overglasurdekorerede service i 1950'erne, og som det vil fremgå af de senere afsnit, gik man midt i 1950'erne i gang med en energisk fornyelse og udvidelse af sortimentet uden dog i det lange løb at udvide produktionens samlede omfang.

I 1950'erne blev der åbnet en ny flanke, idet der både kom billige varer fra de gamle tyske porcelænsområder i Polen og Østtyskland, og der samtidig kom kvalitetsvarer fra de bayriske porcelænsfabrikker. Som det vil blive beskrevet nedenfor, var der da også ved at ske en ændring med hjemmemarkedet, så den brede niche fra 1930'erne, der blev vedligeholdt i bredden med nye tiltag i 1950'erne, blev noget snævrere sidst i 1960'erne. Der blev fra 1970'erne foretaget store investeringer i produktionsapparatet i den overlevende del af de vesttyske fabrikker. Som det vil fremgå af de følgende afsnit om produktionen og om arbejdskraft og ledelse, stod Porcelænsfabriken »Danmark« i 1960'erne overfor udfordringer i ledelse og teknologi, hvis man ville fortsætte virksomheden.

Produktionen

En ny porcelænsfabrik i 1936

Da der i foråret og sommeren 1936 blev indrettet porcelænsfabrik i det gamle sukkerraffinaderis bygninger ved Lyngby Station, havde de nye fabrikanter mulighed for at indrette en produktion, hvor der blev taget hensyn til et hurtigere gennemløb for produkterne for at billiggøre dem og skabe en stor produktion. Samtidig blev fabriken indrettet efter hensyntagen til farer i arbejdsmiljøet, som man i 1930'erne var blevet mere opmærksomme på. Her spillede det forudgående samarbejde med Keramisk Forbund sandsynligvis en rolle.

Fra 1920'erne havde der været en udvikling af ideer til produktivitetsforbedringer i porcelænsindustrien, især



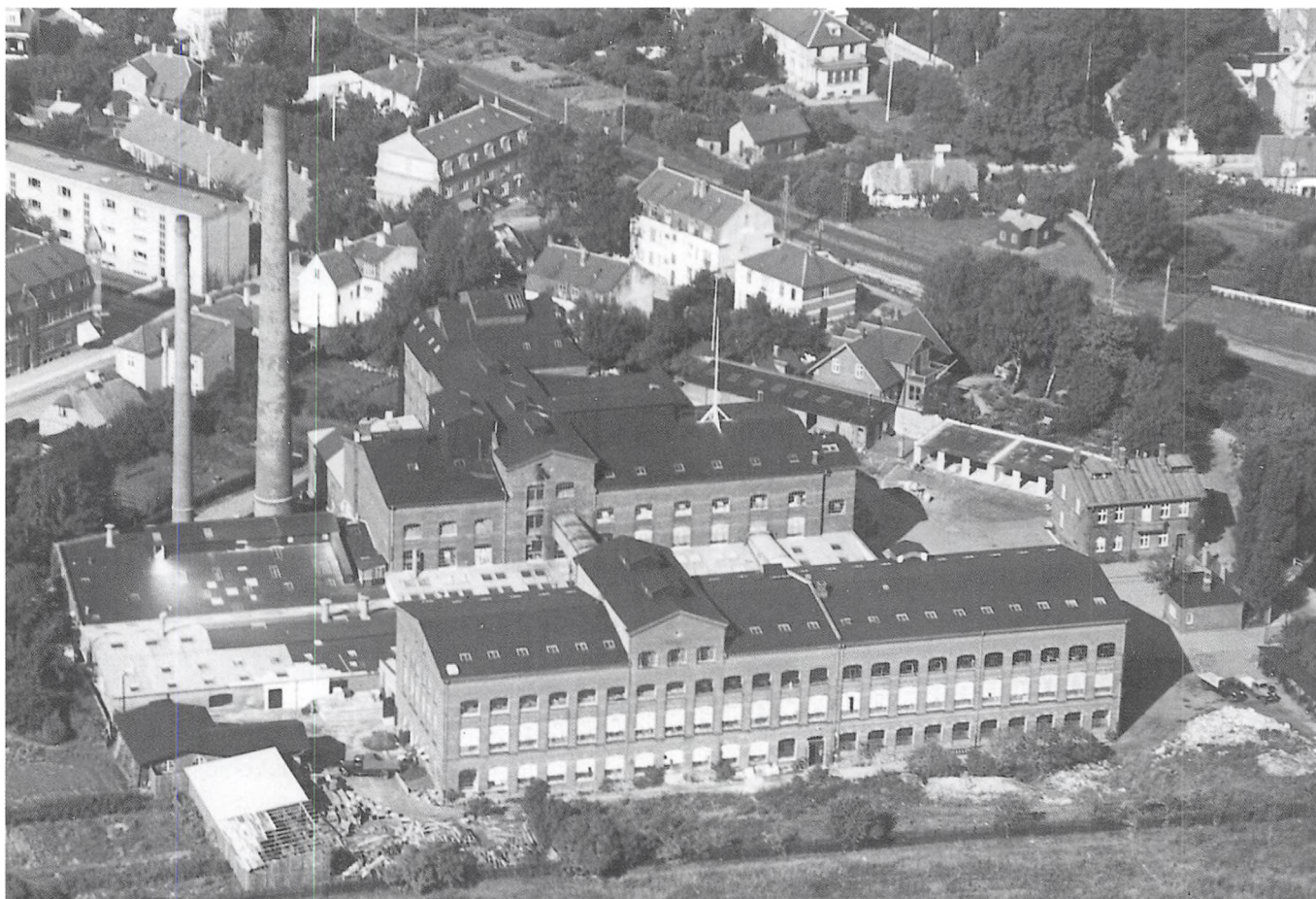
Kunstafdelingen fortsatte virksomheden 1966-1969. Fru Kristoffersen, der var kendt af isenkræmmerne fra ordremodtagelsen på fabrikken, står klar til at tale med kunderne på en salgsudstilling i Forum i 1967.

Byhistorisk Samling

fra tyske porcelænsteknikere. Disse omfattede dels en række maskiner, dels opbrud og ændringer i arbejdsgange. Nogle af disse moderniseringer blev først almindelige så sent som i 1950'erne og 1960'erne, fordi de krævede store investeringer, og fordi den faglærte arbejdskraft, som produktionen hvilede på, ikke uden modstand ville acceptere forringede arbejdsforhold.⁵²⁾

De nye fabrikanter i Lyngby fik assistance fra en tysk porcelænstekniker, der hed Georg Seiler. Han var formodentlig identisk med en driftsleder G. Seiler i 1925 på den ansete schlesiske fabrik Ohme i Niedersalzbrunn. Det hedder sig om fabrikkens start, at maskinerne stammede fra en fabrik i nærheden af Breslau, der var bukket under for konkurrencen, og at der fulgte en driftsleder med til Lyngby. Ohme gik konkurs i 1930. Tilsyneladende var der ikke andre porcelænsfabrikker i nærheden af Breslau, der ophørte frem til 1935.⁵³⁾

I marts 1937 blev bygninger og maskiner beskrevet til forsikringsbrug, og i den beskrivelse kan man bl.a. se, hvilke maskiner man lagde ud med. Den største satsning var etablering af bygasfyrede tunnelovne. Allerede i 1906 havde den tyske fabrik Carl Tielsch indrettet tunnelovn, og



Porcelænsfabriken »Danmark«, 1950'erne, set mod nord. Den store bygning nederst i billedet rummede ekspedition og lager i stuen, malerstue og trykkerstue på 1. sal samt kontorer og marketenderi på 2. sal. Bagved ses de andre store gamle bygninger, hvor der var drejeri og råvarebearbejdning. Imellem disse to gamle bygninger opførtes i 1936 et 80 m. langt ovnhaus, og gården blev overdækket. I den overdækkede gård ved ovnen var der plads til at glasere og pakke vogne til ovnen og siden til at tage porcelænet ud af kapslerne og slibe det under foden. Der var også en lagerhal her. Der var to gangbroer over ovnhallen. I 1942-1943 havde man et lille glasværk i de lave bygninger ved skorstenene. Den lille skorsten var til glasværket, den store skorsten hørte til porcelænsovnen.

Byhistorisk Samling

man brugte tunnelovne i fajancefabrikker. Denne nyskabelse havde porcelænsfabrikkerne i øvrigt tøvet med. De var skeptiske over for, om varmen kunne reguleres tilstrækkeligt præcist ved de særligt høje temperaturer for blankbrænding af porcelæn. I de gamle fabrikker blev porcelænet brændt i en kulfyret kegleformet ovn. Pakning af

disse ovne og regulering af varmen var et håndværk, der krævede stor erfaring og fornemmelse af sine udøvere. Desuden var fabrikanterne bange for, at efterspørgselen ikke var tilstrækkelig konstant, til at man kunne udnytte ovnen.⁵⁴⁾ Tunnelovnen forudsatte investeringer i store nybygninger og ombygninger, ikke mindst fordi de økono-

miske fordele ved overgang til tunnelovn var forbundet med rationaliseringer af transport og arbejdsgange ved forberedelse og efterbehandling. I Lyngby var det så heldigt, at der var to fabriksbygninger med en gård imellem, som man kunne overdække, og hvor man kunne anbringe den 80 m lange blankovn med plads til både glasering og afpudsning i samme hal. Tunnelovnene var mere brændselsøkonomiske og muliggjorde en kortere produktionstid end de gamle rundovne, der skulle fyldes, fyres op, køle af og tømmes. Tunnelovnene var i gang hele tiden. Dermed skulle de også gerne kunne fyldes med produkter hele tiden, og der skulle derfor samtidig indføres andre nyskabelser, der gjorde det muligt at sende mere porcelæn hurtigere gennem systemet.

I 1937 ses en enkelt sådan nyskabelse, nemlig en kopautomat med tilhørende tørreskab af asbest. Automaterne muliggjorde en hurtigere drejning end de tidligere metoder, som det vil blive beskrevet nedenfor. For at få glæde af farten på drejeskiverne var det vigtigt, at der var tilknyttet tørreskabe. I tørreskabene blev emnerne hurtigere tørret, idet de plader, som de var anbragt på, kørte rundt i skabet igennem varme luftstrømme. Tørreskabene var en nyskabelse i 1930'erne. I 1942 og 1946 beskrives produktionen igen, og da var der stadig kun en kopautomat samt en underkopautomat med tørreskabe. Den sidstnævnte blev måske ikke brugt så længe i praksis, den omtales kun af en enkelt medarbejder i perioden omkring 1940.

Ved indretningen i 1936 installerede man anlæg til udsugning ved arbejdspladserne.⁵⁵⁾ Samtlige lokaler, hvor porcelænsfabrikationen skulle foregå, blev ventileret med et ekshausteranlæg med metalsugerør. Det blev af medarbejderne kaldt »gigantlæget«. I 1942 og 1946 omtales desuden afstøvningskabe med udsugning. I 1930'erne var der kommet viden om sygdommen silikose, kaldet »stenlunger«, og fagforeningerne i de europæiske lande havde siden slutningen af 1920'erne presset på for at få indført forhold, der begrænsede sygdomsudviklingen. Der var i det hele taget en begyndende opmærksomhed på erhvervsygdomme i 1930'erne. I 1932 blev der foretaget en undersøgelse af porcelænsarbejdernes lunger ved fabriksdirektoratets overlæge Skule Gud-



Fabrikken i Lyngby havde udsugning ved de støvende arbejdsfunktioner. Her ser man skærmen med udsugning der, hvor man »drejede af«, dvs. pudsede de halvtørre tallerkner pænt glatte og regelmæssige i kanterne. Drejer Henrik Fessel ses på den anden side. Foto Jørgen Balsløv, 1938-1943. Byhistorisk Samling

jonsson. Det viste sig, at 45% af arbejderne var angrebet af silikose. Ved et fabriksregulativ i 1940 blev der påbudt en række foranstaltninger til at nedbringe støv i luften på porcelænsfabrikker. Ved indretningen af »Danmark« i 1936 var man allerede inde på denne tankegang, idet støvfrembringende processer så vidt muligt var indkapslede eller forsynet med udsugning. Kuglemøller, blandingstromler, nedstyrtningskakte og siloer stod i forbindelse med udsugning, og materialepåfyldning skete ved undertryk.⁵⁶⁾ Drejeriet blev opvarmet med spildvarme fra den store tunnelovn. Den var omgivet af en luftkasse, fra hvilken den varme luft blev udsuget gennem et system af metalkanaler, der blev ført gennem lokalerne. Derfor var der altid godt varmt i drejeriet.

I 1939 rejste Georg Seiler ud af landet, og i stedet ansattes kemiingeniør Søren Berg som driftsleder. Søren Berg havde 1925-1933 været laboratorieforsker på Den kongelige Porcelainsfabrik. Han havde desuden været videnskabelig medarbejder ved laboratoriet for mørtel, glas og keramik på Den polytekniske Læreanstalt fra



En jernbanevogn med råvarer er blevet skubbet tværs over Vinkelvej ind mod perronen for enden af ovnhallen. I funktionærboligen til højre boede blandt andre smedeformanden. I en villa ved den anden ende af ovnen boede driftsbestyreren, Søren Berg, så de havde mulighed for at komme ilende fra hver sin side, hvis brænderne blev bekymret over ovnen i nattens løb. Nytårsnat kom driftslederen over med cigar og drink og ønskede godt nytår. Foto Henrik Dupont 1969.

Byhistorisk Samling

1933 til 1939. Han opfandt og patenterede en ny metode til finhedsanalyse i 1934. I 1940 blev han dr. techn. med afhandlingen »Studies on Particle Size Distribution«, og han fortsatte studiet af dette emne i de følgende år. I 1938 søgte han forgæves tilladelse hos Valutacentralen til at oprette en fajanceflisefabrik. Dette projekt havde Industrirådet præmieret i deres jubilæumskonkurrence i 1936. Søren Berg, i daglig tale: Doktor Berg, var driftsleder på Porcelænsfabriken »Danmark« i hele resten af dens levetid, og han boede i driftsledervillaen på fabrikkens område. I Søren Bergs første år blev der købt en vakuumpresse, der bevirkede en forbedret kvalitet af porcelænsmassen. Søren Berg forbedrede og udviklede et nyt materiale til kapsler til beskyttelse af porcelænet under brændingen, karborundumkapslerne. De var mere holdbare og beskyttede porcelænet bedre under brændingen end de tidligere anvendte chamottekapsler. Hvor chamottekapslerne kunne holde til 10 brændinger, kunne karborundumkapslerne klare 200 ture gennem ovnen. Karborundumkapslernes bedre varmeledningsevne og stabilitet var en forudsætning for, at tunnelovnens fordele kunne udnyttes. Søren Berg var allerede begyndt at eksperimentere med karborundumkapsler på Den kongelige Porcelænsfabrik. Her var det gået galt, så der kom karborundum i porcelænsmassen. I Lyngby lykkedes det ham at løse dette problem, og karborundumkapslerne var i brug inden 1942. Der blev fremstillet karborundumkapsler til salg til andre fabrikker, bl.a. i Tyskland og Sydamerika fra 1956.⁵⁷⁾

Søren Berg har redegjort for sine opfattelser og erfaringer vedrørende fremstilling af serviceporcelæn i en artikel i antologien »Keramik« fra 1946. Artiklen viser de overvejelser, der var aktuelle, da Porcelænsfabriken »Danmark« blev oprettet, og desuden giver den en udførlig beskrivelse af de tekniske nyskabelser, som blev installeret her.

Fra fjeld til guldrandet kop.

I de følgende afsnit beskrives produktionen, som den foregik på Porcelænsfabriken »Danmark«. Hovedtrækkene vil være de samme, som man kunne finde i andre fa-

brikker på den tid. Der var dog som nævnt ovenfor nogle felter, hvor fabriken i Lyngby var fremme med metoder, der pga. 2. Verdenskrigs følger først blev gængse på de andre fabrikker i Danmark og i Tyskland fra slutningen af 1950'erne.

Et stykke serviceporcelæn skulle igennem mange rutinerede hænder og passere mangt et kritisk øje, før det kunne sælges som første sortering. Selv om der var indført arbejdsbesparende metoder, vil man se, at produktets kvalitet var helt afhængigt af den håndværksmæssige dygtighed hos en lang kæde af medarbejdere. En jernprik i porcelænsmassen, en lille skævhed eller et »gardin« i glasuren gjorde forskellen på første og anden-tredje sortering – men det kunne også være, at de, der i sidste ende satte blomster på eller malede guldkanter på, kunne camouflere skaden lidt behændigt.

Fremstillingen bygger i høj grad på erindringer fra medarbejdere, der var ansat fra omkring 1940 og frem, bl.a. drejere, malere og en brænder, der senere var ansat i masseøllen. Dertil kommer artikler, der har driftslederen Søren Berg som forfatter eller kilde, en beskrivelse til forsikringsbrug fra 1937 og en tekst til et foredrag om fabriken fra 1960'erne. Der er mange arbejdsfunktioner, der ikke er så udførligt omtalt, fordi de f.eks. kun er omtalt en passant i en af de skriftlige kilder. Forhåbentlig er beskrivelsen alligevel nogenlunde dækkende.

Råvarerne

Porcelænsmassen bestod af 50% kaolinler fra England og Tjekkoslaviet samt 25% kvarts og 25% feldspat fra Norge. Kaolinen udgør den plastiske del af massen, mens feldspat er det, der gør, at den smelter sammen, sintrer, og at glasuren smelter. Kvarts er et magrings- og fyldstof. Kvarts og feldspat kom til at begynde med fra Norge i store blokke, der først skulle knuses i en kollergang. Det er en stenmølle, bestående af en vandret med to derpå lodret stående møllesten. Senere modtog man dem i en anden form som bayersk pegmatit, en naturligt forekommende blanding af feldspat og kvarts som groft grus. Til glasur anvendte man fortsat små blokke af kvarts og feldspat fra norske brud. Der var 20 tons pr. jernbane-



Perronen med port til lagerhallen. Det færdige porcelæn blev pakket i store trækasser til transporten ud til de handlende. Foto Henrik Dupont 1969. Byhistorisk Samling

vogn, og pga. virksomhedens tidligere tilhørsforhold til Frederiksberg indførtes vognladningerne fortsat over Frederiksberg station og blev klareret der, inden de kørt til Lyngby. Her blev de koblet af, og fabrikkens personale skubbede jernbanevognen ind på fabrikkens område ad et sidespor fra Lyngby Station. Fra jernbanesporret blev der læsset af på en rampe ved hovedindgangen.⁵⁸⁾ Kaolinen kom oftest i skibsladninger samlet til f.eks. Bing & Grøndahl og »Danmark«, eller til Den Kongelige og »Danmark«. Man delte ladningen, så »Danmark« tog først fra, fordi de gerne skulle have mindst.

Når driftslederen og hans assistenter havde analyseret materialerne i laboratoriet, ofte ved at fremstille prøveeksemplarer af den nye sending, kunne grundmassen blandes. Laboratoriet fandtes på en indskudt etage i det højloftede rum i stueplan, hvor materialet blev knust og blandet, »massemøllen«.

Massemøllen

Den første proces i porcelænsfremstillingen er findeling af råvarerne og opslemning med vand til porcelænsmasse.

Porcelænsmasse, glasur og porcelænsmalning blev klargjort på fabrikken i den afdeling, der kaldtes massemøllen efter de maskiner, der findelte råvarerne. Processerne fandt sted i den nordlige gamle fabriksbygning fordelt på flere etager. Der findes en beskrivelse af lokalernes indretning og maskiner i 1937, da fabrikken lige var kommet i gang. Materialet bevægede sig fra proces til proces ved hjælp af nedstyrningsskakte, kopelevator, pumper og rør, og når porcelænsmassen var klar, kunne den køres lige ind til brug i drejeriet eller støberiet på samme etage.⁵⁹⁾ På loftet var der lager for råvarerne: Kaolin, feldspat og kvarts. De lå i store bunker på gulvet. Kaolinen, der var klar til brug som den var, blev afvejet og derefter opslemmet i et kar på loftet med vand, der stammede fra mosen under fabrikken, og derefter blev den ledt ned i rør til stueetagen. Pegmatit eller feldspat og kvarts blev kastet ned gennem en skakt fra loftet til stueetagen.

I stueetagen var der i 1937 tre knusemaskiner med omrørere, hvor blokkene blev knust til størrelse af et hønsæg. Derefter kom det til en kollergang, hvor de blev knust til ca. en ærts størrelse. Derfra førtes de i en kopelevator tilbage til loftet. Her lå de i bunker og ventede på næste proces.

Fra loftet blev de forskellige materialer hældt gennem nedstyrningsskakte til 1. sal. Her blev de vejet op og i det rette blandingsforhold hældt ned i den næste knusemaskine. Den kaldtes en kuglemølle, og der var der otte af. Det var jerntromler foret med sten, så de ikke afgav jernpartikler til porcelænsmassen. De var anbragt i stueetagen på et galleri med nedkastningsåbninger fra 1. sal. Inde i tromlerne fandtes kugleflint, strandflint af ca. en tennisbolds størrelse. Tromlerne blev fyldt med en fjerdedel flint, en fjerdedel kvarts/feldspat og fyldt op med vand. Når de roterede ligesom en vaske-maskine, findelte flinten materialet. Efter denne proces blev materialet hældt sammen med kaolinen, der kom i



Fotografen er kommet op over trætoppene, så man får et indtryk af malerstuerne til venstre, ovnhallen i midten og bygningerne med masse mølle og drejeri m.m. til højre. I baggrunden skove og boligkvarterer på den anden side af Gammel Bagsværdvej mod Lyngby Sø. Foto Henrik Dupont, 1969.

Byhistorisk Samling

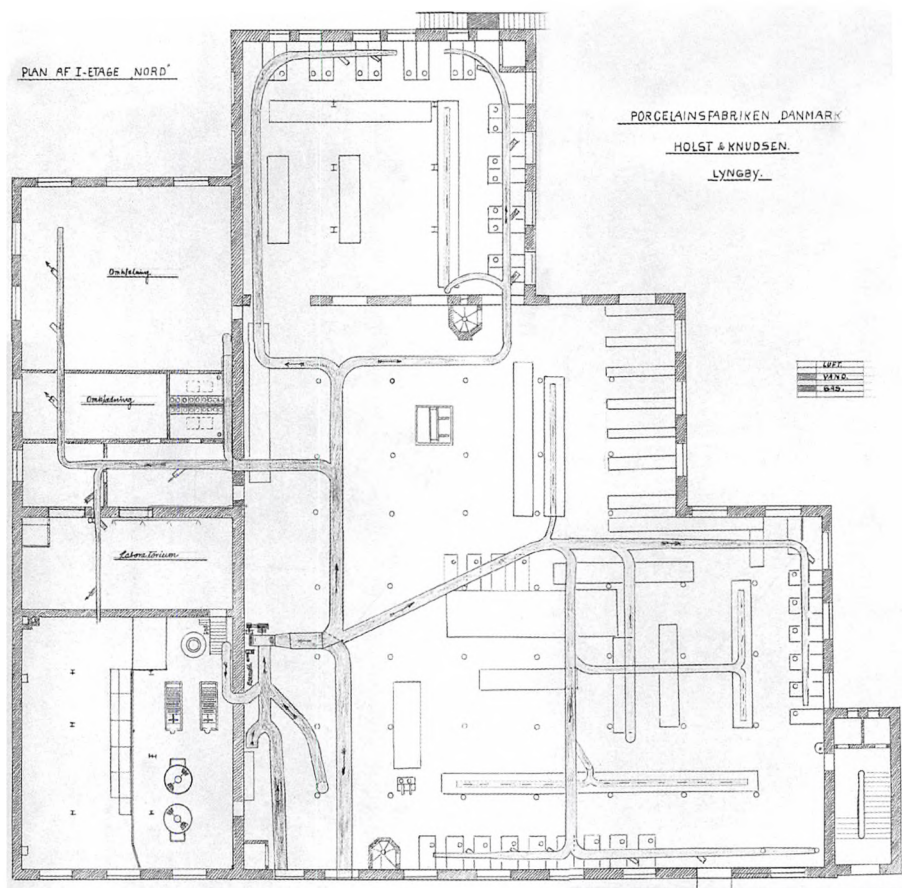
rør fra loftet til et kar lige under kuglemøllen. Derefter blev massen ledt over en magnet for at fjerne jernpartikler, der ville give pletter i porcelænsmassen. Dernæst blev den ledt over to sigter for at fjerne for store partikler og til sidst ned i et kar i gulvet i slemmeriet. Nu var den klar til at pumpe op til første sal, til næste fase i processen.

På 1. sal var der massetilberedelse, d. v. s. at vandet blev presset ud af den knuste og opslemmede masse, der derefter blev æltet. Her var der i 1937 et omrøringskar og en pumpe, to filterpresser og to valsemaskiner, der ælte-

de og pressede luftblærer ud af massen. Allerede i 1942 havde Søren Berg anskaffet et mere effektivt middel til at presse luftblærer ud af massen, nemlig en vakuumpresse. Maskinerne blev drevet ved transmission fra stueetagen. Den masse, der skulle bruges til støbning af f.eks. kaffekander og fade, skulle ikke æltes, men derimod opslemmes yderligere.

Erik Danielsen, der arbejdede i masse møllen fra ca. 1945 til fabrikken lukkede, har forklaret om processerne her:⁶⁰⁾

I masse møllen fremstillede man både porcelænsmasse



Plan over drejeri og støberi, 1936. Til venstre sidste del af tilberedningsprocessen med filterpressen, hvor massen blev presset igennem en række måtter. Derefter gik den igennem vakuumpressen. Denne leverede en pølse af porcelænsmasse, lige til at skive ud til tallerkner i drejeriet. Nærmest herved i den store sal er kopdamernes pladser ved vinduerne. Midt på gulvet er der reoler til frasætning. På den anden side af dem arbejdede støberne og øverst efter indhakked var drejernes pladser.

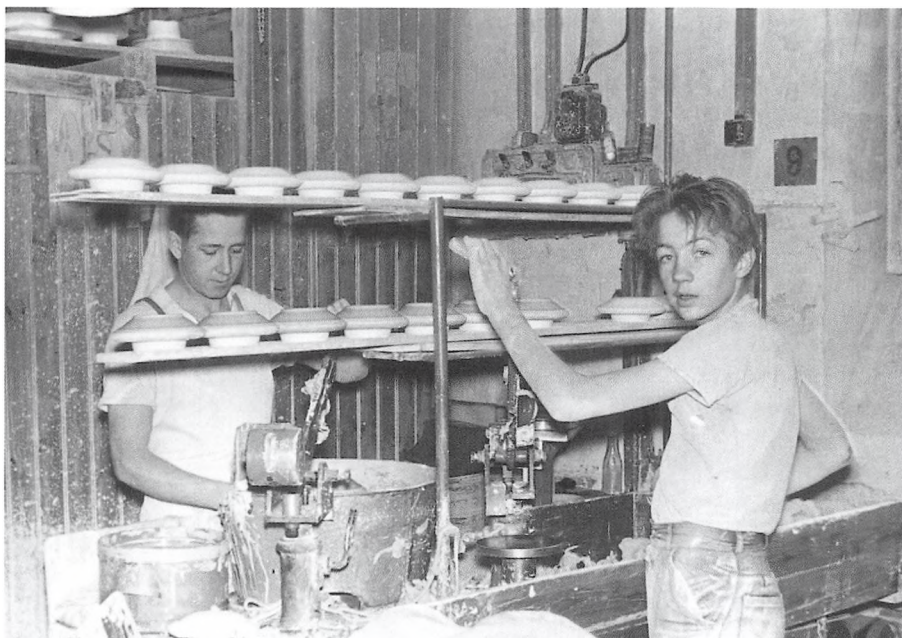
Lyngby-Taarbæk Kommunes Arkiv

og glasur. Porcelænsmassen var den samme til alle produkter. Porcelænsråvarerne kørte i kuglemøllen i 16 timer.

På 1. sal blev den presset igennem filterpressen, hvor den blev presset vandret gennem en række store »dug« der var stakket efter hinanden. Det var hårdt arbejde at lukke og tømme filterpressen, idet den blev lukket med håndkraft via et tandhjul. De var to mand om at stå på hver side med pladerne, og man flyttede to tons. Filterpressen skulle lukkes meget nøjagtigt sammen, der var jo tryk på, når der blev pumpet flydende masse ind. Massen kom ud som plader, der blev lagt på et lad og kom derpå

i en æltemaskine, vakuumpressen.⁶¹⁾ I vakuumpressen blev luftblærene fjernet fra porcelænsmassen, idet pressekagerne blev bearbejdet af roterende knive i et vakuummrum, og derfra blev massen presset ud som en 15 cm tyk pølse, klar til at blive kørt ind i drejeriet i lokalerne ved siden af, jf. fig. 1 s. 210.

I massemøllen var der i stuen og på 1. sal 12 mand på arbejde om dagen, om natten var der kun to mand. Der var skiftende arbejdstider, men aldrig søndagsarbejde. Medarbejderne her arbejdede godt sammen, det var især vigtigt, når de stod med det tunge arbejde ved filterpressen. Formanden hed Peter Assenholm.



Drejer Poul Isaksens plads, nærmest hjørnet til støberne. Drengen forrest har netop fordrejet en plade på sin drejeskive og rækker den frem til Poul Isaksen. Denne tager en gipsform fra brættet og sætter den på sin drejeskive. Formen er skabelon til tallerkenens overside. Derpå trækker drejeren en arm med en skabelon indstillet til tallerkenens underside ned og drejer tallerkenen. 1956. Byhistorisk Samling

Glasure

Materiale til glasuren kørte i næsten tre døgn i kuglemøllen. Der blev fremstillet flere hundrede kilo ad gangen, fortæller Erik Danielsen. Sammensætningen af glasuremassen varierede, bl.a. blev der tilsat forskellige farver: cremefarvet, gult, grønt og blå. Der var desuden craqueléglasuren. De, der arbejdede med kuglemøllen, fik de forskellige opskrifter af driftslederen, Doktor Berg. Fra kuglemøllen blev materialet blandet med vand i store kar. Det skulle røres godt op. Dette foregik i hvert fald i 1960'erne ved trykluft. Så kørte man det ud i ovnhallen til damerne, der skulle glasere. Damerne havde et måleglas for at måle konsistensen. Hvis man ikke havde rørt det godt nok op, så der var bundfald, blev man upopulær. Der stod også en glasuremrører i ovnhallen.

Karborundumkapsler

I masse møllen var der også en produktion af materialet til de kapsler, som blev brugt til at støtte porcelænet under brændingen i ovnen. De bestod af karborundum og ler i

forholdet 4-1. Karborundum er et kunstprodukt, silicium karbid, det blev fremstillet i Norge og i Canada. Karborundumkapslerne havde som nævnt større styrke og ildbestandighed end de tidligere anvendte chamottekapsler, og de havde en større varmeledningsevne. De var også tyndere end chamottekapslerne, og alt i alt repræsenterede de en kapacitetsforøgelse på 15%. Under krigen regenererede man også karborundumkapsler samt gips til gipsformene på Fuurstrøms Fajanceværk i Nymølle.⁶²⁾ Ved siden af masse møllen blev materialet blev æltet og kapslerne blev drejet og stillet til tørre. Kapselværkstedet kørtes af to drejere, den ene hed Verner. Drejeren Arne Olsen har prøvet at dreje karborundumkapsler engang, hvor man havde en ordre til en polsk porcelænsfabrik. Det sled hårdt på hænderne, fordi det var så hårdt og grynet.

Drejeriet

Når porcelænsmassen havde forladt vakuumpressen, var den klar til at blive drejet til tallerkener og kopper. Dette foregik i hele perioden som håndværk under ledelse af

overdrejer Roland Mortensen, kaldet Morten, med det supplerende tilnavn »aldrig godt nok«. ⁶³⁾ Drejeriet var på første og tredje sal i samme bygning som masseøllen. Tallerkner og runde fade blev drejet i form ved en elektrisk drevet drejebænk, der var betjent af en tillært drejer med en dreng som håndlanger. Tallerknerne skulle desuden gås efter i kanterne med et barberblad, »drejes af«. Man fik efterhånden Raadvad Knivfabrik til at levere en særlig slags blade til dette formål.

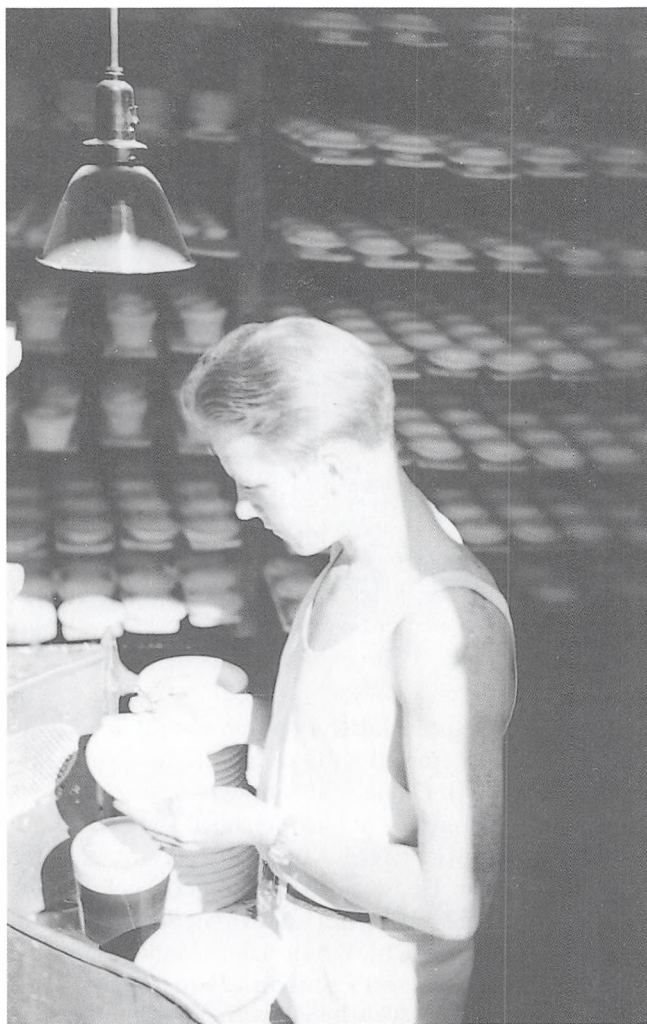
Kurt Scharling Thomsen, der var drejer i Lyngby fra 1943 til 1966, fortæller om arbejdet som drejer og ikke mindst om samarbejdet mellem drejer og arbejdsdreng, der var afgørende for, at produktionen kunne lykkes, og drejerens akkord kunne holdes: ⁶⁴⁾

Kurt Thomsen startede på Porcelænsfabriken »Danmark«, da han var 14 år. Han havde fået læreplads som mekaniker, men hans mor protesterede over at skulle vaske det snavsede arbejdstøj. I stedet foreslog en onkel, hvis søn arbejdede på porcelænsfabrikken, at han kom derind. Hans far tog ham med derind, og så var han ansat.

Man startede på fabrikken som arbejdsdreng for en drejer. Når man blev 18 år, kunne man ikke længere bruges som arbejdsdreng, fordi man da skulle have løn som en voksen. Hvis man var blevet vurderet som egnet til at få en plads som drejer, fik man det tilbudt, når der blev en plads ledig. Der blev sagt du til drengene, indtil de fyldte 18 år, derefter var tiltaleformen fra overdrejeren De.

Drengens opgave var at sætte forme frem over drejebænken, dreje plader af porcelænsmassen til svenden, samt bære »brædderne« med færdigdrejede tallerkner til tørrereolerne. Drengene satte seks Rosenborg tallerkner i hver stak, 36 på et bræt. Det krævede gode kræfter at løfte brædderne, ikke mindst at få godset helt og sikkert op på øverste hyde. Hvis de færdige tallerkner røg af, så arbejdet var spildt, kunne der nok blive råbt højt. Man råbte gennem reolerne, man kunne ikke se hinanden. Drengene blev stærke som vægtløftere.

Drejning af tallerkener foregik på den måde, at drengen stod på den ene side af arbejdspladsen med en drejeskive. Han tog en klump porcelænsmasse og drejede en plade ved hjælp af en arm, som han trak ned over dreje-



Siden skulle tallerknerne »drejes af«. Drengen er i færd med at syne en tallerken, som han netop har drejet af. Var der festonkant på tallerkenen, blev denne først gjort færdig i denne fase. Den snørklede festonkants form var ridset ind i den runde tallerken ved drejningen og blev så brækket af ved afdrejningen, og tallerknen blev glattet i kanten. 1956.

Byhistorisk Samling

skiven. Pladen rakte han til svenden, der stod overfor ham. Denne lagde det på sin drejeskive, hvor han havde anbragt en form, der var en skabelon til tallerkenens

overside, på Rosenborgstellet med indgraverede rocail-ler på fanen. Derpå trak drejeren en arm med en skabelon indstillet til tallerkenens profil ned, og formede derved tallerkenens underside. I denne skabelon var der sat mærker, som ved deres placering var drejerens personlige signatur. Kurt Thomsens var to små ringe i bunden. Derved kunne man altid se, hvem der havde drejet hvad. Der var desuden en messing »skærv«, der viste tykkelsen på den tallerken, der blev drejet, så man kunne indstille skabelonen nøjagtigt efter det. Man skar som regel skabelonen lidt til i kanten, så der ikke var så meget at rette på tallerkenens kant til sidst. Når tallerkenen var drejet (mod uret), idet drejeren med højre hånd glattede med en våd svamp og med venstre hånd holdt skabelonen til, satte han formen med den nydrejede tallerken tilbage på brættet, tog en ny form osv. Når brættet var fuldt, satte drengen det i tørrereol og hentede et nyt bræt med forme. Når tallerknerne senere var tørre og var blevet taget af formene, blev de som nævnt gået efter med et barberblad i kanten, og en finger med en lædertut glattede efter. De blev sat på en gennemvåd gammel form, hvor der ved hjælp af en gummiring og et trekantjern var skåret til foroven, så tallerkenens fod kunne stå fast. Formen blev sat på en drejeskive. Hver tallerken blev så sat på formen og gået efter i kanten. Hvis de var kommet bagud med dette, kunne de være nødt til at bruge en hel dag bare på at dreje af.

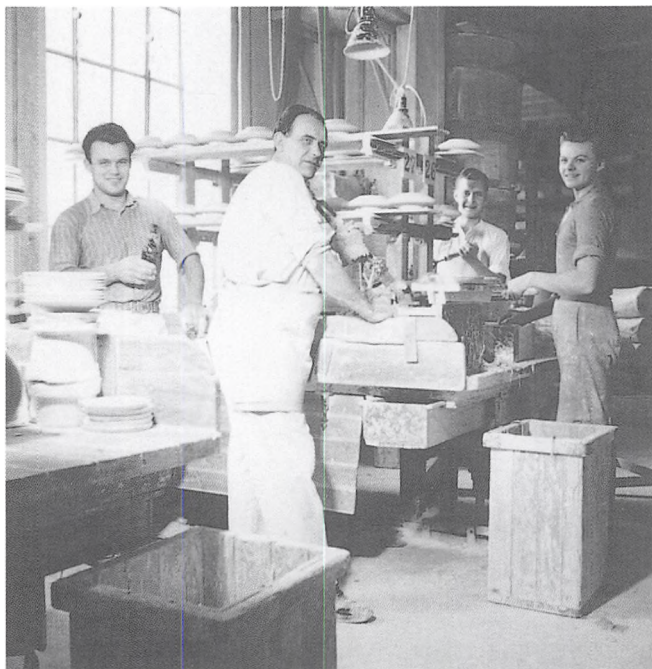
Drejeren havde nogle små sedler, som han havde udfyldt med navn, produktnummer og antal. De blev sat fast i en form på hver plade. Kurt Thomsen nævner, at da han og kollegaen Arne Olsen senere drejede underkopper, satte de en seddel for hver 100 underkopper og beholdt en kopi. Når sedlen kom »ned«, blev den ene halvdel revet af og returneret med stempel, og det var drejerens »regning«, som drejerens løn blev regnet ud efter. Frk. Hartmann på kontoret førte regnskab med arbejdsedlerne. Hun var som en mor for personalet. Det hændte, at der var drejere, der var bagud med sedler i forhold til, hvad de normalt producerede. Så kunne der blive set igennem fingre med det ved førstkommande ugeløn. Derefter havde de blot det mere at få indhentet i den følgende uge.



Drengen svinger et bræt med gipsforme til store tallerkner op over Poul Isaksens plads i 1950'erne. Der skulle gode kræfter til, og han er helt svedt, fordi der var god varme i drejeriet. Byhistorisk Samling

Kurt Thomsen stod hos en svend, der hed Urban, der drejede tallerkener. Drengene skulle møde kl. 7 ligesom svendene, men i praksis mødte de kl. 6 for at tømme forme, så der var gjort klar til dagens arbejde. Til gengæld gav svendene dem som regel fri lidt før, i Urbans tilfælde dog kun en halv time før. Der var knald på om formiddagen indtil efter kl. 14, hvor man slappede mere af. Der var frokostpause fra kl. 11.15 til kl. 11.45. Af og til var der fagforeningsmøder på 3. sal, som tillidsrepræsentanten indkaldte til, når han havde fået besked om noget af fagforeningen. Kurt Thomsen var på 1. sal, men der var også drejning på 3. sal.

Når svendene holdt pause, især om eftermiddagen, kunne drenge lære sig at dreje på svendens drejebænk. En gang, Urban kom tilbage fra en pause, råbte han: »Har du ikke nået mere!!« Man kunne også se på denne



Samme plads som Poul Isaksens omkring 1940. Støberiets slikkerkar skimtes bagved. Drengen stod da for enden af drejerpladsen og betjente to drejere, som man bl.a. gjorde på nogle tyske porcelænsfabrikker. Det gik man siden bort fra i Lyngby, fordi drengene blev helt slidt op af det høje tempo, når de skulle holde to drejere forsynet med plader. Foto Jørgen Balsløv, 1938-1943. Byhistorisk Samling

måde, om drengene havde håndslag for at blive i faget. Drengens produkter havde svendens signatur i bunden.

Sidenhen som svend, oplevede Kurt Thomsen også, at man var afhængig af at have en duelig dreng. De første 14 dage var drengene på fast løn, derefter skulle de aflønnes med en procentsats af svendens akkord. I de 14 dage skulle de helst have lært det nødvendigeste. I løbet af et års tid kunne de blive rigtig gode, og man kunne have glæde af dem, til de blev 18 år.

Hvis man var utilfreds med en dreng, hjalp det ikke at brokke sig til overdrejereren. Man fik blot besked på at oplære drengen bedre. Om drengene blev gode, afhang dels af deres evner, dels af, om de fik en god behandling, så

de ikke blev bange og forfjamskede. Det kunne forekomme, at drengene sagde op, fordi de ikke kunne klare arbejdet, eller fordi kemien i forhold til svenden var dårlig. En svend kunne ikke foranledige en dreng fyret. Når de var ansat, var de ansat. Det hændte, der var drenge, der ødelagde for meget porcelæn under arbejdet og derfor blev fyret eller sagde op. Spinkle drenge kunne som regel ikke klare arbejdet, og det stod klart inden de 14 dages prøvetid var gået. Man skulle være god ved drengene, så gik det bedst.⁶⁵⁾

Der var jævnligt strejker blandt arbejdsdrene for at få højere løn. Det lykkedes også. En gang havde et par af drengene været for frække under strejken, og de fik bagefter at vide, at de ikke skulle komme tilbage.

Der blev holdt øje med drengene fra fabrikkens side. Da Kurt Thomsen blev 18, var der ikke plads til flere drejere, og derfor blev han sat ved forglødovn. Efter to måneder spurgte han, hvad det blev til med en drejerplads og fik den besked: »De kan starte i morgen« med underkopper. Man lavede 1200 om dagen. Derpå blev han sat i gang med at dreje desserttallerkner. Siden steg han i graderne og drejede store tallerkner. Det var Vallø eller Rosenborg, alt efter hvad de manglede, det fik overdrejereren besked på. Der var flere, der drejede store tallerkner. Kurt Thomsen husker særligt tre forme: Vallø, Rosenborg, og 102, et hotel- og hverdagservice med en blå underglasurdekoration.

Ca. 1963 blev der anskaffet en tallerkenautomat, en »roller«, for at rationalisere arbejdet. Den var indrettet således, at tallerkenen blev lavet i én arbejdsgang, der blev ikke lavet plader først. Man satte formen som sædvanligt og satte selv massen direkte på formen. Rollerens hoved var så varmt, at det sydede, når man satte porcelænsmassen på. Rolleren fra Lyngby kom til Den Kongelige i 1966, og drejeren, der betjente den, Otto, fulgte med. Der sad en person bag på rolleren og sleb kanter. Rolleren blev indkøbt efter et besøg på en porcelænsfabrik i Lidköping, hvor bl.a. drejerne Kurt Thomsen og Poul Isaksen var med. Da rolleren blev indført, var der en del indkøringsbesvær, der skulle nærmest stå en smed ved siden af hele tiden.⁶⁶⁾ Kurt Thomsen ønskede ikke at arbejde ved en roller og fortsatte på den sædvanlige må-



Pladedrengene slikker sol i en pause i 1939. Drengen med bar mave til højre er Manly. Til højre for ham stikker John Pedersen hovedet frem. På jorden ses nogle chamottekapsler. Søren Berg fik kort efter sin ansættelse som driftsleder i 1939 udviklet brugbare kapsler af karborundum, der var langt mere holdbare.

Byhistorisk Samling

de. Der kom dog også til hans plads en nyskabelse, som de kaldte en halvautomat. Drejeren lavede selv pladerne på en lille maskine, der stod ved siden af pladsen. Den lavede en plade, når man trak i et håndtag, så skar man pladen af med kniven. Der blev dog sideløbende arbejdet på de gamle drejebænke. I 1962 var der færre drenge end tidligere.⁶⁷⁾

Smede Ole, Ole Opfinder, opfandt de fire halvauto-

mater og en »æggedeler« til at dele plader med. Siden blev det med en spindel over porcelænsmassen. Drejede man spindelen, blev der skåret plader af.

Da man havde indført halvautomaterne, kunne en dreng passe to svende. Drengen tømte brædderne hen på en vogn. Der sad et andet sted en voksen kvinde og drejede af. Produkterne kom fra funktion til funktion på vogne.

Der kørte en elevator med tørreskabe hele tiden, det-

te kom ca. midt i 1960'erne. Der var infrarøde tørrelamper, der tændte om morgenen. Nu var det kun nødvendigt med en dreng til at betjene fire mand, drengene skulle fortsat tømme forme. I 1960'erne omtales en produktion på 800 tallerkner om dagen ved de almindelige drejebænke og 2000 underskåle på en automat.⁶⁸⁾

Nogle af drejerne, men et fåtal, drak øl i pauserne. Kurt Thomsen og i øvrigt også kollegerne Poul Isaksen og Arne Olsen, holdt sig til cola. En overgang var marketeriet lukket, så måtte de ølafhængige svende drenge til købmanden på Bagsværdvej, ud og ind af porten med en mappe med øl. En gang havde nogle svende besluttet at afprøve fire bryggeriers nye påskebryg. Da de havde været igennem alle fire startede de forfra, og det endte med, at en af dem brækkede sig i damernes omklædningsrum, hvor der var stille og fredeligt om dagen. Dette fik det efterspil, at de involverede blev bortvist i 14 dage, og fagforeningen fik besked på, at de var ikke arbejdsløse!

Der var god varme på fabrikken. Overskudsvarmen fra det sted, hvor vognene stod til afkøling, når de kom ud af ovnen, blev fordelt i lokalerne. Man gik i hvide skjorter og bare ben i træsko med huller i hele året. Fødderne svuppede i træskoene på trods af alle hullerne, og der var en generel stank af sved på fabrikken.

Der var en del usynligt støv i luften. Man måtte ikke løbe, kun gå. Støvet satte sig som sten i lungerne. Normalt skulle alle til kontrol på lungehospitalet en gang årligt. Kurt Thomsen måtte til kontrol hvert halve år.

Personalet købte porcelæn billigt. En gang om måneden kunne man handle, og man kunne købe for et vist beløb om året. Da Kurt og Karen Thomsen skulle have et spisestel, købte de det kontant, men det kunne ikke dækkes af ugelønnen, det kostede to ugelønninger. Kafestellet fik Karen Thomsen til jul eller fødselsdag.

Kurt Thomsen lavede en gang til sig selv og en anden otte børnetallerkner som fusk. Overdrejeren så de atypiske tallerkner og identificerede drejeren på hans riller, så han kom og sagde: »Jeg vil fa' me ikke ha det!« Men de fik deres tallerkner.

Smeden John Søderhamn gik rundt på hele fabrikken

og hjalp med at slibe knive, ordne remme m.m. Som nævnt andetsteds var smedeformanden, Smede Ole, god til at lytte efter, hvilke problemer man havde og opfinde løsninger.

Arne Olsen stod fra 1943 som arbejdsdreng hos drejer Ingolf Christensen, der drejede kagefade. Han fortæller, at drengene mødte en halv time før om morgenen for at tømme formene. De kunne være foran med at gøre plader klar, så de fik lov at gå midt på eftermiddagen. Hvis de så smuttede op i »Tutten«, kunne de møde den gamle Niels Holst: »Hva' fa'en, er I allerede klædt om!« Marketeriet blev drevet af Niels Holsts svoger.⁶⁹⁾

Underkopper blev en overgang drejet i en automat, fortæller John Pedersen, der var drejerlærling 1938-1942.⁷⁰⁾ Der var to forskellige typer underkopper, der gik til alle stel, nr. 1641 og 699. John Pedersen passede sammen med en svend en maskine, hvor de drejede disse to slags underkopper. Svenden Leo satte underkopperne ind i et tørreskab, der var opvarmet med ovnlufften, 100 på hvert bræt. Når de var tørre, blev de taget ned og drejet af, det var John Pedersens arbejde, hans plads var bag på automaten. Han sleb dem pænt runde i kanten med et barberblad. Han stod det meste af tiden og sleb underkopper, efter at han havde været pladedreng og været rundt og se virksomheden. De var 4-5 mand, der sleb 4.500 underkopper om dagen. Siden gik man over til, at de enkelte drejere og deres drenge afdrejede de produkter, som de selv havde drejet. Underkopautomaten viste sig ikke at være så god som forventet, og den blev derfor formentlig taget ud af brug efter 1942.

I begyndelsen af 1960'erne spekulerede ledelsen på, hvordan man kunne øge produktiviteten, og prokuristen, Juul Andersen, fik til opgave at undersøge dette, fortæller drejernes tillidsmand Poul Isaksen. Overdrejeren gik rundt med et stopur for at se, hvor der kunne ydes mere, især da rolleren blev indført. Det kom der aldrig noget ud af. Drejerne vidste selv bedre, hvor meget der kunne ydes. Når drejerne så skulle finde ud af, hvad man kunne gøre, allierede de sig med Smede Ole for at få lavet tidsbesparende fiduser, f.eks. æggedeleren til at skære



En af de solide hvide hverdagskopper fra Porcelænsfabriken »Danmark. Den er klunset fra »Det høje konditori«, Jernbanevej 23, da dette lukkede midt i 1960'erne.
Foto Henrik Wichmann

plader med. Man var ikke bange for at prøve noget nyt, hvis det var mere praktisk.⁷¹⁾

Kopper

Kopper blev drejet nede i en gipsform, hvor der blev lagt en klat porcelænsmasse. Koppens yderside blev formet efter gipsformen, og indersiden blev formet af en roterende skabelon, der blev sænket ned i formen. I Lyngby var det kvinder, der drejede kopper. Drejningen af nogle af kopperne var mekaniseret, idet man allerede fra

starten anskaffede en såkaldt halvautomatisk kopmaskine, der på det tidspunkt var noget helt nyt. Kopdrejeren betjente en maskine med to arme med rotationsskabeloner, der gik skiftevis op og ned over to plader, hvor man satte gipsformene. Hun satte en klat porcelænsmasse i den ene form, satte formen på plads, skabelonen gik ned i den og drejede. Imens skulle hun tage formen med en færdigdrejet kop af under den anden skabelonarm og sætte den i tørreskabet og sætte en ny form med en klat på plads under skabelonarmen. Det var maskinens ind-



En Vallø terrin er ved at blive pudset af på foden. Emnet står på en ca-valet, drejeskive, der bevæges med fødderne. Støbereren har stablet forme op på den, så hun har en passende arbejdhøjde. Til højre ses udsgningstragten, der skulle tage støvet. Foto Jørgen Balsløv 1938-1943.

Byhistorisk Samling

stilling, der bestemte farten. Hun skulle nå at fjerne formen under den ene arm medens den var oppe og genfylde den inden den kom ned igen og derefter ligeså med den anden arm. Musse Sørensen huskes ved kopautomaten omkring 1940.⁷²⁾ »Danmark« var foran de tyske fabrikker med indførelsen af denne maskine allerede i 1936. Til gengæld kom »Danmark« som omtalt aldrig helhjertet med på den næste mekaniseringsbølge, som de tyske fabrikker tog fat på i slutningen af 1950'erne med indførelsen af tallerkenautomaterne.⁷³⁾ Ved »den automatiske kopdrejemaskine« var der i 1937 et tørreskab, foret med asbest, der kunne opvarmes til 50 grader ved hjælp af den varme luft fra ovnen, jf. fig. 5 s. 212.

Kopperne skulle garneres med hanke, og der var en særlig profession af kvindelige hankere, der satte hanke

på de kopper, der var drejet på automaten. Når koppen var tilpas tør, læderagtig, blev de støbte hanke dyppet og sat på med garneringsslikker, dvs. opslemmet porcelænsmasse, som man tappede af i en kande. Der blev glattet med en pind omkring hanken, og støbegrater på hanken blev glattet, ligesom koppen i det hele taget blev gået efter og pudset. De, der ikke stod ved automaten, gjorde selv hele koppen færdig. Karen Thomsen fortæller om sin svigermor, der i lange perioder arbejdede på porcelænsfabrikken.⁷⁴⁾ Hun drejede kopper og satte hanke på. Koppernes hanke var støbt i en form, hvor der blev støbt 4 hanke ad gangen. De sad sammen to og to og skulle skæres fra hinanden. Hun var meget dygtig til at skære hanke således, at de kom til at sidde perfekt på koppen. Hvis hanken var sat en smule skævt på, eller hvis den havde været en smule for blød, idet den blev sat på, blev koppernes hank en smule skæv eller drejet. Vallø-koppernes fod var drejet for sig og skulle sættes på den drejede kop, det var ligeledes en vanskelig opgave, som hun var dygtig til. Når foden var sat på, blev der lige glattet efter med en pensel, det samme gjaldt hankene. Låg til kaffekander og sukkerskåle blev lavet ligesom kopperne, dernæst skulle de støbte greb sættes på. De fleste kopper kunne trækkes op af formen, andre skulle lirkes ud af formen, idet man brød den forsigtigt op, »sprængte« den, og fik koppen ud, derefter blev formen skubbet sammen og kunne bruges igen.⁷⁵⁾

I 1960'erne blev der både arbejdet med traditionel kopdrejning, hvor en kopdame kunne gøre 400 kopper færdige på en dag, og på kopautomaten, hvor der kunne produceres 4000 kopper om dagen, og hvor andre damer garnerede. Dette er et eksempel på, at man i Lyngby sideløbende benyttede opsplittede arbejdsfunktioner, som forsøg på rationalisering af arbejdsprocessen, og mere håndværksmæssige metoder, hvor genstanden blev gjort færdig af den enkelte arbejder. Muligvis har man skelnet mellem forskellige produkter, og ladet de mere enkle produkter udføre i kopautomaten, f.eks. hverdagsporcelænet i form L1. Sidst i 1930'erne gennemførte den svenske fabrik Gustavsberg en rationalisering med en tysk uddannet leder, hvor man bl.a. yderligere opsplittede

hankernes arbejde, og lod tempoet styre af, at hankerne sad ved et samlebånd. Samlebåndsarbejde som middel til at hæve tempoet i arbejdet blev anbefalet i en samtidig tysk lærebog om porcelænsfabrikation, men denne arbejdsform blev ikke anvendt i Lyngby.⁷⁶⁾

Støbning

Drejer Arne Olsen, der blev støber i 1964, fortæller om støbningen. Der var mange produkter, der ikke kunne drejes, og som skulle støbes, f.eks. kander, fade og skåle, der ikke var cirkelrunde, samt de fleste vaser og pyntegenstande. De riflede vaser var f.eks. støbte, og de havde en god form til det. De krævede ikke en delt form, de kunne trækkes lige op. De små vaser blev støbt af damer og de store af en støber, der hed Teddy Holm. Omkring 1940 var der en dygtig svend, der hed Malberg, der var bagvagt på støbningen. Han støbte og drejede store vaser, og han drejede med frihåndsdrejning på en foddrevet drejebænk.⁷⁷⁾

Til støbning anvendtes flydende porcelænsmasse, der var tilsat soda, det kaldtes slikker. Det blev pumpet op i et stort »slikkerkar« med omrøring, der stod i et hjørne af lokalet. Derfra tappede man det over i store kander, der blev slæbt hen til pladsen og hældt op i gipsformene, somme tider fra en høj position. Formene stod på vogne. Så stod det en tid i formen og »trak skærv«. Jo længere tid det stod, jo tykkere blev godset. Der blev sat et bageur til. Når formen havde opsugt fugt fra den yderste del af støbemassen, så der var dannet en fast skal af passende tykkelse, blev resten tømt ud af formen til genanvendelse. For små forme kunne det tage ti minutter og for f.eks. en terrin kunne det tage trekvart time. Formen stod nu yderligere nogle timer, til skallen var så tør, at man kunne tage den ud af formen. Formen blev åbnet, og emnet blev taget ud. Smeden Ole Opfinder havde fundet ud af, at man kunne sprøjte vand ind i støbeformene, så det tog slippet, når man skulle skille formen ad. Derpå satte man garniture på, f.eks. hank og fod på en kaffekande og efter et døgn kunne det afpudses og komme i forglødovnen..

Da Arne Olsen blev støber omkring 1963, var der an-



Drejer Jørgen Balsløv besøger støberiet, hvor en støber er ved at garnere flødekander med hank og pudse dem af. I forgrunden ses støbeformene, i baggrunden ses en støbekande. 1938-1943. Byhistorisk Samling

skaffet to støbekarruseller. De fyldte et helt rum hver. Arne Olsen stod i det gamle glassliberi på 2. sal. Han mener, at støbekarrusellerne blev indført samtidig med rulleren. Der var 25 pladser til støbeforme på en karrusel. Slikker til støbning blev pumpet fra møllen op på 4. sal og kom ud i slange med lukkemekanik over støbekarrusellen. Støberen hældte det ned i de opstillede forme. Overskydende slikker blev hældt ned i et rør til møllen. Der stod en støber og to damer og arbejdede sammen ved en støbekarrusel. Holdet ved støbekarrusellen havde fælles akkord. Støberne kunne være både kvinder og mænd.⁷⁸⁾ Der var tørre- og fugtskabe i tilknytning til støbekarrusellen. Fugtskabene blev brugt for at holde f.eks. kander tilpas fugtige, indtil de skulle garneres. De to dygtige damer, der garnerede sammen med Arne Olsen, hed Edith (hun kom fra Den Kongelige) og Hedvig (hun kom fra Bing & Grøndahl). Desuden var der Richardt Niel-

sen, der mest støbte fade. Arne Olsen støbte mest Danild gryder, og af og til støbte han skåle og vaser. På Den Kongelige fandtes ikke støbekarrusel, da Arne Olsen kom dertil i 1966. Tilførsel af slikker i rør direkte fra massemøllen var opfundet allerede i 1920'erne. Støbekarrusellerne kom i brug på vesttyske fabrikker efter 1950. Midt i 1960'erne fik nogle vesttyske fabrikker fuldautomatiske støbeanlæg.⁷⁹⁾

Isolatorer

Porcelænsfabriken »Danmark« havde også en lille produktion af el isolatorer. De er omtalt i en prisbog fra 1950, og de ses i skemaer til produktionsstatistikken fra 1947 til 1957.⁸⁰⁾

Bræt på skulder

Selvom man havde indført vogne og elevatorer ved nogle funktioner, skulle brædderne stadig bæres til reolerne og derfra til en reol midt i drejeriet ved elevatoren. Ved elevatoren var der en mand, der bar brædderne til elevatoren efter at have kontrolleret de små arbejdssedler på brættet. Brædderne var fremstillet af en særlig træsort, der var let og som ikke slog sig.

En medarbejder i pakkestuen fortæller om sin svigermor, der arbejdede på fabrikken »i en menneskealder«. Hun gik rundt med det rå porcelæn på brædder på skulderen. Det var meget tungt, hun holdt det med højre hånd på skulderen. Arbejdet var på akkord. Svigermøderen har formentlig arbejdet ved forgløvdovnen. Hun holdt ud i mange år uden at beklage sig, men hun døde forholdsvis ung. Hun var helt hvid af støv og gik i bad på fabrikken, inden hun tog hjem.⁸¹⁾

Støv

Det farlige støv i luften på porcelænsfabrikkerne havde været en af fagforeningernes mærkesager siden 1929. Ved fabriksregulativ for porcelæns- og fajancefabrikkerne i 1940 var der vedtaget regler om udsugning, garderober, skift af arbejdstøj, mulighed for at vaske sig, frokoststuer og foranstaltninger ved maskinerne samt påbud om rengøring. I Lyngby havde man allerede ved fa-

brikkens indretning i 1936 taget højde for disse krav. I 1943 forbedrede man yderligere luftfornylsesanlægget. Den daglige rengøring var vigtig for at holde støvet nede. Man lærte som arbejdsdreng at passe på ikke at støve og efterlade skår og støv på gulvet. Drejersvend og tillidsmand Henrik Fessel, som Poul Isaksen var dreng for, var meget opmærksom på det. Der gik en mand og støvsugede hele tiden. Drengene gjorde selve arbejdspladsen ren, og de fik ikke fri, før der var helt rent. Lokalerne blev gjort rent af overdrejerens søster. Der blev spredt vådt savsmuld, som så blev fejet sammen, det bandt støvet. Et par gange om ugen blev der også vasket gulv med gulvklude. Det var asfalgulve, så de sled mange klude op. Asfalgulvene i Lyngby kunne holdes mere rene end brædegulvene i de gamle porcelænsfabrikker. I fabriksbygninger andre steder, der blev nyindrettede omkring 1950, kom der gulvafløb, så gulvene kunne spules. Samtlige lokaler, hvor porcelænsfabrikationen foregik, blev som nævnt ventileret med et såkaldt exhausteranlæg med metalsugerør, der førte støvet til en beholder under åben himmel for enden af det lange ovnhus. Exhausteranlægget blev drevet af en 15 hk elektromotor. Allerede ved udbygning af porcelænsfabrikken Norden i 1920'erne havde man udsugning i drejeriet. I Lyngby var der også udsugning og evt. støvskabe omkring de mest støvende processer, slibning og afpuksning, samt i råvarebearbejdningen. Dette var blandt kravene i de senere fabriksregulativer for porcelænsfabrikkerne. Henrik Fessel lagde vægt på, at man havde rent arbejdstøj på, så man ikke indåndede støvet derfra, og denne holdning gik videre til de næste generationer af drejere i Lyngby. I kampen mod lungesygdomme som følge af støv i arbejdsmiljøet var arbejdstøjet et emne, som parterne ikke var blevet helt enige om til fabriksregulativet i 1940. Før 1952 var det dog aftalt, at fabrikkerne stod for vask af arbejdstøj hver 14. dag. I Lyngby blev der fra starten indrettet garderober, så man ikke bar det støvede tøj hjem. Inden 1952 blev der indrettet nye baderum. Af overenskomsten fra 1967 fremgår, at fabrikken da ved ansættelsen stillede 2 sæt arbejdstøj til rådighed for arbejdere med støvet arbejde. Når dette var slidt op, skulle arbejderen selv anskaffe nyt



Støberne poserer foran den høje beholder til støbemasse, slikkerkarret. Fra masseøllen i stueetagen blev der pumpet flydende støbemasse op i denne tønde med omrøringsfunktion. Derfra kunne man tappe støbemassen på kander, og hælde den ned i formene. De var indvendigt udformet som det, der skulle støbes. Når der var hældt slikker i formen, stod den og »trak skærv«, til formen havde suget så meget vand til sig, at porcelænet var læderagtigt og kunne tages ud af formen. På hylden øverst ses låg til Vallø sukkerskåle. Foto Jørgen Balsløv 1938-1943. Byhistorisk Samling

af samme beskaffenhed, gerne indkøbt på fabrikkens lager til billigst mulige pris.⁸²⁾ Som nævnt oven for, var der i Lyngby tuberkuloseundersøgelser af arbejderne. Der var marketenderi, så man ikke sad og spiste midt i støv og terpentindampe. Frokoststuer var dog blevet almindelige på fabrikker allerede i 1920'erne.

Formloft og modelværksted

Alle drejede dele blev drejet på en gipsform, der blev sat på drejeskiven. Når genstanden var tør, blev den taget af formen. Formene blev lavet i gipseriet på etagen ovenover drejeriet. Der var en kontinuerlig produktion af nye forme. Støbeforme blev lavet over en model af genstanden, der skulle fremstilles. Formene blev opbevaret på loftet over gipseriet. Formbærer Mikkelsen havde styr på, hvornår formene skulle kasseres.⁸³⁾

Det ses på produkterne, at man har haft en serie modeller, som man anvendte til forskellige formål. Kartoffelfade, asietter, lysestager og cigaretbægre kunne anvendes til alle stellerne med de forskellige dekorationer. Også vasernes former går igen i de forskellige serier, der i øvrigt på grund af dekorationen har vidt forskellige udtryk.

Modellerne til formene blev fremstillet i modelstuen, der blev ledet af Egon Mortensen, bror til overdrejer Roland Mortensen. Egon Mortensen tegnede nogle af de dele, der indgik i Dan-ild serien, fabrikens store produktion fra midten af 1950'erne, og han har tegnet stellet Trend, der kom på markedet i 1959. Det er ukendt, hvem der står bag fabrikens tidligere stel. Det var helt almindeligt på de tyske fabrikker, at modellørerne bag porcelænsfabrikernes produkter var ukendte, og at man må nøjes med at konstatere, at et stel er udformet på fabrikken. I slutningen af 1950'erne blev det til gengæld almindeligt på de vesttyske porcelænsfabrikker at tilknytte kunstnere, der kunne lægge navn til bestemte stel eller lægge den kunstneriske linje i en periode. Dette havde man gjort på de to gamle danske fabrikker allerede fra 1880'erne, og på den lille fajancefabrik under Schous fabrikker i Nymølle havde man siden 1938 forskellige kunstnere tilknyttet. På Porcelænsfabriken »Danmark« blev keramikeren Axel Brüel i 1956 kunstnerisk konsulent.⁸⁴⁾

Brænding

Når produkterne var tørret og afdrejet, skulle de igennem den første brænding, forglødningen. Det foregik i en tunnelovn i stueetagen i samme bygning som drejeriet. Tunnelovnene var brændselsøkonomiske, fordi de ideelt set kun skulle varmes op forfra en gang om året, nemlig efter industriferien, hvor ovnen blev rensed og repareret. Ovnene var gasfyret med belysningsgas fra Strandvejs-gasværket. Det daglige forbrug var ca. 6000 kubikmeter i 1942. Fra 1943 til 1945 var der brændselsmangel, og fabrikken var derfor lukket tre måneder i 1943. Der blev senere indkøbt tørv (efter sigende en hel tørvemose) til indfyring i en gasgenerator. Kurt Thomsen husker, at funktionærerne trillede tørv til gasgeneratoren. Tørv-bunken forsvandt, og fabrikken måtte atter lukke en tid. I 1946 kunne Porcelænsfabriken »Danmark« forøge forbruget af bygas med 78% til 1877.000 m³. I 1948 var der endnu på fabrikken et lille lager af tørvebrætter og kul til gasgeneratoren, men i 1950 holdt man sig til bygassen. Gasforbruget var nærmest konstant herefter. I 1950 brugte man 2.545.400 m³ gas til at fremstille 5.6 mio. stk. I 1957, hvor produktionen toppede, fik man 7,7 mio. stk. gennem ovnene med et ganske lille merforbrug af gas: i alt 2.694.800 m³. I 1959, hvor porcelænsproduktionen var dykket ned på 4.1 mio. stk. måtte man alligevel slippe 2.333.760 m³ gas ind i ovnene.⁸⁵⁾

Der var tre typer af ovne: Forglødovnen til det nydrejede porcelæn stod i stueetagen i samme bygning som drejeriet. Den var 40 m. lang, og et gennemløb tog ca. 18 timer. Her kom temperaturen op på 900 grader. Der var blankovnen til det glaserede porcelæn, der var 80 meter lang, opbygget i den overdækkede gård mellem de to gamle fabriksbygninger, og her kom temperaturen op på 1400 grader. Gennemløbstiden var 30 timer. Disse to ovne var leveret af det dansk-franske firma Seedorff, Barfred & George i Paris. Dekorationerne blev fastbrændt ved 800 grader i en af de 2 tunnelmuffelovne, der var anbragt i stueetagen under malerstuerne. Her tog turen gennem ovnen 5 timer.⁸⁶⁾

Porcelænet blev anbragt på skinnevogne, der blev skubbet gennem ovnene med en spindel af en hydraulisk



Drejer Henrik Fessel sliber kanter af. Henrik Fessel lagde som sikkerhedsrepræsentant vægt på, at man gik i rent arbejdstøj og holdt rent på arbejdspladsen, så man så vidt muligt kunne holde støvmængden i luften nede. 1938-1943.

Byhistorisk Samling



I ovnhallen tages tullerkner ud af kapslerne. Foto Jørgen Balsløv 1938-1943. Byhistorisk Samling

presse. Vognene var solide, og der lå 6-8 porøse sten i bunden. Ovnene var varmest i midten, og porcelænet blev således langsomt varmet op til den højeste temperatur midt i ovnen, og derefter kølet lidt ned, inden vognen kom ud i den anden ende af ovnen. Porcelænet måtte beskyttes under brændingen. Det blev anbragt i kapsler, der så blev stablet på vognene. Der kom en vogn ud hver 1½ 2 timer, og derved blev der plads til at sætte en ny ind.

Erik Danielsen blev ansat som porcelænsbrænder ved blankovnen, han fortæller, at han var med til at starte arbejdet med de splinternye tunnelovne fra Tyskland.⁸⁷⁾ I de første år var der en tysker, der ledede det, han hed Georg Seiler. Da krigen kom, forsvandt han. Det var en flink mand. Brænderne blev lært op af Seiler, ingen af dem havde prøvet det før. Der var 4 mand på en vagt, udelukkende voksne mænd.

Midt i ovnen fandtes brændzonen på ca. 20 m. Der var meget langsom fremdrift i ovnen. Alle stel fik samme be-

handling i ovnen. Varmen blev frembragt ved gas efter et lignende system som i et gaskomfur, således at der var klare flammer i ovnen i brændzonen. Her skulle der være reducerende atmosfære, underskud af ilt. Det blev reguleret med ventiler, som man kunne åbne og lukke på en hane udenfor. På vognene, der kørte gennem ovnen, var der stablet kapsler op. Hvis de blev porøse og væltede, blev det dramatisk. Man kunne se ind i ovnen fra et kighul i begge ender. Hvis man ikke kunne se flammer på begge sider af vognene, var det tegn på, at der var væltet kapsler. Man kunne også se på kompressoren, hvis trykket blev for stort derude.⁸⁸⁾

Vognene blev da trukket ud af ovnen, og iført asbestdragter gik brænderne så hurtigt som muligt ind i ovnen. De kunne kun være der i få minutter. De trak en vogn med sig ind med en kasse, som de fyldte op.

Hvis det var rigtig dramatisk, kunne produktionen være stoppet i 8-14 dage, før temperaturen kom langt nok ned, til at man kunne få rensat ovnen. En gang var bundstenene i en vogn trykket helt op i loftet. Jo før en skade blev opdaget, jo bedre. Det var dog ikke noget, der skete mere end højst hvert halve år. I sommerferien blev der lukket ned i 3 uger, så håndværkerne kunne komme til at reparere ovnen.

Brændernes opgave var at holde øje med vinduet, og se, at alt var, som det skulle være i ovnen. De skulle registrere temperaturen forskellige steder i ovnen i en bog. Hvis der skete temperaturændringer i ovnen i forhold til det normale, skulle der ændres på brændingen. Smedeformanden, der boede i nærheden, kontrollerede gassen og temperaturen. Hvis der var noget, ringede man til ham om aftenen. Det var dog sjældent, at brænderne ændrede på indstillingerne. Søren Berg kom ofte forbi og regulerede lidt på ovnen, jf. fig. 7-12 s. 214-217.

Brænderne mødte i fireskift, de var altid fire mand på vagt. De var ligestillede, idet det var smedeformanden og Doktor Berg, der gav instrukserne. Hermed var ansvaret for brændingen i tunnelovnene i den sidste ende lagt i hænderne på den tekniske ledelse. Ved de gamle fabrikkers kulfyrede ovne lå ansvaret hos overbrænderen, der havde en ekspertise, som det tog mange år at opbygge.

Ved siden af ovnen fyldte kvinder kapsler om dagen med kaffekander o.l. Brænderne fyldte kapsler med tallerkner om aftenen. Når vognene var fyldt med kapsler, blev de kørt hen til ovnens indgang og hængt på vogn-toget. I den anden ende blev de hentet ud af ovnen og tømt.

Når vognene blev tømt, var de ikke så varme længere. De tømte kapsler blev stablet på et lad til næste omgang. Kapslerne blev brugt mange gange.

Ved forgløvdovnen var det damer, der tømte af, damerne bar f.eks. 40 kopper på et bræt. Efter brændingen skulle genstandene blæses fri for støv med trykluft i et afstøvningskab, jf. fig. 6 s. 212.

Ved blankovnen stod der også damer med slibemåtter, der fjernede glasur fra foden. Det foregik ved hjælp af en vandret roterende karborundumskive. Porcelænet blev derefter sorteret og kørt til lageret. Herfra blev det eventuelt hentet til malerstuen til dekoration.

Da Kurt Thomsen blev 18 år, blev han som nævnt i første omgang flyttet ned til forgløvdovnen, hvor han var et par måneder. Her skulle han læsse og tømme vogne med kapsler. Vogne med varme kapsler skulle stå et bestemt sted under en stor tragt for at køle af. Der kunne kun stå et vist antal, så man måtte være vaks for at få dem tømt, så der var plads til nye. Man hentede som regel vognene ud fem-seks meter inde i ovnen med en jernkrog. Kurt Thomsen havde kakaomælk med hjemmefra i en stor mælkeflaske, den varmede han på kapslerne, der kom ud af ovnen. Den kunne hurtigt blive kogende.

En anden opgave for brænderne ved forgløvdovnen var at holde øje med temperaturen og flytte op eller ned på et lod alt efter, om der skulle være varmere eller koldere. Man skrev i en bog, at man havde flyttet loddet op eller ned. Man havde fireholdsskift, seks timer ad gangen. Om søndagen var det kun treholdsskift dvs. otte timer, så man kunne have en søndag fri af og til. Man mødte kl. syv og tømte kapsler, de var fire mand på holdet. De hjalp også til rundt omkring.

Hverdags- og hotelporcelæn, der enten var udekoreret eller var malet under glasuren med koboltblå farver, var færdige, når de kom ud af blankovnen. De øvrige skulle

dekoreres oven på glasuren. Efter overglasurdekoration blev porcelænet brændt en tredje gang i dekorationsovnen. Her blev godset anbragt i kurve af mikrostål. Kurvene blev trukket gennem ovnen ved hjælp af en håndspindel. Der kunne være 21 kurve i en ovn ad gangen, og der kunne sættes en ny ind hver 15-20. minut.⁸⁹⁾

Glaserholdene

Glaseringen foregik i ovnhallen. Det var damer, der glaserede alting. De dyppede i kar og havde et bestemt tag på bunden af tallerkenen og en fejende bevægelse gennem karret. Det var nødvendigt med øvelse til det, for at glasuren skulle blive jævn, fortæller Erik Danielsen.

Derefter blev glasur på genstandens fod aftørret på en svampemåtte, der roterede over en bakke med rindende vand, hvorved måtten kunne holdes fugtig.⁹⁰⁾ Et underskålshold kunne efter sigende i 1960'erne glasere 14.000 underskåle pr. dag. De var to om at glasere, en, der fjernede glasur i bunden, samt fire, der satte i kapsler. Genstandene blev sat i kapslerne og anbragt på blankovns-vognen, klar til at blive kørt ind i ovnen. Det var lidt af en kunst at pakke vognene, så der kunne være så meget



Bygningen med trykkerstue og malerstue i hele 1. sals længde. Foto Henrik Dupont 1969. Byhistorisk Samling



Porcelænsmaler Flemming Gudmark Sørensen ved sin plads flankeret af to trykkere, Elé og Rie. 1950'erne. Byhistorisk Samling

som muligt på dem, og kapslerne var velafbalancerede. Et tallerkenhold på tre damer kunne glasere 2.900 store tallerkner pr dag. En dame glaserede 5000 almindelige kopper eller 3000 tynde kopper pr dag.

Der var i 1930'erne ingen vellykkede ideer til automatisering af glaseringen. Produktets kvalitet afhang af, at glasuren lå jævnt uden bobler og andre ujævnheder, så her var hånddelaget hos de damer, der glaserede, afgørende.

Kjøbenhavns Porcellains Maleri

Det meste af produktionen blev dekoreret over glasuren i en selvstændig virksomhed i koncernen, der hed Kjøbenhavns Porcellains Maleri. Det var fortsættelsen af den virksomhed, som Holst & Knudsen havde drevet på Horwitzvej på Frederiksberg. I løbet af 1937 flyttede man porcelænsmaleriet fra Frederiksberg til Lyngby. I runde tal skal der i 1950'erne have været ca. 120 ansatte i denne afdeling.⁹¹⁾

Stemplet under porcelænsstellene var Kjøbenhavns Porcellains Maleri i et skjold. Det blev rettet til, da firmaet blev A/S i 1942. I 1940'erne blev især prydgengstande stemplet Lyngby Porcelæn, Danmark. I 1961 indførtes et nyt logo på nye stel, der var et stiliseret mønster sammensat af bogstaverne pLd, (for Porcelænsfabriken »Danmark« i Lyngby) indsat i en cirkel med en krone. I 1950'erne og 1960'erne forekom også et stempel med et logo sammensat af bogstaverne NHS, for Niels Holst og Søn, dette anvendtes især på importporcelæn og anden sorteringsporcelæn.

Kjøbenhavns Porcellains Maleri fortsatte i 1937 med at dekorere de stel, som man hidtil havde ført, bl.a. Rosenborg samt Varna, Vallø og Kronborg. Efterhånden, som porcelænsproduktionen i Lyngby kom i gang, har malerne fået materiale at dekorere på derfra. Sideløbende har der været dekoreret en mængde importporcelæn af de samme stel, da man fastholdt importtilladelse her til. Dette fremgår bl.a. af en prisbog fra begyndelsen af 1940'erne.⁹²⁾ Af en arbejdsbog fra 1935-1940 kan man også se, at man i 1937-1940 dekorerede på de stel, der kendes fra før 1936.⁹³⁾

I 1948 kan man se af skemaet til den industrielle produktionsstatistik, at der ikke forekommer dekoration af importeret porcelæn, da har man udelukkende dekoreret på porcelæn af egen produktion. Dette skyldes, at der efter krigen ikke var import af porcelæn fra Tyskland.⁹⁴⁾ Midt i 1950'erne ændrede dette sig atter. I 1955 blev der i Lyngby dekoreret på importeret porcelæn for knapt 1 mio. kr., det svarede til 1/7 af værdien af den mængde, som man selv producerede fra bunden. I 1956 blev der introduceret flere stel, der må formodes ikke at være



Fra trykkerstuen, man kan se arkene med overføringsbilleder hænge over skærmvæggen bag ved. 1950'erne.

Byhistorisk Samling

fremstillet i Lyngby: Det mest kendte er Fredensborg, som man blev ved med at dekorere helt til 1968. Nævnes kan også stellerne Nyborg og Jægersborg, der er mindre kendte i dag. Dekoration af importporcelæn fik mindre betydning i de følgende år. I 1957 dekoreredes kun til en værdi af ca. 600.000 kr. I 1959 er angivet, at der er dekoreret på 149.000 stk. importporcelæn, 1961 var det 103.000 stk. og i 1962 er det 86.000 stk. Efter 1956 sendte man en række stel på gaden, der var formgivet i Lyngby, bl.a. hverdagsstellet Dan-ild. Dertil kom de finere, moderne stel, der hed Rebild, Trend og Risø/Morsø samt fra omkring 1957 mokka-stellet Empress.

Trykkerstuen

Kjøbenhavns Porcellains Maleri fyldte hele 1. sal i den sydlige bygning med to store rum: overglasurmalerstue og trykkerstue (nærmest Vinkelvej). Der var en vareele-

vator i hvert rum, så det glaserede porcelæn kunne komme op i trykkerstuen og atter efter endt dekoration i malerstuen ned i stueetagen til dekorationsovnen.

En Rosenborgtallerken skulle også her gennem flere hænder: Blomsterdekorationen kom fra et overføringsbillede, transfer. De sad på et ark. De blev opblødt og sat på den glaserede tallerken, derefter glattet med et vådt skind, hvorefter papiret blev trukket af. Overføringsbillederne i mange farver var tyskproducerede. Billederne bestod af porcelænsfarve og glaspulver og brændte ind i glasuren. Børn af ansatte på fabrikken fortæller, at de somme tider fik ark med overføringsbilleder at lege med.⁹⁵⁾ Midt i overglasurstuen fandtes et lukket rum med alle overføringsbillederne. Her sad et par klippedamer, der lakerede billederne på forsiden og klippede dem ud og gjorde sæt klar til trykkedamerne – f. eks. svarende til fire kaffestel. Så hentede trykkedamerne sådan et sæt og



Overmaleren Emil Fagerberg ser porcelænsmaler Karen Margrethe Hansen over skulderen. Kollegaen i forgrunden er ved at lægge filet på side-tallerkner. Når man fik tallerknerne over i stabler, lå der cirkelrunde stykker olieret papir mellem dem for at beskytte decorationen. 1950'erne.

Byhistorisk Samling

tog dem med ud til deres plads. Transfers skulle først lige opblødes i vandbad på bagsiden, papirsiden. Emnet blev lakeret, og billederne blev lagt på med den lakerede side mod godset. Man satte dem på efter øjemål og en prototype, der var ingen markering. Derpå blev godset lagt i en vandbalje, således at bagsidepapiret løsnede sig og kunne fjernes. Efter at godset var aftørret forsigtigt, blev billederne duppet med et vaskeskind, så det lå helt glat uden luftblærer. Når der var sat transfers på produkterne, blev de sat på en lille vogn med finerplader på

tre sider, der stod for enden af bordet, og når ordren var færdig, kunne vognen afhentes af den porcelænsmaler, der skulle lægge guldkanter på.

Transfers blev i 1960'erne også anvendt til kantdekorationer. På decorationen Trend 450 fra 1959 var sort transfer lagt ovenpå en malet guldfilet, og Trend 1220 fra 1961 er dekoreret med transfers. Ca. 1964 lancerede man i stort omfang silketrykstransfers på Dan-ild, det tangentlignende mønster. Det sad på lange bånd og blev skåret op til de enkelte dele, der skulle dekoreres.

Serigrafi

Man eksperimenterede i Lyngby med en ny teknik til selv at fremstille transfers, serigrafi. Hr. Savsmark stod for dette. Han havde meget fotoudstyr på sin tegnestue. Decorationen blev fotografisk kopieret på opspændt nylonvæv med lysfølsom emulsion. Når det blev trykt som silketryk med en håndtræksmaskine med forskellige ramme størrelser, fik man transfers, der blev lakeret, og derefter blev anvendt på sædvanlig vis.

Det første eksempel på denne teknik er en lodret stribet decoration på Dan-ild i pastelfarver, populært kaldet Pyjamas mønstret. I 1960'erne kom en række blå decorationer på Dan-ild med Dan-ild 64 som det første, disse menes dog ikke at være trykt i Lyngby. Lotusserien fra 1966 er serigrafi i fladtryk. Desuden eksperimenterede Savsmark med mere komplicerede motiver på en serie jule-tallerkner fra 1963-1965. Julemotivet er i 4 farver, og motivet med Bethlehem har endog forsøgsvis raster i en del af motivet.

Malerstuen, overglasur

Rosenborgtallerkenerne er dekoreret med guldkanter, i fagsproget kaldet guldfilet. Kaffekander og andre større ting i 1. sortering har en del af deres karakter fra guldlinjer omkring tud og hank, staffering. Malerne Preben Kolbøl, Flemming Gudmark Sørensen og Lissie Sørensen fortæller: Maleren hentede en lille ordreseddel hos en medarbejder i et glasbur på malerstuen. Sedlen angav malerens personalenummer, ordrenummer, antal og stel, der skulle bemaales, f.eks. fem dusin Vallø tallerkner 15

cm, eller fire Dresden kaffestel, samt dekorationsnummer. Når man havde bugseret denne ordre fra trykkerstuen til malerpladsen på vognen, satte man allerførst sit stempel med personalenummer i mørkerødt under ordren, dette gjaldt også for trykkerdamerne. Derefter gik man i gang med at lægge guldfilet på med pensel. Som maler var man vant til at centrere en tallerken og man kunne også camouflere med linjen, hvis tallerkenens fane var blevet en anelse ujævn under den første brænding. På et tidspunkt indkøbte fabrikken en filetmaskine, der malede linjer og blot skulle fodres med en stak tallerkner en gang imellem. To af malerne afprøvede den, og konstaterede, at den malede langsommere, end de selv kunne gøre det. Da nogle af malerne engang senere besøgte den bayriske porcelænsfabrik Tirschenreuth, så de også der sådan en filetmaskine stå og samle støv i et hjørne. Filetmaskinen kunne ikke tage hensyn til ujævnheder i emnet og præsterede derfor også en dårligere kvalitet.

Når maleren var færdig, blev produkterne sat på et bræt et par meter borte, og man satte arbejdssedlen ved. Den reol, som det blev sat på, var åben i begge sider. Den gamle overmaler Mathiesen gik rundt og samlede sedler ind og så på kvaliteten. Derefter blev brættet fjernet fra den anden side og båret hen til transporteren/elevatoren af arbejdsmand Riemer. Transporteren bestod af kæder med false imellem, hvor brædderne kunne skubbes ind. Den kørte ned i stueetagen til dekorationsovn, en stenforet muffelovn. Det hændte, at en tallerken var kommet til at stå lidt yderligt, så den blev væltet af kæderne og skabte ravage og skår hele vejen ned. Ellers var det sjældent, at man slog noget i stykker.

Arbejdssedlerne blev bragt til regnskabsafdelingen. Samtidig førte malerne selv en lønningsbog. I lønningsbogen anførte maleren ordrenummer, antal, form, vareart og stykprisen, og regnede beløbet sammen. Fredag afleverede man sin bog på kontoret til at konferere med sedlerne og fik den udleveret igen mandag. På kontoret blev lønningerne beregnet af fru Kristoffersen. Udregningen i lønningsbogen blev checket. Ved jul og påske kunne der gives et forskud på næste ugeløn. Lønkuverterne (ugeløn) blev delt rundt på pladserne, man skulle kvittere på en liste.

Personale nr.	Ordre nr.	Dato:
Antal		

Eksempel på de små arbejdssedler med gennemslag, der fulgte med på brættet med det færdige arbejde. Oplysningerne på sedlerne dannede grundlag for beregning af lønnen.
Byhistorisk Samling

En lønningsbog ført af porcelænsmalerinden Else Petersen i perioden 1935-1940 (d. v. s. påbegyndt på Howitzvej og fortsat i Lyngby) viser, hvor meget man kunne få fra hånden på en uge. Ret kort tid efter sin ansættelse i april 1935 producerede hun på en 48 timers uge 125 dusin sidetallerkner og 50 dusin kopper fra fire forskellige ordrer. I 1936 ser det ud til, at hun blev specialist i kopper, men midt på året kom hun også til at male kaffekandelåg og terrinlåg og hele kaffestel. Lågene repræsenterede en stykpris på f.eks. 10 øre for et terrinlåg. I september 1936 var hun forfremmet til et mere varieret sortiment: Der var 12 Valløkaffekander og 12 Valløkafefade samt 12 dusin Valløtallerkner og underkopper til en ordre. Så var der fra forskellige ordrer 67 dusin sidetallerkner – à 20 øre og 35 dusin kopper, hvor Vallø anden sortering gav 30 øre for et dusin. Den 26. november 1937, hvor hun havde arbejdet i 48 timer, havde hun malet 20 dusin sidetallerkner, 13 kaffestel Dresden (et kaffestel gav 155 øre) og 12 dusin kopper. På en ordre var der bestilt en hel del Varna: To kaffekander, to sukkerstel, to dusin tallerkner, tre skåle, tre mokka-stel, seks cigaretbægre, 12 askebægre og 10 mokka-kander.



Flemming Gudmark Sørensen maler guldkant på et kagefad i Rebild stellet. De gyldne kviste længe inde på fadet er rullet på med et gummistempel i trykkerstuen. 1950'erne. Byhistorisk Samling

Overglasurfarverne var blandet i olie og terpentin. Guldet fik man færdigblandet, oliebaseret fra en tysk virksomhed: Deutsche Gold- und Silberscheide Anstalt. Guldklude og -flasker fra overglasurafdelingen blev sendt til Tyskland for at blive rensat af med henblik på genudvinding af guldet. I overglasur havde man polerguld, det var det matte og dyrere, det var en 18% guldoopløsning. Glasguld, der fremstår blankt, var en 12% guldoopløsning. Der var også en kobberagtig kvalitet. Desuden var der platin på nogle stel.⁹⁶⁾ Til farvebånd og fond anvendtes færdigmaledede pulverfarver, indkøbt i Tyskland. Disse pulvere blev rørt op med terpentin og seigolie. Der var ingen udsugning i malerstuen, og man lukkede heller ikke vinduerne op. Der var en lugt i luften af terpentin og guldfortynder. Nogle malere fik terpentineksem på hænderne.

Rebild dekorationen med de gyldne lyngkviste blev sat på med en slags stempel, en gummirulle. Det samme gælder dekorationen på stellet Guldborg, der blev lanceret i 1956.

Nogle af produkterne er dekoreret med fond: En ensartet transparent pastelfarve i større flader. Em-press og Java stellene samt nogle vaser er dekoreret på denne måde: Farven påførtes med pensel, derpå duppedes den ensartet med fåreuld indpakket i moll. Når det var tørt, sprængtes nedløben farve af foden med væske og blev tørret af, hvorefter der evt. kunne sættes guldbånd

på. Jo tykkere farvelag der påføres, jo mere blank kommer overfladen til at fremstå. Derpå skulle emnet brændes igen. Nogle stel, bl.a. Fredensborg, Rebild og visse Trendvarianter, var foruden guldfilet forsynet med et farvebånd i fond.⁹⁷⁾

På overglasurstuen var der 28-30 malere i 1950'erne. På højdepunktet sad der malere på tre sider i malerstuen, desuden var der båse. Man sad overfor hinanden ved borde, der var anbragt vinkelret for vinduerne.

En del af porcelænsmalerne på »Danmark« var tillærte. I 1954 kom der nogle handicappede medarbejdere fra Boserupsminde, de kom til at fungere udmærket som porcelænsmalere.⁹⁸⁾ De faglærte var rekrutteret fra andre fabrikker, og det var i denne gruppe, mændene i malerområdet fandtes. De udlærte skulle kunne alt, medens de tillærte kunne have deres specialer. Man mærkede nok, at de faglærte rangerede lidt højere, og man vidste, hvor kollegerne var udlært og havde arbejdet før. Malere med ansættelse i Lyngby kunne fungere som skuemestre, censor, ved svendeproven, f.eks. har Flemming Gudmark Sørensen og Preben Kolbøl, der omtales nedenfor, været skuemestre i overglasur på Den kongelige Porcelænsfabrik.

Når malerne startede, blev de sat til at lægge guldkant på tallerkner, siden avancerede de til fileringer og farvebånd på kaffekander og evt. fond, der ikke var så nemt at gøre helt pænt og jævnt.



Malerne på besøg hos Emil Fagerberg: Fra venstre Mona Fagerberg, der også var porcelænsmaler, »Lille John« en ældre maler, der udførte reparationer, Orla Snekye, der malede unika.

Byhistorisk Samling



På malerstuen: Frank Lensfort, Flemming Gudmark Sørensen, »Münch«, Ruth Donde, »Møller«. Der er hygget på pladsen med planter og opslag. 1957. Byhistorisk Samling

Aggi Jensen, Birthe Elers, Mona, Edvard, Dan og Patia samt Preben Kolbøl malede Fredensborg med den lyseblå fond kant, de sad samlet for enden af overglasurstuen i 1950'erne. To ældre damer og »Lille John« reparerede, og han malede desuden suppleringsordrer på gamle stel.

Frihåndsmaling tog de faglærte porcelænsmalere sig af. Dekorationerne på craquelé-vaserne er håndmalede. Man placerede decorationen ved hjælp af en ponce. Det

var blødt tyndt pergamentpapir, hvor konturerne var prikket ud, det lagde man kønrøg på, så placering og forhold i decorationen var anbragt rigtigt på emnet. Kønrøgen forsvandt i brændingen. Der blev fremstillet unika arbejder på bestilling. Orla Snekye, der bl.a. har malet en jubilæumsvase med fabrikken som motiv, fremstillede mest unika.

De malere og trykkere, der dekorede serviceporcelænen, havde et malernummer, der er stemplet under hver enkelt

genstand. De malere, der f.eks. dekorerede craquelé-porcelænen, signerede med et forbogstav.

Hvert år skulle man helst finde på noget nyt, som man kunne præsentere på isenkræmmerudstillingen, somme tider dekoreret på importeret porcelæn. Overmaleren, Emil Fagerberg, gik og eksperimenterede med ideer til nye dekorationer.

Malerstuen, underglasur

Etableringen af fabrikken i Lyngby gjorde det muligt at udvide sortimentet med underglasur dekoreret porcelæn. Hverdagstellet med dekorationer af blå blomster og de tre første Dan-ild stel var malet på det rå porcelæn med koboltblå farver, der var blandet i vand og trængte ind i skærven. Derpå blev de glaseret og brændt. Det betyder, at dekorationen ikke slides af, fordi den befinder sig under den slidstærke glasur. Det gjorde stellene egnede til restaurationsbrug, og de blev også købt som hverdagsstel af mange. I en jubilæumsartikel i 1961 omtales en porcelænsmalende, der havde arbejdet på fabrikken i 24 år og i »størsteparten« af den tid havde malet blå blomster. Journalisten spørger, om hun ikke snart er blevet lidt træt af dem, men det benægter hun.⁹⁹⁾

Underglasurstuen befandt sig i samme bygning som drejeriet nær forglødvovnen, hvor den første brænding blev gennemført.

I 1942 var der 25 ansatte i underglasurstuen, i 1950'erne var de 10-15 malerinder. Alle var udlærte. Der var både unge og mere modne damer. Der var tre måneders prøvetid også for udlærte porcelænsmalere.

Edith Edeltøft var udlært som porcelænsmaler på Bing & Grøndahl. Her var hun i 4-5 år og blev opsagt på grund af indskrænkninger. I stedet blev hun i 1956 ansat i Lyngby, hvor hun var meget glad for at være, fordi der var en god atmosfære. Edith Edeltøft fortæller om midten af 1950'erne, at underglasurstuen på den tid blev ledet af »Mumme«. Hun instruerede, man spurgte hende, hun uddelte arbejdsedler og kiggede produkterne efter. Det var også hende, der blandede en stor portion farve om morgenen, så det var ensartet. Hun sad for sig selv ved et bord. Der var rart at være på underglasurstuen, og der var respekt for Mumme.

Der var en prototype, som man hentede fra lageret. Ellers blev der malet på frihånd. Måske mærkede man spidserne af med blyant, det forsvinder i brænding. Man malede lyseblåt på et helt bræt først og dernæst, når det var tørret, mørkeblåt.

Man sad på almindelige stole ved lange borde, 3-5 malerinder ved hvert bord. Der var sat et bræt ud fra bordet at understøtte højre arm ved. Man holdt genstanden med venstre hånd støttet på bordet. På bordet lå en farveklat på en plade, og pensel og pind til at kradse fejl væk med stod på bordet. 30 cm. over bordet var et bræt, som man satte fra på. Når et bræt var færdigt, blev det båret hen på en tørrereol, og man hentede et nyt. Der var 50-100 dele på et bræt, mindre hvis det var kaffekander ol. Der skulle gode kræfter til. Edith Edeltøft arbejdede lige til dagen før hendes ældste barn blev født i 1957. I den sidste tid inden fødslen hjalp kollegerne med at bære brædderne for hende.

Lyskilden var en lampe ved hver plads. Der var også store vinduer. Man snakkede hyggeligt under arbejdet. Man skulle bare male det, man skulle, og det blev set efter, der var tillid under ansvar. Det var akkordarbejde. Man fik en seddel, at man skulle male 200 kopper eller 50 tallerkner af den og den slags. Ugelønnen blev regnet ud på samme måde som i overglasurstuen.

Lissie Sørensen var som nyudlært porcelænsmaler fra Den Kongelige ansat fra 1962 til 1965 og blev overført fra overglasur til underglasur, hun fortæller: I begyndelsen af 1960'erne var der 12 damer på underglasurmalerstuen, foruden en dame, der stemplede det rå porcelæn. På underglasur hentede man selv kopper på brædder og tallerkner i stakke hen til sin plads. Man malede ca. 100 stykker om dagen, i begyndelsen af 1960'erne var det mest Dan-ild, Blå Flamme. Der blev også endnu malet de sribede Dan-ild produkter. Der blev eksperimenteret med andre dekorationer, bl.a. én med nogle dråber forbundet med skrå streger, som dog næppe er kommet i større produktion. Der blev endnu malet blå Blomst, men ikke i større omfang. Omkring 1964 var der afmatning på salget af det underglasurdekorerede Dan-ild, og personalet kom på nedsat tid. Lissie Sørensen gik i ste-



Underglasurstuen med de tre underglasurdekorationer til Dan-ild. I forgrunden er porcelænsmaler Lissie Sørensen ved at male den lyseblå linie på Dan-ild blå flamme kopperne. Kopperne var allerede blevet stemplet i bunden af en dame, der ikke havde anden opgave end at stemple det rå porcelæn. 1962-1964.

Byhistorisk Samling

De tre malere, der startede kunstafdelingen, har spist på restaurant og bygger tændstiktårn for at afgøre, hvem der skal betale regningen. Fra venstre Preben Kolbøl, uidentificeret, Frank Lensfort, Flemming Gudmark Sørensen. Hånden med tændstikken tilhører overmaler Mathiesen. 1950'erne.

Byhistorisk Samling



det over til at sætte overføringsbilleder på det nye Dan-ild mønster, Dan-ild 64. Porcelænsmalerne var ikke specialiserede på bestemte produkter. En af de ældre porcelænsmalere havde tidligere haft instruktionsbeføjelser, men det var der ikke længere brug for i 1960'erne. Overmaleren Emil Fagerberg fra overglasurstuen var formelt set leder. Når Fagerberg en sjælden gang lagde vejen om, var der sarkastiske bemærkninger. Miljøet var præget af de ældre frøkener, der havde været der i mange år og havde høj status som malerdamer af denne grund. Nogle fik eksem af porcelænsstøvet, f.eks. i ansigtet. Damerne på underglasurstuen sad i deres eget tøj.¹⁰⁰⁾

Porcelænsmalerinderne på underglasurstuen var overvejende respektindgydende damer i 50'erne, der havde været der fra fabrikkens start, fortæller også porcelænsmaleren Preben Kolbøl, der blev ansat i 1956 på overglasurstuen. Preben Kolbøl husker at have set hverdagsstellet med blå blomst i underglasurstuen. Han mener, at

porcelænsmalerinderne Bitte, Jytte, Lasse, Kvist, Nordmand og Mumme bl.a. har malet det.

Dekorationen Blå Flamme på Dan-ild er Preben Kolbøls ide, og den blev udformet omkring 1955, et års tid før han blev ansat på »Danmark«. Det var planen, at man ville lave et nyt stel, der skulle »bryde med det gamle«: Nye former og gerne også anderledes dekorationer. Det blev der talt om i malerstuen på »Danmark«, malerne puslede med forskellige ideer. Preben Kolbøl hørte om det fra en bekendt der, og da han på tidligere arbejdspladser havde arbejdet med ideer til dekorationer i moderne former, begyndte han at spekulere på en dekoration til Dan-ild. Han havde siddet med et af de keglestubformede små fade og fået ideen til en moderne bemaling med to nuancer af den koboltblå farve, der er indbegrebet af porcelænsfarve. Spillet og dynamikken i den tilsyneladende så enkle dekoration kommer af, at penslen ikke går lige op og ned, men buer udad på opstregen mod en spids og svajer indad på en del af nedstregen. I



daglig tale kaldte malerinderne dekorationen for bispehuerne – (i starten, senere tog den navneforandring til tarmslyng!). Preben Kolbøl sendte akvarelskitser til Porcelænsfabriken »Danmark«, han blev kaldt til et møde, og der blev aftalt et engangshonorar for rettigheden til mønstret. Han forsøgte at få en aftale om honorar i forhold til det kommende salg, men dette gik ledelsen aldrig med på. Der blev i øvrigt også givet honorar til fabrikkens egne medarbejdere, hvis de kom med en ide, som fabrikkens købte rettigheden til.¹⁰¹⁾

Kunstafdelingen

I 1961-62 begyndte man på »Danmark« at fremstille vaser m. m. dekoreret med naturscener og blomster i underglasurmaleri i den tradition, som Den Kongelige havde fået verdensberømmelse og salgssucces på fra slutningen af 1800-tallet, tæt fulgt af Bing & Grøndahl. I USA blev en dansk grossist, Svend Jensen, bosiddende i USA, eneimportør af Porcelænsfabriken »Danmark«s produkter, og han aftog en del kunstporcelæn. Han kaldte sig Svend Jensen of Denmark. Man satte også på et marked i Caribien. I

Flemming Gudmark Sørensen i gang med at færdiggøre en opgave for en af kollegerne, en dame, der glaserede. Hun gik på jagt i sin fritid og ønskede sig en særlig vase, gerne med svaner. Vassen kostede hende nogle fasaner. Billedet er taget på hans sædvanlige plads. Der ses skibsvaser og en serie med påskeliljer, det var et motiv, som han havde tegnet.

Byhistorisk Samling

Preben Kolbøl på sin malerplads i kunstafdelingen. Vaserne blev malet på følgende måde; Først blev konturerne i motivet trukket op. Derpå lagdes baggrundsfarven på med sprøjtepistol. Emnet står på en lille drejelig opsats, en cavalet, der kan drejes med venstre hånd, medens man bruger højre til sprøjtepistolen. Den glidende overgang i baggrundsfarven fremkommer ved, at sprøjtepistolen trækkes gradvist længere væk fra emnet. Plexiglas skærmen bagved skulle tage sprøjt fra pistolen. Derpå blev blomstermotivet malet. Det hvide i blomsterne fremkom ved, at man med en pensel trak baggrundsfarven væk.

Byhistorisk Samling



Porcelænsfabriken »Danmark«s første tid havde der været gjort et lille forsøg med underglasur dekorerede vaser, fortæller direktør J. P. Wortmann i et jubilæumsinterview. Der stod nogle eksemplarer med italiensk prægede motiver og relief på lageret fra den tid.¹⁰²⁾

Der blev til at begynde med ansat tre porcelænsmalere, der skulle udvikle dette nye produkt. Preben Kolbøl og Flemming Gudmark Sørensen var allerede ansat på fabrikkens overglasurstue. Preben Kolbøl var udlært hos W. J. Schmidt i overglasurmaling. Han havde i en periode arbejdet på en lille keramisk fabrik i Lindelse på Langeland og senere i Gävle, hvor han kom til at arbejde med underglasurdekoration og med at udvikle dekorationer. Flemming Gudmark Sørensen var udlært som porcelænsmaler på Den kongelige Porcelainsfabrik. Han blev udlært i overglasur maling, men gik som lærling rundt på fabrikkens om lørdagen, når svendene var gået hjem, og så på porcelænsmalernes arbejder. Han lagde mærke til motiverne i det underglasurdekorerede kunstporcelæn, og hvad der skulle til for at frembringe de forskellige resultater. Desuden fik de tilknyttet Frank Lensfort, der var udlært hos Ove C. Bjerregaard, et engros-

firma, der også havde eget porcelænsmaleri, og som i øvrigt var blandt Porcelænsfabriken »Danmark«s kunder.¹⁰³⁾ De tre var i 1960'erne på studierejser til Rørstrand i Sverige og til 7-8 store tyske fabrikker, bl.a. Rosenthal, Schönwald og Tirschenreuth. De arbejdede sammen med ingeniør Kaiser, der stod for sammensætning af farver og anskaffelse af produktionsudstyr.

Kunstafdelingen var trukket ud af den almindelige produktion, og en overgang foretog de ansatte sig overhovedet ikke andet end produktudvikling. De havde frie hænder til at tegne ideer til dekorationer, afprøve dem på porcelænen og forelægge dem. Nogle af ideerne blev så godkendt. Der var møder med direktør Wortmann, overdrejer Roland Mortensen samt lederen af modelværkstedet, Egon Mortensen, og lederen af malerstuen, Emil Fagerberg. På den måde var forholdene på »Danmark« forholdsvis interimistiske sammenlignet med f.eks. Bing & Grøndahl, som Preben Kolbøl senere kom til at kende, hvor der var et laboratorium. Der var mange ideer og kun få blev gennemført. »Marketingafdelingen« havde det afgørende ord.

Produktionen startede med skåle m.v. ca. 1961. For-



På en udstilling i Forum 1967 demonstrerer Grethe Bringe Hansen, hvordan hun maler vaser; hun havde signaturen G. Bagved står fru Kristoffersen og en anden maler.
Byhistorisk Samling

menes blev bestemt i modelværkstedet. Oftest genbrugte man en kendt form i virksomheden, som en ny dekoration blev tilpasset. Kunstafdelingens produkter var næsten alle støbte.

Da man i 1961 etablerede kunstafdelingen, hvor der skulle påføres farve med forstøver, satte man udsagningsboks af pleksiglas op med riste under, hvor det overskydende sprøjt blev suget ned.

Flemming Gudmark Sørensen fortæller:⁽¹⁰⁴⁾ Det var direktør J. P. Wortmanns ide, at man skulle tage fat på kunstporcelænet. Han forestillede sig, at der var et stort oversøisk marked. Udfordringen ved at gå ind i denne niche var, at det krævede en kvalitet i produkterne, når man konkurrerede med de gamle fabrikker, og det krævede også en del at bide sig fast på et fjernt marked.

Flemming Gudmark Sørensen så det som en udfordring at tage fat på denne opgave, og der gik som nævnt et halvt år alene med udvikling. Efterhånden blev motiverne strammet op. De vaser, der blev brugt, havde malerne ikke indflydelse på, det var vaser, som man i forvejen havde på modelværkstedet. Malerne ville gerne have vaser med en ordentlig flade at arbejde på. Søren Berg var som driftsleder med i arbejdet, han sørgede for farverne. Han var noget sparsommelig med guld, der giver dybden i farverne i underglasurdekorationen. Porcelænsmalerne samlede hemmelige reservelagre af guld, som de kunne tage i anvendelse, når de ind i mellem skulle male unikating.

Flemming Gudmark Sørensen interesserede sig for at male vandet i skibsmotiverne, så det fik dybde. Det er få farver, der blandes i underglasurmalingen – når det gælder vandet, er det to farver, der tilføjes guld for at bløde den blå og den grønne farve op, så det bliver en mere harmonisk farve. De grønne farver i Lyngby produkterne kunne godt være lidt hårde. Det var morsomt at se resultatet af arbejdet om mandagen, når det var brændt. Man kunne godt gå og spekulere lidt over det i weekenden.

Ind imellem var der unika opgaver, bl.a. til den årlige isenkræmmerudstilling og til en udstilling i Forum i 1967. Til denne udstilling malede Flemming Gudmark Sørensen en stor vase med et skoleskib. Han havde af og til unikaopgaver med underglasurdekorede vaser til forretningsjubilæer.

Skibsmotiverne er malet efter Flemming Gudmark Sørensens forlæg, ligesom en række askebægre med fuglemotiver – trækfugle, skade, vildgås. Kystmotivet har Preben Kolbøl lavet udkast til. Motivet med en stynet poppel i vinterdis ser ud til at stamme fra Frank Lensfort. Den lille vase med en vintergæk er efter Preben Kolbøls forlæg, den var populær. Iris-motivet er også udformet af Preben Kolbøl. Askebægrene med håndværkermotiver var en ide, der kom fra direktionen, der gik en ordre ned om at producere noget i den stil. Svend Aage Larsen lavede udkast, og de blev bearbejdet af Frank Lensfort. Man forsøgte også med et par store vaser med håndværkermotiver, men de slog ikke an som askebægrene. Man-

ge af de store modeller blev aldrig seriefremstillet. Flemming Gudmark Sørensen havde foreslået, at man gik i gang med at lave juleplatter, men det var der ikke gehør for i ledelsen, det var for besværligt. Juleplatterne skulle efter planen støbes, så motiverne først var modelleret og derved fik dybde ved bemalingen. Overvejelser om den slags foregik ikke ved organiserede møder, men ved snak mand og mand i mellem.¹⁰⁵⁾

Preben Kolbøl mener, at der var ca. ni personer, der malede vaser og skåle.¹⁰⁶⁾ Der var en fast stab af damer og nogle unge piger. Porcelænsmaleren Svend Aage Larsen ledede »pigerne«, han var gammel lærekammerat til Flemming Gudmark Sørensen på Den Kongelige. De unge piger var der ofte kun i kort tid.

Malerne havde deres malersignatur, der er påført deres produkter. Der findes ikke noget katalog over det, de var ikke flere, end at de kendte hinandens signaturer. De enkelte figurer og vaser kunne falde forskelligt ud alt efter malerens smag og malestil. F.eks. havde Flemming Gudmark Sørensen (sign. F eller FG) en meget blød malerstil, medens en porcelænsmalerinde, der hed Grethe Bringe Hansen, (sign. G), havde en mere farvemættet stil, bl.a. i irismotivet. Preben Kolbøl malede vaser og askebægre, hans signatur var PK og Frank Lensforts var FL. RS var Romance Savsmarks signatur, hun kom fra Søholm. SL var Svend Aage Larsen. Annette, der malede blomster og landskaber, havde signaturen A. Hun var kommet til Lyngby som ung trykkerpige.¹⁰⁷⁾

Figurer

I 1965 gik man også i gang med en produktion af figurer – fugle, dyr og børn. Figurerne blev udformet af en free lance modellør, der hed A. Dørlit. Han kom en gang i mellem. Hvis man ser godt efter på figurerne, finder man signaturen AD præget et eller andet sted diskret sted på soklen eller under maven på dyret. Farvelægningen af figurerne blev bestemt i samarbejde med malerne. Preben Kolbøl har været med til at farvelægge musvitten, men ellers var det figurmalerne, der stod for at bestemme det. Den naturtro brune farve, der blev anvendt til flere af fuglene, er udviklet på laboratoriet i Lyngby.



Porcelænsmalerinden, »Mejse«, ved 25 års jubilæet. Byhistorisk Samling

Der fandtes en prototype af hver figur. Når maleren skulle i gang med at male en figur, tog man prototypen med hen til pladsen for at se efter den. Der var 6-7 porcelænsmalere på figurerne, nogle af dem havde erfaring fra underglasurafdelingen og blev så oplært på kunstafdelingen. Der var Minna med signaturen M og Solveig med signaturen S. De malede fugle. Erik Jensen og Hillebrandt malede også figurer. Desuden var der Poul og Henry, de var lokket fra Bing & Grøndahl af Preben Kolbøl, samt porcelænsmalerinden Henny Knudsen.

Kunstafdelingen fortsatte til efteråret 1969, hvor virksomheden lukkede endeligt. Medarbejderne fandt arbejde andre steder som porcelænsmalere eller i beslægtede fag. Preben Kolbøl kom til Bing & Grøndahl, hvor han arbejdede med udvikling af serigrafiproduktionen. Han styrede bl.a. de forskellige projekter. Nu var penslen lagt væk, og det handlede mere om teknik. Frank Lensfort kom til Den kongelige Porcelainsfabrik. Flemming Gudmark Sørensen blev ansat i Gutenberghus som tegner, bl.a. med tilrettelæggelse af Anders And og andre tegneserier.



Tre damer på sorterestuen har sat sig på en vogn. Kurven er til kasseret porcelæn. Foto Jørgen Balsløv 1938-1943. Byhistorisk Samling

Sortere- og pakkestuen

Som helt ung startede Lis Madsen på Porcelænsfabrikken i 1947. Det var hendes svigermor, der skaffede hende ind. Svigermoderen arbejdede på porcelænsfabrikken i en menneskealder. Lis Madsen stoppede, da hendes søn blev født i 1954.

Lis Madsen arbejdede i sortere- og pakkestuen. Sorterestuen havde vinduer ud mod Vinkelvej. Der var nok 10-14 damer i denne afdeling. Der var to store borde, hvor der kunne sidde fire kvinder og sortere porcelæn, f.eks. Rosenborg.

Lis Madsen sleb ved store slibesten om formiddagen, og om eftermiddagen pakkede hun udekoreret jernporcelæn i store kasser. Det var meget tungt. Det var bl.a. en

stor kop med lige sider, som hun siden har lagt mærke til, at de havde på Gentofte Amtssygehus. I kasserne blev der pakket enten sidetallerkner eller kopper o.s.v. De skulle bare ned i kassen, der skulle ikke tælles eller holdes regnskab. Porcelænet blev pakket ind i avispapir og derpå ned i trækasserne. Kasserne blev fjernet efter arbejdstids ophør. Kasserne kunne være tunge at få ned fra bordene på gulvet. Man hjalp hinanden. Lederen, Børge Larsen, sad i et glasbur og skrev. Han var flink, og han kunne godt tage fat med at få de store kasser flyttet. Man var Des med ham, og han blev kaldt Børge Larsen. Der var fast ugeløn. Somme tider kom fabrikkens ledere forbi og hilste på.¹⁰⁸⁾

Edith Karup Andersen fortæller om forholdene i 1931 på Howitzvej: Som nyansat startede hun i pakkeriet med at pudse porcelænet med en børste, der lignede englehår, evt. rensede for farvepletter med flussyre og for gulddpletter med et viskelæder, der indeholdt slibemiddel. Derefter skulle varerne pakkes og sættes på lager. De var 10-12 personer på lageret i starten, men derpå blev de pludselig mange, da der blev bygget til på Howitzvej. Nu blev der en større arbejdsdeling, så nogle pudsede, andre rensede. Der var kun kvinder på lageret. På Grundtvigsvej blev der også pakket ordrer til udlandet. Af og til var porcelænet endnu varmt fra ovnen, når det blev pakket, og Edith Karup Andersen husker lugten af brændt papir. Hendes far, Jens Nielsen, arbejdede på lageret på Howitzvej og på Grundtvigsvej. Han tog på Frederiksberg Station og klarerede varer, importeret udenlandsk porcelæn, og tømte vognene. I Lyngby stod han for lageret af anden classes porcelæn på 3. sal og ekspederede til de isenkræmmere, der bestilte dette. Jens Nielsen fik brev fra fabrikken om, at han måtte blive ved med at arbejde, så længe han ønskede det, og han døde på arbejde som 81-årig. Han havde aldrig haft en sygedag.

Tradition og teknisk fornyelse i

Porcelænsfabriken »Danmark«s produktion

Fremstillingen foregik som en håndværksmæssig produktion i store værksteder. Fabrikken i Lyngby var dog

organiseret, så produkternes vej fra den ene funktion til den næste var kort, og der blev anvendt elevatorer. På de gamle fabrikker blev der i begyndelsen af 1900-tallet klaget over, at man havde lange besværlige veje med bræt på skulder fra den ene proces til den næste.¹⁰⁹⁾ I Lyngby havde man let forbindelse mellem massemøllens sidste proces og drejeriet på samme etage, derfra kunne produkterne komme med elevator til forglødningsovn, glaserings- og blankovns og derfra atter med elevator til malerstuerne og tilbage til dekorationsovnen. I Lyngby tog man i 1936 de fleste af tidens porcelænsstekniske forbedringer i brug: Gastunnelovnen, vakuumpressen og kopautomaten. En række vakuumbaserede løsninger til materialetransport og nedbringelse af støvplagerne blev taget i brug allerede fra starten, og der var da en opmærksomhed på de kendte miljørisici ved porcelænsstøv. Fabrikken i Lyngby var længere fremme end de fabrikker i Tyskland og Danmark, som man umiddelbart konkurrerede med.¹¹⁰⁾ Støbekarrusellen og tallerkenautomater med tilhørende tørreelevatorer og rullende reoler fik fabrikken først indført i 1960'erne og for tallerkenautomaternes vedkommende aldrig helhæjret. Dermed var man kommet bagefter de tyske fabrikker i 1960'erne.

Der var også rationaliseringsideer som var kendte i



Drejerne er klar til at tage på skovtur, 1950'erne. Man hyggede sig sammen med kollegerne.
Byhistorisk Samling

1930'erne, men som ikke blev indført i Lyngby, bl.a. opsplitning af garnering og afpudding i samlebandsarbejde.

Selvom man havde indrettet en tidssvarende fabrik i 1936, vedblev de fleste arbejdspladser og funktioner til slutningen af 1960'erne at blive udført som håndværk. Malerne fulgte traditioner, der gik tilbage til 1700-tallet, trykkerne og drejerne fulgte i store træk en praksis, som havde været i brug fra slutningen af 1800-tallet. Selvom nogle af kopperne blev drejet i automat, skulle der stadig sættes hanke og fod på kopperne med akkuratse og omhu.

Arbejdskraft og ledelse

Som det fremgår af afsnittet om konjunkturudviklingen, havde ledelsen i Keramisk Forbund ydret interesse for, at der blev oprettet en dansk porcelænsfabrik mere i 1920'erne og 1930'erne. De ønskede at skabe flere arbejdspladser til deres medlemmer og at sikre arbejdspladserne for dem, der arbejdede på porcelænsfabrikkerne. Dette skete på baggrund af de stærkt svingende konjunkturer i anden halvdel af 1920'erne og begyndelsen af 1930'erne. Da det endelig var lykkedes, og Holst & Knudsen henvendte sig til Keramisk Fagforening sidst på året 1935 og spurgte efter ledige medlemmer til den nye fabrik i Lyngby, måtte man melde alt udsolgt. På det tidspunkt var der fuld beskæftigelse for de faglærte keramikere. I stedet optog man forhandlinger om vilkår for antagelse af ufaglært arbejdskraft til oplæring på fabrikken.¹¹¹⁾ Der blev skabt en arbejdsplads, som medarbejderne giver udtryk for, at de var glade for: Der var gode arbejdsforhold og god løn efter tidens forhold, og der var et venskabeligt arbejdsklima, hvor man hjalp hinanden som kolleger.¹¹²⁾

Udviklingen i det samlede antal medarbejdere

I sammenligning med de to gamle fabrikker var Porcelænsfabriken »Danmark« en betydelig arbejdsplads i 1940'erne. I 1948 havde fabrikken i Lyngby flere medar-



Noget skal fejres i en pause. Fra venstre Viggo Seher, Richardt Nielsen, Henrik Fessel, de tre øvrige er ukendte. En dreng ser til i baggrunden. Foto Jørgen Balsløv 1938-1943. Byhistorisk Samling

bejdertimer end Bing & Grøndahl på Vesterbrogade, men lidt færre end Den Kongelige. Allerede i 1950 havde disse to fabrikker dog overhalet, og i 1962, hvor halvdelen af deres produktion lå på kunstporcelæn, havde de dobbelt så mange medarbejdertimer som i 1948, medens

antallet af arbejdstimer i Lyngby var faldet med godt 1/5 i forhold til 1948. Målt i antal medarbejdere blev niveauet med ca. 500 ansatte i hele virksomheden i Lyngby holdt indtil 1957, hvorefter der blev indskrænket, således at antallet i 1962 var faldet til ca. 300.⁽¹³⁾

Arbejdskraftens sammensætning

I 1936 lykkedes det trods fuld beskæftigelse i faget for Holst & Knudsen at lokke nogle faglærte drejere til at igangsætte produktionen i Lyngby. Der var omkring 1940 ansat flere erfarne drejere foruden overdrejeren, Roland Mortensen. Erindringer omtaler en meget dygtig drejer, der hed Malberg omkring 1940, han kunne dreje hvad som helst, samt drejerne Henrik Fessel og Jørgen Balsløv. Henrik Fessel kom i bestyrelsen for Keramisk Fagforening i 1943.¹¹⁴⁾ Som forklaret i afsnittet om produktionen havde hver drejer til sin hjælp en dreng, og på den måde fik man oplært nye drejere. I erindringerne hører man ikke om drenge ansat i andre funktioner end som hjælpere for drejerne, »pladedreng«. I 1938 var der 7-8 drenge. I 1947-48 var der 20-25 drenge. Drejerne husker dog ikke, at der var flere drejerarbejdspladser på det tidspunkt, end der var senere. I 1950 var der 17-18 drenge, det samme gjorde sig gældende i 1956. I 1950'erne svinger tallene omkring dette niveau. I starten producerede man til et kæmpelager, huskes det, så staben kan godt have været større i et par år i 1940'erne. Poul Isaksen, der var tillidsmand for drejerne i 1960'erne, mener, at der da var 13-16 drejere og støbere. Desuden har der nok været ca. 60 kvindelige kopdrejere, hankere og støbere.

I 1960'erne spillede drengene en rolle for beslutningen om rationalisering, fortæller drejerne. Det var svært at skaffe arbejdsdrenge, pga. det fysisk hårde arbejde med at slæbe de tunge brædder med forme, det var kun store kraftige drenge, der kunne klare det. På et tidspunkt strejkede arbejdsdrene for at få mere i løn. I første omgang bøjede man sig for drengene. Men derefter fik man automatmaskiner og tørrereoler på hjul, der gjorde, at man kunne undvære en del af arbejdsdrene. Processen med de halvautomatiske drejerarbejdspladser huskes iværksat ca. 1963. Man forsøgte også at importere tallerkner til Dan-ild 64 fra Tyskland, der blot skulle dekoreres på Københavns Porcellains Maleri.¹¹⁵⁾

Malersiden kunne i 1937 fortsætte som hidtil i Københavns Porcellainsmaleri, det samme gjaldt funktionerne på lageret. I øvrigt stod de nye fabrikker i 1936 i den situation, at de kunne organisere produktionen af porce-

lænet efter tidens idealer, uden at skulle forholde sig til synspunkter hos en medarbejderstab. Medarbejderne var jo endnu ikke ansat.

Da de nye tunnelovne blev bygget op og sat i gang, var der ikke andre ved ovnene med porcelæns erfaring end driftslederen, Georg Seiler, og brænderne blev oplært af ham. I sættehallen og ved glaseringen blev der ansat kvinder, og i massemøllen var der ansat mænd, der ikke havde porcelæns erfaring forud.

I kopdrejningen ansatte man udelukkende ufaglærte kvinder, og man lagde ud med en kopautomat i supplement til den sædvanlige måde at dreje kopper på. I de øvrige funktioner kunne man også ansætte ufaglærte og sætte dem i gang efter driftslederens instruktion. En del af disse holdt fast ved arbejdet på porcelænsfabrikken, og som årene gik, fik man på de forskellige områder opbygget en stab af tillærte med stor erfaring.

Kvindearbejdspladser

Porcelænsfabriken »Danmark« var en ganske stor kvindearbejdsplads, og den beskæftigede lidt flere kvinder end de to gamle porcelænsfabrikker. Porcelænsfabrikkerne havde fra begyndelsen af 1900-tallet kvinder på ca. halvdelen af arbejdspladserne, men i 1930'erne var kvindeandelen faldet lidt. I den danske industri var ca. en tredjedel af arbejderne kvinder fra 1930'erne til 1960, idet der dog var nogle brancher, hvor omkring 70 % af arbejderne var kvinder, nemlig tobaksindustrien og tekstil og beklædning. I 1950 blev 58 % af arbejdstimerne i porcelænsfremstilling og porcelænsmaleri i Lyngby udført af kvinder, i 1962 var det steget til 62%. På de øvrige store porcelænsfabrikker bevægede kvindeandelen af arbejdstimerne sig fra knapt halvdelen i 1950 til godt halvdelen i 1962.¹¹⁶⁾ I Lyngby var der stort set ingen kvindelige arbejdere under 18 år før 1962. Dette adskiller sig fra pladedrengene, der blev ansat lige efter, at de havde forladt skolen.

De kvindelige porcelænsarbejdere var ansat i bestemte funktioner. Kopdrejerne og hankerne i Lyngby var kvinder, og en del af støberne var kvinder. Disse tre funktioner blev ellers kun udført af mænd på de to gamle fa-

brikker i København. Det hed sig på fabrikken i Lyngby, at koppedamerne havde nødvendiggjort en særlig aftale mellem Niels Holst og Keramisk Forbund. Holst havde sagt, at hvis han ikke måtte ansætte damer til det, ville han ikke oprette fabrikken. De kvindelige kopdrejere fik i 1939 kun halvt så meget i løn som de mandlige drejere. I porcelænsbranchen var der en vis tilbøjelighed til, at man ansatte ufaglærte kvinder, når man indførte nye opsplitninger af arbejdet eller automatisering. I Lyngby lagde man ud med at anskaffe kopautomaten. I omtale af den i en tysk lærebog går forfatteren ud fra, at den betjenes af en kvinde. På Gustavsberg i Sverige ansatte man kvinder ved indførelse af »halvautomaterne« i 1930'erne.

Både i Lyngby og på de to store gamle fabrikker spillede porcelænsmaleriet en stor rolle for produktionen. Porcelænsmalerfaget havde i Danmark været et af de fag, hvor kvinder kunne få en faglig uddannelse. I porcelænsmalerierne var der i 1906 lidt flere kvindelige end mandlige malere, og i 1914 var de kvindelige porcelænsmalere dobbelt så mange som mændene. I 1935 kan man skelne mellem de faglærte og de ufaglærte porcelænsmalere. Halvdelen af de faglærte var kvinder, og samtlige ufaglærte var kvinder. I 1935 havde Københavns Porcelænsmaleri 96 kvindelige porcelænsmalere og trykkere, heraf tre faglærte; dertil kom 15 faglærte mandlige porcelænsmalere. De kvindelige overglasurmalere i Danmark fulgte siden århundredskiftet samme priskurant som mændene. Deres gennemsnitlige timefortjenester var dog ikke de samme, da lønnen afhang af den lokalt aftalte akkord for de enkelte produkter og dermed af, hvilke produkter, den enkelte maler arbejdede med. På Københavns Porcellænsmaleri var de kvindelige overglasurmaleres gennemsnitlige timefortjeneste i 1929 64% af de mandlige porcelænsmaleres. For trykkernes vedkommende var den 50%.

På underglasurstuen i Lyngby var der kun udlærte malerinder i 1950'erne. Der var iflg. erindringer en del til lærte kvinder på overglasurstuerne, men der nævnes også eksempler på porcelænsmalerinder, der var udlært på Den Kongelige eller Bing & Grøndahl, og som efter ud-

stået læretid fik arbejde i Lyngby, måske ikke mindst i 1950'erne og 1960'erne. Trykkerdamerne kunne i 1950'erne være damer, der lige en tid skulle tjene nogle penge. Dem kaldte man spøgefuldt for frakkedamerne – de kom, når de manglede penge til en frakke. Der var samtidig en fast stab af trykkere, der holdt ved i mange år. I erindringer om overglasurstuen huskes fra anden halvdel af 1950'erne 12-15 mandlige porcelænsmalere og et tilsvarende antal kvindelige malere. I kunstafdelingen huskes 5-6 mandlige malere og 9-10 kvindelige malere i 1960'erne, og i underglasurstuen var der kun malerda-mer.¹¹⁷⁾

Det var ikke givet, hvordan kønsarbejdsdelingen på porcelænsfabrikkerne skulle være. I 1800-tallets tyske porcelænsfabrikker var malerne den mest prestigefyldte gruppe. Malerne var udelukkende mænd, der i øvrigt viste deres faglærte status ved, at de gik med slips i arbejdstiden og tog blød hat på, når de gik til frokost.¹¹⁸⁾ I Danmark havde kvinderne som nævnt fået indpas som malerinder omkring 1900. I Lyngby har man haft nogle mandlige porcelænsmalere og både kvindelige udlærte porcelænsmalere og tillærte porcelænsmalere.

I Lyngby var det udelukkende mandlige drejere, der drejede tallerkner. På de tyske fabrikker forekom der midt i 1900-tallet kvindelige tallerkendrejere, og der var piger som hjælpere ved drejebænken. Det var funktioner, der i Lyngby blev udført af drengene. På de tyske fabrikker blev lærlinge ikke sat til at dreje plader. På den norske porcelænsfabrik Porsgrund fra 1887 var der i 1800 tallet mange børn som medhjælpere – som pladedrenge og håndlangere i det hele taget, og der var piger som medhjælpere i sliberi og trykkeri. Her var der også kvinder som håndlangere for drejerne. I Lyngby var det udelukkende kvinder, der drejede kopper og satte hanke på, medens kopdrejning på tyske fabrikker udførtes af både mænd og kvinder også i begyndelsen af 1900-tallet, og på de to gamle danske fabrikker udførtes det udelukkende af mænd. På Den Kongelige var der mandlige hankere i 1968.¹¹⁹⁾

Ved støbekarrusellen midt i 1960'erne var der både mænd og kvinder. Der var kvindelige støbere fra starten



Overmaler Mathiesen omgivet af glade trykkere. Foto Jørgen Balsløv 1938-1943.

Byhistorisk Samling

i Lyngby samt enkelte mandlige støbere. Specielt for Lyngby var, at produktionen blev målt i liter i formen i stedet for efter størrelse. Det betød, at f.eks. meget tunge og uhåndterlige kagefade blev relativt dårligt betalt.

I masseøllen hører man kun om mænd. Glaserholdene bestod af kvinder. Pakning af vogne ved tunnelovnene var i nogle tilfælde kvindearbejde og blev i andre

tilfælde udført af mænd. Brænderne brugte den ledige tid i vagterne på at fylde kapsler med tallerkner o.l., medens pakning af de mere sarte dele, f.eks. kaffekander, blev udført af damer om dagen. Ved forglødvovnen tales både om mænd og kvinder. Afstøvning og afpudsning i sættehallen udførtes af damer. Det samme gjaldt arbejdet i sortere- og pakkestuen.

I nogle funktioner har man altså på forskellige tidspunkter ment, at der skulle rekrutteres udelukkende mænd eller udelukkende kvinder, men der var ikke noget universelt system på porcelænsfabrikkerne. I andre funktioner har der arbejdet både mænd og kvinder. På de værksteder, hvor der udelukkende arbejdede kvinder, var de nogle skrappe madammer at bide skeer med, når mændene havde et ærinde der.¹²⁰⁾

Den fysiske kraft har tilsyneladende ikke spillet afgørende ind. I afsnittet om drejerne hører man om, at drengene skulle bære de tunge brætter med forme og tallerkner frem og tilbage mellem reoler og drejebænk. I kopdrejningen, støberiet og på underglasurmalerværkstedet var det de kvindelige drejere, støbere og malere selv, der svingede frem og tilbage med brædderne. På overglasurstuen, hvor der var både kvindelige og mand-



Trykkere, 1950'erne. Nr. 3 fra venstre (bagest) hed Rigmor.

Byhistorisk Samling

lige porcelænsmalere, skulle man ikke bære så meget, idet produkterne blev kørt på en vogn hen til bordet. Efter endt arbejde skulle man bære det et par meter til en reol.¹²¹⁾

Det er almindeligt at antage, at mændene som faglærte var håndværkerne, medens kvinderne som ufaglærte var mindre kvalificerede hjælpearbejdere. I Lyngby afstod man ret hurtigt fra at give de unge mennesker en lærlingeuddannelse, således at drejerne her formelt set også var tillærte. Som det vil fremgå af det nedenstående afsnit om mobilitet, blev deres uddannelse dog anerkendt i praksis af de gamle fabrikker. Garneringen er et eksempel på, at der var funktioner, der krævede stor akkuratess og håndelag, der blev udført af tillærte kvinder. Kvaliteten af deres arbejde var afgørende for produktets kvalitet. Mange af kopdrejerne og støberne var der i mange år.

Der kan altså ikke ses en konsekvens i, hvilke funktioner kvinder udførte, og hvilke funktioner mænd udførte. Man kan konstatere, at der i visse værksteder, overglasurmaleriet og støberiet, samt i sættehallen var ansat både mænd og kvinder og at man i andre funktioner udelukkende beskæftigede enten mænd eller kvinder. Kvindernes lavere lønniveau har givetvis spillet en vigtig rolle, og dertil kommer, at man i visse funktioner, men ikke alle, har fulgt de sædvaner, der var opbygget i den danske porcelænsindustri.

Mobilitet

I og med, at drejerne ikke var formelt udlærte, var det måske mindre sandsynligt, at de gled over til de gamle fabrikker, der havde lærlinge på klassisk vis. Nogen udveksling har der dog været. En af drejerne, Poul Isaksen, blev tilbudt en plads som forbundter (dvs. 3.års lærling) på Bing & Grøndahl, men takkede nej. John Pedersen, der blev ansat som keramisk lærling i 1938 kort efter fabrikkens start, fortsatte sin læretid på Aluminia, da »Danmark« en overgang i 1943 var lukket på grund af brændselsmangel. John Pedersen var som lærling rundt på porcelænsfabrikken og se arbejdet i alle afdelinger, men han tilbragte i øvrigt sin tid med at slibe underkopper.



Drejerne Jørgen Balsløv og Richardt Nielsen er gået om hjørnet til støberiet. Richardt Nielsen blev senere støber. Foto 1938-1943.

Byhistorisk Samling

Da Porcelænsfabriken »Danmark« lukkede i 1969, fik mange af medarbejderne tilsvarende arbejde på de gamle fabrikker. Poul Isaksen og Arne Olsen fortæller:¹²²⁾ Poul Isaksen startede på Porcelænsfabriken »Danmark« i 1944 som anfører på glasværksafdelingen. Da denne lukkede ned grundet gasmangel, kom han over på porcelænsfabrikken som arbejdsdreng for drejersvenden Henrik Fessel, der også var tillidsrepræsentant. Poul Isaksen blev drejer og siden selv tillidsrepræsentant og sikkerhedsrepræsentant for drejerne. Arne Olsen startede som arbejdsdreng på porcelænsfabrikken i 1943, og han blev også opfordret til at blive drejer. Arne Olsen blev efter 20 år som drejer støber. Ved fabrikkens lukning kom Arne Olsen til Den kongelige Porcelainsfabrik og Poul Isaksen til Bing & Grøndahl. Arne Olsen tog sammen med flere andre ind til Den kongelige Porcelainsfabrik og fik tilbudt job der, så snart de fik besked

om den forestående lukning. Da de kom tilbage og fortalte overdrejerene dette, blev han ikke glad. Det blev derefter aftalt mellem de to fabrikker, at de først skulle skifte, når de var færdige med at producere i Lyngby. På den tid udvidede de andre fabrikker. Inden Isaksen skulle til forhandling med direktør J. P. Wortmann om ophøret, fik han sin næstformand til at ringe rundt til de andre fabrikker og få bekræftet, at de kunne bruge alle drejerne og sandsynligvis også damerne. Isaksen gik da til møde med den besked, at de alle ville holde op pr 31. december 1965. Wortmann havde forestillet sig gradvis afvikling over et halvt år. Han spurgte nu, om drejerne ville arbejde over på fuld kraft i december. Det turde Isaksen godt på stående fod sige ja til.

Blandt malerne var der tilsyneladende en større mobilitet mellem fabrikkerne, og i begyndelsen af 1950'erne trak Lyngby med et højere lønniveau. I 1956 søgte f.eks. fem porcelænsmalere på en gang fra porcelænsmaleriet W. J. Schmidt til Lyngby, fordi de var kommet på nedsat tid p.g.a. arbejdsmangel. Der er også eksempler på malerinder, der efter endt læretid blev fyret på de gamle fabrikker og derpå søgte til Lyngby.¹²³⁾

I et jubilæumsskrift for keramikere i 1987 fortæller porcelænsmalerinde Valborg Berger, f. 1892, om de usikre forhold for porcelænsmalere, men også om en loyalitet over for Den kongelige Porcelainsfabrik, hvor hun var udlært: Hun var på Den Kongelige fra 1913 og oplevede arbejdsløshed ind i mellem i 1920'erne. Så kom hun til porcelænsmaleriet i St. Kannikestræde, men da der atter var bud fra Den Kongelige gik hun tilbage. I 1932 blev hun afskediget derfra og fik arbejde påowitzvej hos Holst & Knudsen. Igen var der bud fra Den Kongelige, men da hun fandt, at det var for usikkert der, vendte hun tilbage til Københavns Porcellainsmaleri. Hun kom med til Lyngby – »men det var ikke morsomt at skulle tage til Lyngby hver dag, det var en dyr rejse.« Lissie Sørensen fortæller fra 1962, at da hun som relativt nyudlært blev fyret fra Den Kongelige og fik arbejde i Lyngby, mente overmaleren, at hun ikke behøvede at tage sin lønningsbog med, den kunne ligge, til hun kom tilbage.¹²⁴⁾

Lønniveauet

Da der var indgået overenskomst mellem Keramisk Forbund og Porcelænsfabriken »Danmark« for samtlige beskæftigede i 1937, udtalte forbundsformanden, at det var den bedste overenskomst indenfor forbundets område. Der blev da givet en ugeløn for mænd på 60 kr., 68 kr. for ovenarbejde i skiftende vagter og til kvinder på 40 kr. Akkorderne gav mulighed for op til 25% oveni. Drejere og gipsere var på akkord, malere og trykkere havde et tillæg graderet efter fortjeneste. En lønningsbog for en kvindelig porcelænsmaler viser, at hun fra november 1937 fik 6 øre i tillæg pr time foruden akkordarbejdet. Den pågældende kom på den måde op over de 40 kr. i ugeløn. I de foregående år, 1935-1937 havde hendes ugeløn for en 48 timers uge svinget omkring 35 kr.

Overenskomsten mellem Holst & Knudsen og Keramisk Forbund i 1937 gav de timelønnede kvinder 75 øre i timen, medens arbejdsmændenes timeløn var 1,25 kr. og drejernes timeløn var 1,50 kr. Modellører og modelindrettere havde 1,70 kr. i timen. De fleste funktioner på fabriken var omfattet af akkorder, der for malernes vedkommende blev aftalt lokalt for hvert nyt produkt, så de her anførte timelønninger var ikke universelle på fabriken.¹²⁵⁾

Selvom det var en god overenskomst, var den ikke helt så god for de kvindelige porcelænsarbejdere, men det var ikke specielt for Lyngby. Kvindelige drejere og gipsere havde på landsplan i 1939 en gennemsnitlig timeløn på 51% af den timeløn, som de mandlige drejere og gipsere oppebar. Kvindernes dyrtidsregulerings-sats var ca. 2/3 af mændenes.

Efter et par år var hvedebrødsdagene mellem Keramisk Forbund og »Danmarks« ledelse forbi. Den næste overenskomst i 1939 kom først på plads efter et strejkevarsel. Der kom tillæg til de lavere lønninger. I 1946 var der atter strejkevarsel, før overenskomsten kom på plads med forbedret løn til de lavtlønnede og bedre akkorder.¹²⁶⁾

Sammenligner man med de to gamle fabrikker, fedtede Porcelænsfabriken »Danmark« dog ikke med lønnen i 1948. Dividerer man årets antal udbetalte lønkroner med antallet af arbejdstimer blandt arbejderne, blev der udbetalt 3,23 kr. pr udført arbejdstime i Lyngby. På Den

Kongelige var det tilsvarende tal 3,03 kr. og på Bing & Grøndahl var det 2,93 kr. Fra 1957 var de to gamle fabrikker mere rundhåndede, nu kostede en arbejdstime i Lyngby 4,80 kr. medens den kostede 5,20 kr. på Den Kongelige og 5,10 kr. på Bing & Grøndahl. I 1962 udbetalte Porcelænsfabriken »Danmark« 6,70 kr. i gennemsnit pr. udført arbejdstime, medens den Kongelige gav 9,91 kr. og Bing & Grøndahl gav 7,40 kr.

Det var opfattelsen blandt de ansatte, at lønnen på Porcelænsfabriken »Danmark« var højere end i Lyngbys andre fabrikker.¹²⁷⁾

Den sidste overenskomst, som omfattede medarbejdere på Porcelænsfabriken »Danmark« i Lyngby i 1967, viser bl.a., at kvinderne havde fået en relativt bedre lønandel i de år, der var gået, således at de nu lå over de to tredjedele af mændenes løn, der var almindeligt forekommende på det danske arbejdsmarked. De timelønnede arbejdskvinder havde nu en løn, der svarede til 84% af de timelønnede arbejdsmænds løn. Støbere, malere og trykkere samt visse andre grupper havde akkordløn. De kvindelige malere i overglasurmaling havde i 1968 på årsbasis en gennemsnitlig timefortjeneste på 91% af de mandlige maleres. Trykkernes gennemsnitlige timefortjeneste var på det tidspunkt en anelse bedre end de kvindelige maleres. For støberne var kvinderne oppe på at tjene 95% af, hvad de mandlige støbere tjente, medens re-touchøserne kun fik 85%.¹²⁸⁾



De mandlige malere gik med slips under kitlen. Dan Severin Hansen og Edward Jensen, 1950'erne.

Byhistorisk Samling

Tilpasninger

Alle medarbejderne på Porcelænsfabriken »Danmark« var i princippet organiserede. En enkelt medarbejder, der havde været i firmaet helt tilbage til Århustiden, havde den ide, at han ikke ville i fagforening; han fik man i stedet gjort til funktionær, og så var den konflikt løst. Under Keramisk Forbund fandtes tre fagforeninger: Keramisk Fagforening organiserede drejere, støbere og gipsere, både mænd og kvinder. Malerne var organiseret i Keramisk Malerforening og de øvrige medarbejdere stod i Porcelæns- og Fajancearbejdernes Fagforening. I de første år efter oprettelsen af fabriken i Lyngby kan man se, at fagforeningerne engang imellem måtte have en repræsentant derud, fordi der var lokale småkonflikter omkring løn og arbejdsforhold. I juni 1937 havde der været møde om tillidsmandens kompetence til at blande sig i forhandlinger om fastsættelse af priser (på akkorder). Fabriken hævdede, at når man var enig med den, der skulle udføre arbejdet, vedkom prisen ikke tillidsmanden. Efter lang diskussion enedes man om, at tillidsmanden deltog i forhandlinger om priser. I 1940 protesterede forbundet over antagelse af uorganiserede. I september 1940 fortælles også om et tilfælde af bristet akkord og opsigelse på vej til to støbedamer. Overdrejeren og tillidsdamen tilkaldtes. Man blev enige om at trække opsigelsen tilbage, men den ene dame måtte forvente opsigelse i løbet af 14 dage, hvis hendes arbejde ikke bedredes. I slutningen af 1941 var der en uenighed om damernes akkord i sættehallen.

»I starten« var der ikke portner på fabriken, fortæller drejer og tillidsmand Poul Isaksen, og en del medarbejdere havde nøgler, man kunne f.eks. låne en nøgle til aftenmøder efter fyraften. Der kom siden portner, fordi der var for meget svind på lageret. Som den gamle Holst sagde på et møde om det: »Havde I så bare stjålet den sukkerkop, I selv stod og manglede, så var det en anden sag,« men større partier til salg på værtshuse, det kunne han ikke acceptere.¹²⁹⁾

I november 1941 fik Niels Holst en god ide. Han bad forbundsformanden indkalde til et stort fagligt møde på Hotel Rustenborg den 25. november kl. 16.30. Her kun-

ne Ejner Jensen forelægge for forsamlingen, at Holst ville udbetale en slags julegratiale til alle, nemlig 400 kr. til mænd, 300 kr. til kvinder og 200 kr. til de unge, forudsat de havde været der i et år. Dette kunne man se frem til næste år igen, under forudsætning af, at arbejderne gjorde alt for at udføre arbejdet pænt og godt og tillige sørge for ro og orden. Meddelelsen blev modtaget med et mægtigt bifald, og der blev afsendt et takketelegram til fabrikanten. Mange år efter blev denne gestus stadig husket som et eksempel på, at det havde været en god virksomhed, og at det gik så forrygende godt økonomisk.¹³⁰⁾

Tillidsmanden

Poul Isaksen, der var drejer og i 1960'erne tillidsmand, fortæller: Henrik Fessel var i 1940'erne tillidsmand for drejerne og optaget af arbejdsmiljøet på fabriken, jf. afsnittet om drejeriet. Tillidsmandens rolle blandt drejerne omfattede i 1960'erne ud over at forhandle priser hvert andet år også at være mellemmand, når medlemmerne ville have et budskab igennem til overdrejeren eller til Doktor Berg. Hvis der var problemer i forhandlinger, fik man fagforeningsformanden ud. Tillidsmanden kunne også blive inddraget ved nye tiltag fra ledelsens side. Engang ønskede medarbejderne f.eks. en højere løn, men ledelsen var afvisende. Poul Isaksen sagde, at under de omstændigheder ville han nedlægge sit hverv. Inden han var kommet ned ad trappen, blev han indhentet og kaldt op igen. Nu blev han spurgt, om man kunne indgå en handel, så den højere løn blev betalt af rationaliseringer. Det syntes han, at han måtte gå ind på. Herefter blev de såkaldte halvautomater anskaffet.

Dreje- og støbedamerne havde haft en tillidsdame, men da hun holdt op, ville ingen efterfølge hende. Derfor var de henvist til at ringe til fagforeningen eller få hjælp af Isaksen. Han var god til hovedregning, så der havde han et lille forspring i forhandlinger. Hans modpart, prokuristen Juul Andersen, var en hård forhandler. Han fik sit lille forspring ved at bruge fremmedord, matematikudtryk o.l. En gang var en af de andre tillidsmænd med til en forhandling, og han spurgte hver gang



Mona, støber i mange år, er ved at pudse en vase af, bagved er Edith ved at trække formen af en anden vase. Foto Jørgen Balsløv 1938-1943.

Byhistorisk Samling



Skovtur. Overmaler Mathiesen med banjo, i midten Mona og Emil Fagerberg, bagved ham Karen Margrethe Hansen.

Byhistorisk Samling

der kom et ord, som han ikke forstod: »Er det et uartig ord?«. Det virkede, til tillidsfolkenes fornøjelse.

På malerstuerne var der hele tiden småkonflikter om priser på nye dekorationer, fortæller Preben Kolbøl, der var tillidsmand for overglasurmalerne i 1950'erne. Overmaleren, Emil Fagerberg, prøvede dekorationen igen-

nem og satte en formodet pris på de enkelte dele ud fra den formodede tid. Malerne tog også tid på arbejdet. Derpå var der møder og forhandling om prisen. Det kunne godt trække ud til mange møder. Juul Andersen stod også her for lønforhandlingerne, og han havde en særlig teknik, således at når man lige troede, at man havde få-

et blødt ham op, og der kunne komme et positivt resultat, så afbrød han mødet. Betty Thomsen fra Keramisk Malerforening kom af og til ud ved konflikter. Betty Thomsen havde i øvrigt været ansat hos Holst & Knudsen 1933-1946.¹³¹⁾

Det kunne også hælde, at overmaleren havde fået sat en ganske gunstig pris på et stel i forhold til den tid, det reelt tog at male stellet. Så var det bare med at sige ja med det samme. En anden gang var der en hård forhandling, Juul Andersen spurgte så, om der var nogle forslag til at komme videre, og Preben Kolbøl foreslog, at overmaleren malede partiet igennem, medens Preben Kolbøl overværede processen. Det var ikke populært hos overmaleren.

I starten af 1950'erne kunne man trække en masse faglærte malere til Lyngby, fordi lønnen var god. Forudsætningen for det relativt høje lønniveau på malerstuen var, at der var fart på i Lyngby. Man holdt øje med uret hele tiden. 100 tallerkner fik den ene streg, over til venstre side, så den anden streg og over på højre side, fortæller Lissie Sørensen, der malede Dan-ild Blå Flamme på underglasurstuen i begyndelsen af 1960'erne. Fortjenesten afhæng dog ikke alene af arbejdstempoet, men også af hvilke produkter, som man blev sat til at male, og prisen var så igen sat efter den tid, som det forventeligt tog at male dem. En Vallø kaffekande gav f.eks. i 1936 25 øre, en Rosenborgkaffekande 30 øre. Derfor kunne ugelønnen svinge fra uge til uge omkring et niveau.¹³²⁾

Værkstedsledelse

I 1947 var der ifølge virksomhedens egne oplysninger til den industrielle produktionsstatistik syv arbejdsledere, der ikke deltog i arbejdet, heraf en kvinde. I 1956 var man oppe på 11 arbejdsledere, der ikke deltog i arbejdet, men heraf ikke længere nogen kvindelige ledere.

Overdrejeren, Roland Mortensen, var leder af både drejerne og støberne. Han blev ansat til dette allerede i 1935, og han var med til at rejse rundt i Tyskland og se på maskiner. Drejerne fortæller, at overdrejeren havde ordrerne, og når en form var slidt op, gav han besked om, hvilken form man derefter skulle lave. Han stillede ska-



Overdrejer Roland Mortensen, fotograferet ved en privat lejlighed i 1968.
Byhistorisk Samling

belonerne. Der var ikke behov for den store instruktion eller ledelsesmæssige indsats overfor drejerne. Man fik jo kun penge for det, man lavede.

Modelmester fra 1939 var Egon Mortensen, der var udlært som billedskærer og bror til Roland Mortensen. Egentlig havde man forsøgt at overtale hans far, Valdemar Mortensen, til at flytte fra Bing til »Danmark«, men han anbefalede i stedet sin søn. I 1940, da han var fyldt 70, kom han alligevel til Porcelænsfabriken »Danmark« og var vist nok på modelstuen til han var 79. På gipse-



I julemåneden kom der stearinlys op mellem båsene i overglasurstuen. Overmaler Mathiesen, Lily Oleson og Ruth Donde. 1950'erne

Byhistorisk Samling

stuen, hvor der var 6-10 personer, var der en gipsester, der hed Freddy Melbye, han havde Roland Mortensen rekrutteret i Brønshøj Boldklub, og han giftede sig med hans søster Ellen. Freddys kone, Rigmor Melbye, var overglasurmalerinde. Der er flere eksempler i erindringerne på, at vejen til et job på porcelænsfabrikken gik gennem familie og bekendte, der arbejdede der i forvejen. Den almindelige karriere på gipsestuen var, at man startede som formbærer og derpå blev gipsler.

Malerne i Københavns Porcellains Maleri blev ledet af overmaler Emil Fagerberg i 1950'erne, inden da formentlig af overmaler Mathiesen, der var trådt noget i baggrunden sidst i 1950'erne. Dette var den oprindelige del af fremstillingsvirksomheden, der gik tilbage til 1883, med både faglærte og tillærte porcelænsmalere og trykkere. Underglasurstuen var en nyskabelse i Lyngby, og den blev først i 1950'erne muntert og myndigt ledet af den tidligere nævnte »Mumme«, der fra 1956 ikke læn-



En jubilær flankeret af fru Kristoffersen og hendes kollega på regnskabskontoret. Fru Kristoffersen var på fabrikken fra 1939 til 1969.

Byhistorisk Samling

gere havde status af leder og ikke gjorde sig særligt gældende i 1960'erne. Her var der kun ansat faglærte porcelænsmalerinder.¹³³⁾

Overbrænderen, Harry Olsen, var leder af hele ovnhallen, dvs. ikke alene arbejdet ved ovnene, men også afstøvning, glasering og pakning i kapslerne. De enkelte medarbejdere kendte deres arbejde, så det kørte af sig selv. Sortere- og pakkestuen blev ledet af Børge Larsen.

Formand Peter Assenholm i massesmøllen gik mest på loftet, hvor materialet lå i store dynger med skilte ved og sammensatte materialerne efter Søren Bergs anvisninger. I slemmeriet fungerede Bernhard Olsen som formand.

På lageret regerede overforvalter Hinrichsen, der havde været ansat i engrosfirmaet Holst & Knudsen tilbage i Århustiden. De enkelte afdelinger af lageret var styret af lagerforvaltere, bl.a. K. Munk Petersen fra 1930'erne til 1956 og Lennart Draggaard. Lagerekspedient E. Korre Andersen var en periode tillidsmand.

Funktionærer

Søren Berg havde i 1948 en mandlig og en kvindelig ingeniør til hjælp i laboratoriet. Antallet af ingeniører blev øget omkring 1950 til tre mænd og to kvinder. På kon-



1. februar 1957 fejrede man en af damerne ved en sammenkomst på ordredkontoret ved lageret.

Byhistorisk Samling

toret var der tre mænd og syv kvinder i 1948, og i 1950 var der kommet et par stykker mere. I forhold til et samlet antal medarbejdere på ca. 500 var den tekniske og administrative del af staben således kun godt 2%. På Den kongelige Porcelainsfabrik udgjorde denne del på samme tid ca. 11% i den samlede virksomhed. I 1962 var denne stab på »Danmark« vokset til 24 personer, heraf 16 kontorfunktionærer. Nu var 8% af medarbejderstaben beskæftiget på den teknisk-administrative side, mængden af underordnede kontorfunktionærer var øget, men der var tilsyneladende ingen grundlæggende forandring i administrationsmåden. På Den Kongelige udgjorde det tekniske og administrative personale stadig 11%.

Ledelse

Chr. Knudsen og Niels Holst havde delt arbejdet mellem sig således, at Niels Holst stod for kontoret i København, medens Chr. Knudsen passede virksomheden i Århus, indtil man flyttede til Frederiksberg i 1929. I Lyngby var det Knudsen, der stod for den praktiske ledelse i starten, og han var kendt for at være til stede alle vegne og tage sig af stort og småt: Intet måtte gå til spilde, alt skulle være i orden. I 1940 udtrådte Chr. Knudsen af firmaet Holst



Tage Holst.

Byhistorisk Samling

& Knudsen, og Niels Holst fortsatte som indehaver. I 1942 blev aktieselskabet Niels Holst og Søn oprettet. I 1948 døde Niels Holst, og han blev efterfulgt som formand for aktieselskabets bestyrelse af sønnen Tage Holst. Det nævnes i erindringerne fra 1950'erne, at Tage Holst af og til gik en runde gennem fabrikken og hilste på.

Fabrikken blev ifølge firmaets oplysninger i 1948 ledet af to mænd og en kvinde, det må have været direktør Tage Holst og driftsleder Søren Berg samt prokuristen Ka-



Til højre ses prokuristen Karen Munk Petersen, der fulgte firmaet fra 1919 til 1969.
Byhistorisk Samling

ren Munk Petersen, der havde været ansat i firmaet helt tilbage til 1919. I 1955 blev ledelsen udvidet med administrerende direktør J. P. Wortmann. I 1957 var der kommet en person mere i den overordnede ledelse, prokuristen Juul Andersen. Denne var regnskabschef og stod for lønforhandlinger. Det var også Juul Andersen, der gik rundt på fabrikken og undersøgte mulighederne for produktivetsforbedringer først i 1960'erne, på malerstuerne blev han spøgefuldt omtalt som »julemanden«, når han kom i den anledning.¹³⁴⁾

Den øverste virksomhedsledelse bestod altså af iværksætterens familie samt fra 1955 af Jens Peter Wortmann. Der er ikke oplysninger om en arbejdsdeling i direktionen. Frk. Munk Petersen havde prokura, og kunne således tage beslutninger på ejernes vegne, det samme fik Wortmann ret hurtigt efter sin ansættelse i 1940. Søren Berg var driftsleder og havde eneprokura fra 1954. Han stod bl.a. for laboratoriet, og vidste, hvad der kunne lade sig gøre at producere. Overdrejeren havde et stort ord at sige, set fra gulvet, om det håndværksmæssigt mulige. Han formidlede ledelsens direktiver om, hvad der nu skulle produceres, desuden var han arbejdsleder for dre-

jere og støbere. På malerstuerne fik Emil Fagerberg lederstatus med kompetence til at ansætte og afskedige, og han var idémager til nye dekorationer.¹³⁵⁾ Der var et nogenlunde konstant antal formænd, og det svarer til, at erindringerne melder om kontinuitet på organisationen på dette område. En del af de arbejdsledere, der var med til at starte produktionen, var endnu på fabrikken i 1960'erne. I årene efter krigen, hvor der kunne være varemangel, havde overforvalteren på lageret, Hinrichsen, et stort ord at sige, set fra de handlendes synspunkt.

I erindringerne siges om alle arbejdsområder, at der ud over en indledende instruktion og en løbende kontrol med produkternes kvalitet fra overdrejerens eller overmalerens side, ikke var den store ledelsesmæssige indsats i dagligdagen. »Det kørte af sig selv«, fordi man var på

akkord, og man vidste, hvordan arbejdet bedst blev udført. Samarbejdsrelationerne var vigtige bl.a. i massemøllen, blandt drejerne og i støbekarrusellen. Her hjalp man hinanden, når det var nødvendigt. Hvis man ønskede det, var der mulighed for at prøve andre pladser i fabrikken af. Blandt malerne var der intern rekruttering til de mere krævende opgaver, hvis man ønskede det.¹³⁶⁾

På nogle punkter var der en mere pragmatisk og uformel ånd, end man kendte fra de gamle fabrikker. Nye ideer til praktiske forbedringer fra personalets side var velkomne, og smeden »Ole Opfinder« gik i gang med at finde en løsning. Ideer til nye dekorationer var også velkomne, der skulle helst noget nyt med i isenkræmmernes årlige julekatalog, men »marketingafdelingen« havde det afgørende ord her. Ved etableringen af kunstafdelingen



40 års jubilæumsmiddag for Niels Holst 1944. Deltagerne er sandsynligvis forretningsforbindelser og funktionærer.

Byhistorisk Samling



Jørgen Balsløv drejer af sammen med Henrik Fessel. 1938-1943.

Byhistorisk Samling

forekom en konflikt mellem ledelsens forventninger om hurtige resultater og høj produktivitet, som man var vant til på fabrikken, og så kunstafdelingens proces på gulvet, hvor man arbejdede på at nå et kunstnerisk niveau som de gamle fabrikker, som man skulle konkurrere med. I den situation savnedes en ligeværdig dialog med ledelsen og Søren Berg på laboratoriet.¹³⁷⁾

Ledelsen var således organiseret i nogle få nøglepersoner i 1950'erne: Tage Holst og Jens Peter Wortmann stod for den samlede virksomhedsledelse, idet Wortmann som administrerende direktør var daglig leder. Søren Berg var driftsleder og havde den porcelænstekniske viden, overdrejeren og overmaleren formidlede og regulerede den daglige produktion. Beslutninger blev taget centralt hos ledelsen, men ideer spredtes via uformel snak mand og mand imellem og blev kanaliseret af nøglepersonerne. De færreste medarbejdere havde den store personlige kontakt til andre afdelinger.

Stab og ledelse

Medarbejdertallet nåede hurtigt 500 medarbejdere. Dette niveau blev fastholdt til sidst i 1950'erne, hvorefter det faldt noget i 1960'erne. Man opbyggede en stab af tillært arbejdskraft i porcelænsfremstillingen i Lyngby. Som udgangspunkt tiltrak man nogle faglærte og ledere fra de gamle fabrikker, og derpå skabte man sit eget arbejdsmarked for især kvindelige porcelænsarbejdere og for drenge, der lige var kommet ud af skolen. På Københavns Porcellainsmaleri havde man i forvejen en stab bestående af nogle faglærte mandlige porcelænsmalere og mange ufaglærte kvindelige malere og trykkere, og man kunne siden tiltrække faglært arbejdskraft, både mænd og kvinder, fra andre fabrikker og porcelænsmalerier.

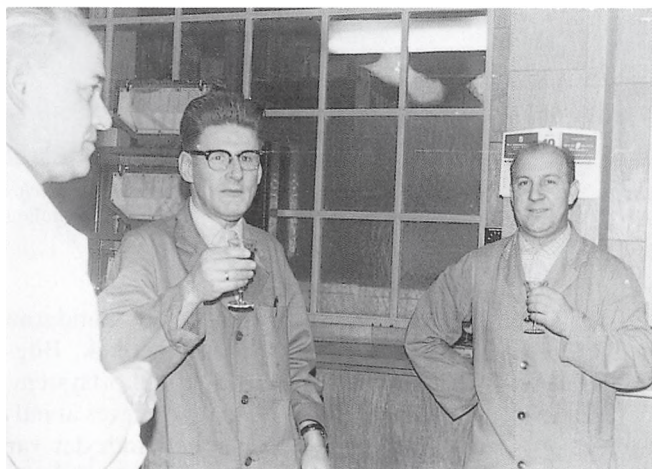
Ledelsen og organisationen af fabrikkens arbejde ændrede sig ikke afgørende i Porcelænsfabriken »Danmark«s levetid. Arbejdet foregik i en række store værksteder, der var ledet af fagfolk, og hvor de enkelte arbejdere passede deres dont, uden at der var behov for den store indblanding, og uden at der skete de helt afgørende ændringer i organisationen af arbejdet eller i opgaverne i perioden. Den centrale ledelse lå hos én person i den gamle Niels Holsts tid. I 1950'erne udvikles virksomhedsledelsen med flere personer, men uden at der skete en yderligere opdeling i kompetenceområder og uden at den administrative og tekniske stab blev voldsomt udvidet. Den praktiske ledelse var begrænset til ét lag af værkstedsledere, hvoraf nogle fremstår som nøglepersoner i forhold til den øverste ledelse. Udvikling skete i en dialog mellem nøglepersoner i den øverste ledelse, driftslederen og blandt værkstedslederne, af og til suppleret med ideer fra medarbejderne. Porcelænsfabriken »Danmark« var således i hele perioden en håndværkspræget virksomhed med en enkel ledelsesstruktur, på trods af det store antal medarbejdere. Denne praktisk orienterede tilgang til organisation var almindelig i dansk industri i første halvdel af 1900-tallet. I Lyngby ser man det nok i den enklest mulige variant.¹³⁸⁾

Afsætning

Proceduren for afsætning af Porcelænsfabriken »Danmark«s produkter fulgte de linjer, der var lagt i grossistvirksomheden Holst & Knudsen. De havde forbindelse til en række grossister, og de havde repræsentanter, der besøgte de større isenkræmmere over hele landet. Man gjorde tilsyneladende ikke så meget ud af trykt katalogmateriale før i 1950'erne. Den lille del af fabrikkens arkiv, der er bevaret, viser især forhold vedr. afsætningen.¹³⁹⁾

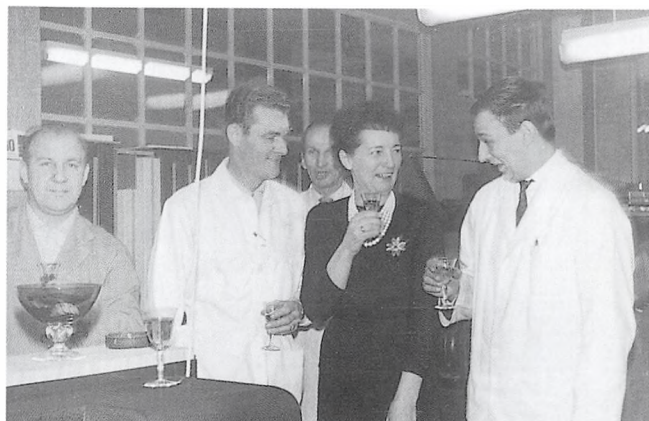
Ekspeditionen

Afsætning og forsendelse samt kontakt til leverandører var i en fast gænge før 1936. Edith Karup Andersen fortæller:¹⁴⁰⁾ Hun blev ansat på Howitzvej som 17-årig i sommeren 1931, et årstid efter, at hun var kommet ud af skolen. Efter en oplæringstid i pakkeriet var hun ansat i ekspeditionen til at tage sig af de »indenbys« bestillinger på porcelænen, d. v. s. bestillinger pr. telefon fra København og omegn. En kollega tog sig af provinsen. Edith Karup Andersen var ansat til 1942.



Overmaler Emil Fagerberg er mødt op på ordrekontoret og skåler sammen med lagerekspedient E. Korre Andersen og lagermand Jens Peter for fru Kristoffersen. Korre var i 1960'erne tillidsrepræsentant.

Byhistorisk Samling

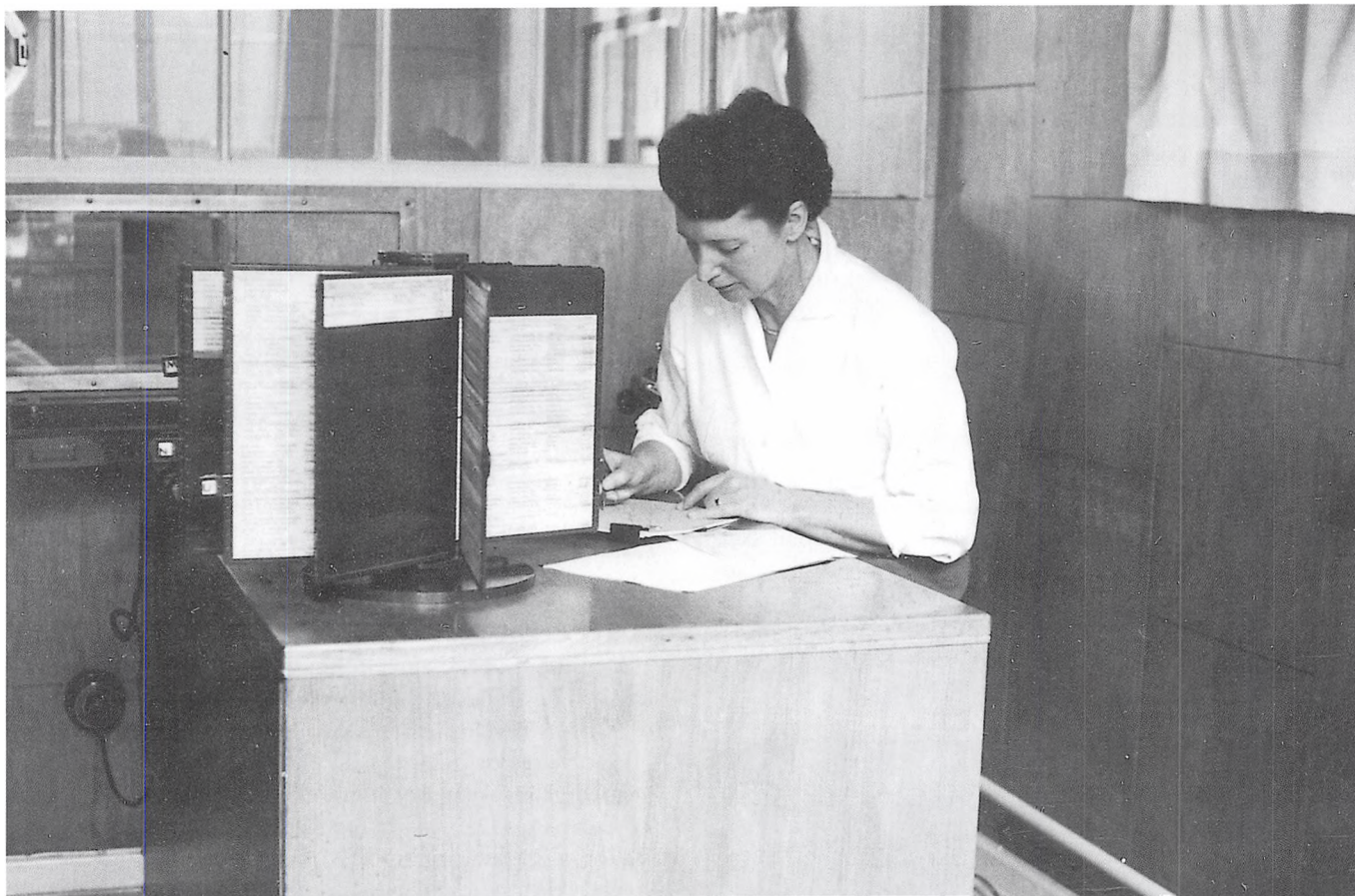


Fru Kristoffersen fejres, måske da hun pga. fabrikkens lukning trådte fra lige før sit 40 års jubilæum i 1969. Fra venstre lagermand Jens Peter, lagerforvalter Lennart Draggaard, fru Kristoffersen. Til højre ses Jørgen Holst, Tage Holsts søn, der i årene 1965-1969 var ansat på fabrikkens, hvor han kom rundt i afdelingerne for at lære den at kende.

Byhistorisk Samling

Isenkræmmerne ringede og bad om supplement af de forskellige stel. Det kunne godt være småting, som et låg til en kaffekande eller tre overkopper. Bestillingerne kunne være præcise med nr. eller mere upræcise – »Val-lø med grøn«, »en, der ligner Rosenberg, men det er ikke den« etc. Der var mange bestillinger på Bernstorff, Vallø og Rosenberg.

Ved telefonen blev der skrevet en ordreseddél, der gik ind til kontordamen, der skrev faktura. Der var en kontordame, der tog sig af indenbys ordrer og én der havde provinsen. På Howitzvej gjorde Edith Karup Andersen derpå selv ordren klar: hun pakkede ind i avis-papir (porcelænen med mat guldkant i silkepapir) i pakker á 6 stk. (et halvt dusin) med et lille stykke papir mellem hver del. Det skulle pakkes sammen på en bestemt måde, så det var faste pakker, der ikke gik op, selvom der hverken blev brugt bånd eller tape. Der var nogle mennesker, der ikke kunne lære at pakke ordentlige faste pakker, især var det svært at pakke kopper. Man brugte BT, den havde en passende størrelse. Kander, sukker-flødesæt etc. blev pakket hver for sig. Derpå blev der skrevet



Gertrud Kristoffersen, kaldet »Stoffer«, på sin plads i ordrekontoret, hvor hun tog mod telefonbestillinger. 1961. »Stoffer« var afholdt for sin hjælp-somhed og muntre omgangsform.
Byhistorisk Samling

på pakken, og den blev lagt på lagerbordet, hvor den ventede på en faktura. Når der var tale om store ordrer, var de to om arbejdet, således at den ene tog ordrer frem, og den anden pakkede, derved blev antallet kontrolleret.

I Lyngby hentede hun pakkerne på lageret, hvor de stod pakket sammen fra pakkeriet, og lagde dem på lagerbordet. Firmaets indenbys chauffør pakkede i større eller mindre trækasser og kørte varer til bestemte kvarterer på faste dage. Isenkræmmerne hentede også selv

varerne, hvis ordren var presserende.

I 1950'erne havde fru Kristoffersen styr på kunderne ved ordremodtagelsen med et kardeks-kartotek. Bogholderiet førtes fra 1958 ved hjælp af et hulkortsystem, der hed Power. I 1960'erne forsøgte man forgæves at indføre et program, der byggede på magnetbånd, det var østtysk og hed Sontrom. Programmet blev brugt til undervisning på Handelshøjskolen, men det kom aldrig til at fungere i Lyngby, selvom der gik en mand i flere år for at installere det.¹⁴¹⁾

Katalog 1932

I juni 1932 sendte Københavns Porcellainsmaleri et katalog ud. Et sort-hvidt foto af chokoladekande, kaffekande, sukker-flødestel og kopper af stellet Rosenberg 822 pryder forsiden sammen med en afbildning af stemplet og firmaets navn og adresse. Her kunne man se, hvad firmaet havde at byde på. Kataloget omtalte 15 kaffestel i 28 dele eller 30 dele, hvis man også ville have chokoladekande og bakke til sukker-flødesættet. Desuden var der 14 spisestel i 48 dele eller 73 dele, hvis man også ønskede frokosttallerkner og dybe dessertskåle. Til spisestellene hørte terrin og ragoutfad, sauceskål, asiet, salatskål, fade i 4 størrelser og tallerkner i forskellige størrelser. Nogle kaffestel kunne også udvides med te- og mokkastel. Alle stellene kunne leveres med en lang række forskellige dekorationer. Kataloget var ikke illustreret, men indeholdt prislister på stellene, prisen afhæng af dekorationen. Kaffestellet Rosenberg 831 i 28 dele kostede da 54,25 kr. Spisestellet kostede i 48 dele 187,45 kr. og i 73 dele 247, 45 kr. Der fandtes også dyrere dekorationer.¹⁴²⁾ Som anført ovenfor, kunne en ung porcelæns-malerinde i 1935 tjene ca. 140 kr. om måneden, så et spisestel stod i mere end en månedsløn for hende.

Grossister

I en prisbog, der er brugt af den rejsende i Jylland i 1920'erne, ser man en liste over grossister i købstæderne, der fik 10-25% rabat på bestemte stel.¹⁴³⁾ I 1950 viser en liste over såkaldte helgrossister 22 firmanavne i provinsen, dertil kom 12 halvgrossister. I København var der 9 helgrossister, heriblandt FDB (der allerede nævnes i en liste i 1940) og 8 halvgrossister, heriblandt Ove C. Bjerregaard, der formentlig især har aftaget til bemaling i sit eget porcelænsmaleri.

De rejsende

Det vigtigste forbindelsesled mellem fabrikken og de handlende var fabrikkens rejsende repræsentanter. Omkring 1940 husker Edith Karup Andersen i ekspeditionen, at de rejsende havde prislister og prøver med ud til isenkræmmerne.¹⁴⁴⁾ De rejsende i provinsen arrangerede

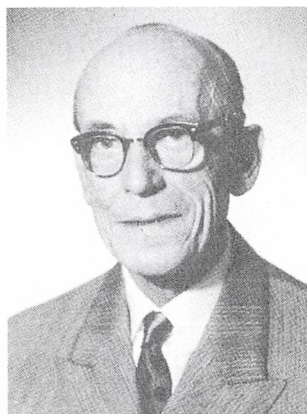


Repræsentant K. Munk Petersen ved Vauxhallen. 1961.

Byhistorisk Samling

salgsudstillinger på det stedlige hotel, hvor de inviterede de lokale handlende til at komme og udse sig, hvad de kunne tænke sig at føre. I prisbogen fra 1920'erne med lister over de handlende, som den rejsende i Jylland besøgte, er der ved købstæderne og de lidt større stationsbyer anført navnet på det hotel, som man brugte.¹⁴⁵⁾

Omkring 1940 var der tre rejsende – en i København og omegn, en i »provinsen« og en i Jylland. I 1963 var der 5 rejsende. Distrikt 1 omfattede Århus og Nordjylland, distrikt 2 resten af Jylland samt Fyn og Bornholm, distrikt 3 Sjælland og Lolland Falster, distrikt 4 København og nordlige omegn samt distrikt 5 København og vestli-



I 1963 gik Holger Fjellander og Ingvar Nielsen efter nogle og tre år som rejsende på pension. Porcelænsposten 1963

ge omegn. I 1966 var der kun 4 rejsende, idet Sjælland var slået sammen med København.

I 1963 ophørte den rejsende i Nordjylland, der hed Holger Fjellander, han havde da været i firmaet i nogle og tre år, han huskes af Edith Karup Andersen. Også Ingvar Nielsen havde rejst for firmaet i mange år, da han holdt op i 1963. I forbindelse med introduktion af de nye repræsentanter, Bent Petersen og Ib Roland, nævnes begrebet efterårsrejsen. Det tyder på, at de rejsende havde en kampagne om efteråret, hvor de nåede rundt til alle kunderne. K. Munk Petersen var 1953-1964 repræsentant i Jylland syd for en linje ud for Århus, samt Fyn og Bornholm. Derefter var han et par år på Sjælland. Orla Buchardt var i mange år repræsentant i Københavnsområdet, ligesom John Christiansen.¹⁴⁶⁾

I 1966 var omsætningen jævnt fordelt på de 4 distrikter – København havde 26%, resten af Sjælland 23%, Nordjylland 24% og Sydjylland og øerne 19%. Dermed blev 92% af omsætningen afsat via repræsentanterne.

K. Munk Pedersens døtre har fortalt om rytmen for den rejsende i 1950'erne. K. Munk Pedersen var udlært isenkræmmer i 1932 og blev ansat på lageret hos Holst & Knudsen, hvor han blev forvalter. Han begyndte som rejsende i 1953. Han fik en Vauxhall at køre i. Den blev efterfulgt af flere biler i samme mærke og i 1960'erne af en

grå Volvo Amazon. Hans område var fra starten Jylland syd for en linje ud for Århus samt Fyn og Bornholm. Fra 1964 rejste han øst for Storebælt et par år.

Han markedsførte alle firmaets produkter, dvs. foruden Lyngby Porcelæn også glas og importeret porcelæn og keramik.

Han tog hjemmefra mandag morgen, og når han var kommet til den by, der skulle være basis i den uge, indlogerede han sig på et af byens pæne hoteller, i Kolding var det f.eks. Saxildhus og i Odense Grand Hotel. Somme tider arrangerede han en udstilling på hotellet. Så havde han en dug med og stillede nyhederne op, så de handlende kunne komme og se dem. Han var ofte en uge i en by.

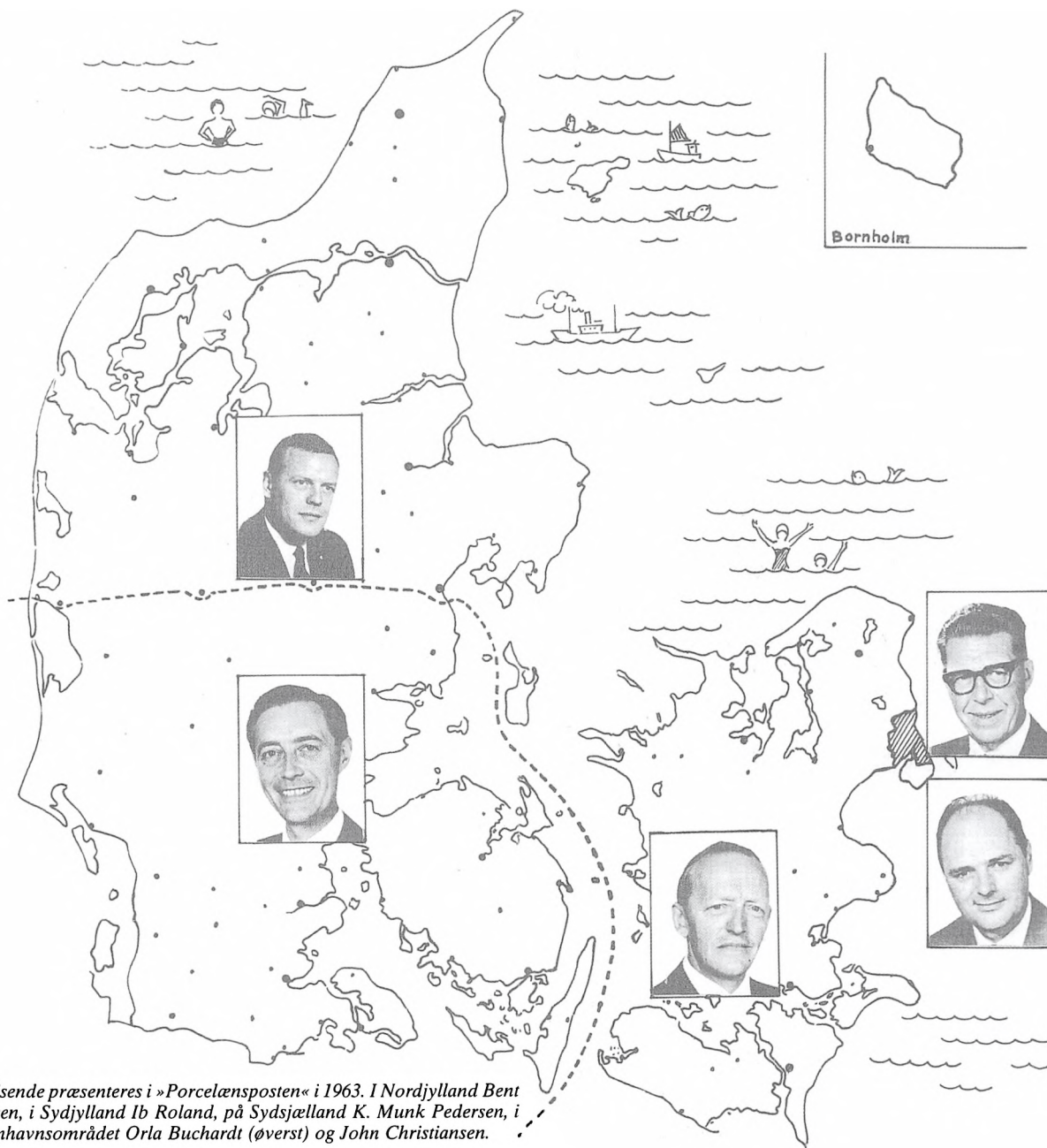
Han kørte ud til kundernes forretninger, hvor han talte med dem og måske fik en kop kaffe. Han havde en lille lommebog, hvor han kradsede ordrene ned. Somme tider (men sjældent) blev han inviteret hjem til kunder, og nogle af dem sendte julekort. En enkelt isenkræmmer holdt forbindelse med julekort til hans enke. Efter frokost tog han videre til den næste kunde efter telefonisk aftale. Om aftenen spiste han på hotellet og skrev ordrer i en bog med kalkerpapir. Hvis der var noget, som han ikke nåede at skrive ind, måtte det ordnes fredag aften.

Så snart han kom hjem fredag aften, ringede han til firmaet og fortalte, hvordan det var gået i ugens løb. Lørdag var han på fabrikken for at aflevere sine ordrer, holde kontakt med kontoret og pakke til den næste uge. De varer, der skulle vises frem, blev pakket i store kufferter.

Om søndagen kørte familien tit en søndagstur – det var fordelen ved, at faderen havde en firmabil. Allerede søndag eftermiddag blev faderen stille, han begyndte at indstille sig på den kommende uge.

K. Munk Pedersen var med på messer – Leipzig og Hannover Messer. Da stod man på standen og talte med de forbipasserende hele dagen.

Isenkræmmer Jørgen Rasmussen, der har færdedes i sin fars forretning på Jagtvej fra 1930'erne og selv har haft forretning fra 1954 til 1978, fortæller om den handlendes kontakt til Porcelænsfabriken »Danmark«.¹⁴⁷⁾ Repræsentanterne Orla Buchardt og John Christiansen kom uanmeldt 2-3 gange om året. Da gik man sit lager



De rejsende præsenteres i »Porcelænsposten« i 1963. I Nordjylland Bent Petersen, i Sydjylland Ib Roland, på Sydsjælland K. Munk Pedersen, i Københavnsområdet Orla Buchardt (øverst) og John Christiansen.



K. Munk Petersen besøger en isenkramforretning i 1959. Ordrene blev kradset ned i den bog, som han havde i jakkelommen. Om aftenen på hotellet blev dagens høst af ordrer renskrevet på gennemslagspapir. Byhistorisk Samling

igennem, så på nye varer og bestilte. Hvis man i dagligdagen havde brug for supplement, ringede man til fabrikken i Lyngby. Her var det lagerforvalter Hinrichsen, der »sad på det hele«. I den vanskelige leveringsperiode efter krigen var det ham, man skulle spørge, om det f.eks. var muligt at få lidt Rosenborg 831 kopper. Når man bestilte varer, blev varerne normalt leveret indenfor en uge. Byvognen var en Volvo med kort akselafstand, der kunne komme rundt i byen. Chaufføren bestemte ruten. Han kunne også formidle bestillinger.

De handlende

I den håndskrevne fortegnelse over stel og priser, der går fra 1920'erne til først i 1930'erne, er der bagest i bogen en ældre liste ført af Chr. Knudsens over handelsforbindelserne i Jylland. Den rejsende, der brugte denne bog, kom i hele Jylland nord for Kongeåen. Strukturen i Holst & Knudsens virksomhed var lagt længe før 1920, så Sønderjylland var en sag for sig. Listen er påbegyndt, før det blev almindeligt, at de handlende havde telefon, telefonnumrene er påført med blyant i al hast. Listen omfatte-

de alle købstæder og en del stationsbyer og andre mindre byer – især i de vestjyske egne, hvor der er langt mellem købstæderne. I de større byer havde man kontakt til mange handlende – i Århus til 33 forretninger, i Aalborg til 21, i Kolding til 12, i Randers til 10 forretninger. Man handlede udelukkende med isenkræmmerne.¹⁴⁸⁾

Edith Karup Andersen kunne fra sin tid i ekspeditionen i 1930'erne huske en række store isenkræmmerer i København samt en masse små forretninger. Hun husker ikke bestillinger fra stormagasinerne. FDB fik fremstillet produkter med specielle dekorationer på bl.a. Rosenborgsstedet.

I 1960'erne havde man udelukkende kontakt til byernes større isenkræmmerer. I København handlede man med alle isenkræmmererne og med stormagasinerne samt med en række grossister. Illums Bolighus førte Dan-ild 40 med grøn dekoration. Man eksporterede Dan-ild til Schweiz. Grossisten Hans Schourup i Århus forsynede landkøbmændene.¹⁴⁹⁾

Endnu i slutningen af 1950'erne var der mange af de københavnske kontakter, der havde en omsætning af firmaets produkter under 10.000 kr. Disse repræsenterede 29% af den københavnske repræsentant Orla Buchardts omsætning i 1957. Fra 1957 til 1961 forsvandt ingen af disse kunder, nogle af dem fik tværtimod en markant større omsætning af firmaets varer. I årene efter 1958 havde fabrikken et salgsfremstød omkring de nye stel, bl.a. Dan-ild og Rebild, Risø, Trend. I København begyndte nogle af stormagasinerne at handle med »Danmark« efter 1957. Det gjaldt Illum, Magasin og Havemann.

I januar 1958 skrev man ud til de forhandlere, der havde købt for et mindre beløb i de sidste 3 år og henviste dem til i stedet at handle via grossisterne. Hensigten med dette har formentlig været at reducere omkostningerne i ekspedition og bogholderi.

I 1966 oplyste man for hver repræsentant de 25 største kunder, og de udgjorde kun omkring 30-40% af omsætningen, så de mange mindre forretninger har fortsat spillet en rolle. De største kunder fandtes i de større provinsbyer. 14 af de forretninger, der var de største jyske kunder i 1968, var allerede kunder i 1920'erne, men kun

Julius Andersen, Brødstrup.

Største Lager her paa Pladsen af

Isenkram, Køkkenudstyr, Værktøj,



Glas, Porcellæn, Lamper, Barnevogne

Største og smukkeste Udvalg i Brude- og Festgaver.

Billigste Priser.

Eneste Specialforretning i Isenkram her paa Pladsen.

648

Isenkrammer Julius Andersen i Brødstrup var en af Holst og Knudsens kunder i 1920'erne.

Skanderborg Amts Vejviser 1912-1916
Brødstrupegnens Hjemstavnsforening

to af disse var blandt firmaets største kunder på landsplan i 1968. På landsplan vejede de københavnske stormagasiner til i 1960'erne. I 1966 var Magasin i toppen fulgt af grossistfirmaet Ove C. Bjerregaard, men derpå kom isenkræmmer Christophersen på Jernbanepladsen i Lyngby. Bøgelund Jensen og Frøsig i København samt Daells Varehus var store kunder, ligesom Salling i Aalborg og Århus. Andreas P. Bidstrup i Rønne var en af de største kunder i 1966.¹⁵⁰⁾

Isenkrammer Jørgen Rasmussen fortæller om »Danmarks« produkter i hans forretning i Hvidovre i årene 1954-1965, med tilbageblik til hans fars forretning i København i årene omkring krigen: Da han startede forretning i Hvidovre, kunne han ikke lige med det samme få lov at føre Den Kongeliges porcelæn. Altså begyndte han med produkter fra »Holst« og med Alumina fajance. Siden fik han lov at føre visse af Den Kongeliges stel: Frijensborg (samme stil som Rosenborg), Blå Blomst flettet og kantet samt musselmalet – men kun det riflede. Mus-



Københavnske isenkræmmere besøger den ny porcelænsfabrik. Niels Holst ses på forreste række som nr. 4 fra venstre, Chr. Knudsen som nr. 6 fra venstre. Christian Knudsens søn, Jakob Knudsen, der ellers var forretningsfører på fajancefabrikken Søholm, hjalp tilsyneladende til i startfasen for den ny fabrik, han ses yderst til venstre som nr. 2, nr. 5 fra venstre er hans bror Poul Knudsen. Isenkræmmer Emil Rasmussen, Jagtvej, hvis forretning omtales, ses lige over Christian Knudsen, i tredje række.

Byhistorisk Samling

selmalet var virkelig »bukkevare« på den tid. Fra »Danmark« førtes især Rosenborg 831, Vallø 919 med Sort Rose, Vallø 943 med grøn tulipan, Dresden 903 og lidt Bernstorff. Lyngbys hverdagsstel med blå blomst i un-

derglasur, og i udgaver med en linje i rød, grøn, eller blå, var det eneste hverdagsstel i porcelæn i perioden 1946-1950, og det blev solgt i store mængder. I starten af 1960'erne var Dan-ild på det højeste. Dan-ild med flam-

me og senere Dan-ild 64 med tangenter gik godt. Af det ensfarvede Dan-ild solgtes især pander og fade, medens gryder og kaffe/tekander var mindre populære. De øvrige stel gik knapt så godt. Afløseren for Lyngby porcelænet i 1960'erne blev efter Jørgen Rasmussens opfattelse Seltmann stellene, der blev leveret af Holbeck i Odense, dette firma overtog senere Holsts markedsandel. Endnu senere kom Anker Iversen med ind i billedet med import af varer fra Østeuropa. Jørgen Rasmussen førte ikke craquelé og underglasurdekoreret kunstporcelæn fra Lyngby, i denne genre ville kunderne have Den Kongelige eller Bing & Grøndahls produkter. De hvide riflede Lyngby-vaser og askebægere var til gengæld populære i 1940'erne og 1950'erne.¹⁵¹⁾

I 1958 ser det ud til, at »Danmark« var inde i en fornyelsesfase. I januar skrev man ud til isenkræmmerne, at der ville komme 6-8 nye moderne stel i løbet af året. Man havde i en periode været bagud med at lancere det nye, fordi man koncentrerede sig om kompletteringsordrerne – de var også vigtige for fabrikkens renommé, men nu var man ved at være klar til at sende de nye stel på markedet. Man lovede, at der snart ville komme et nyt og moderne katalog ud. Samtidig skilte man sig af med de mindste forhandlere. I februar 1958 sendte man et nyt standardiseret katalogmateriale ud, med farvebilleder for hvert stel og tegnede profiler over steldelene, svarende til et nummer i prislisten. Desuden sendte man tre oversigtsblade over dekorationerne med dekorationsnumre. Hermed var der leveret et redskab til lettelse af bestillingsarbejdet og kundevejledningen.

Markedsanalyse 1958

I sommeren 1958 iværksatte Porcelænsfabriken »Danmark« en spørgeskemaundersøgelse blandt sine forhandlere. Undersøgelsen blev foretaget af professor Jørgen Barfod og Forskningsinstituttet ved Aalborg Handelshøjskole.¹⁵²⁾ Der blev sendt 700 skemaer ud og 432 kom retur i udfyldt stand, heraf 30% fra Københavnsområdet, 26% fra øerne og 44% fra Jylland. Der blev spurgt om, hvordan salget gik af forskellige steldele og stelsammensætninger og om kundernes smag på en ræk-

ke områder. Desuden blev der spurgt om kundernes holdning til prisen og om isenkræmmernes holdning til avertering, afbetaling m.m. Der var desuden et bemærkningsfelt, hvor ganske mange af isenkræmmerne kommenterede og kom med forslag til annonceringen, varerne og praktiske fif, der kunne gøre livet lettere for isenkræmmerne. Mange af de forslag, som isenkræmmerne fremkom med, blev brugt af fabrikkens i de reklamekampagner, der fulgte efter markedsanalysen.

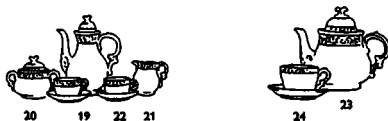
I undersøgelsen sonderede fabrikkens terrænet vedr. stelsammensætningen. Ønskede kunderne stadig de store samlede stel, lige som i 1932, og købte de dem på en gang, eller var der nye tendenser på vej. Det viste sig, at der i 1958 var en tendens i retning af færre køb af store stel, man samlede snarere over en periode. I provinsen var man mere tilbøjelige til at købe hele stel. Der blev købt hele kaffestel, men der blev knapt så ofte købt spisestel. Over hele landet blev der samlet mere end før, dog mindre i København. I provinsen syntes man stadig, at et stel skulle være til 12 personer, men i hovedstaden kunne mange nøjes med et 6-8 personers stel – isenkræmmerne mente, at det skyldtes, at der alligevel ikke var plads til flere gæster i de moderne lejligheder. I København købte kun hver anden kunde kaffekanden, når de købte kaffestel, men i jyske landområder købte 80% af kunderne kaffekander. Det tyder på, at kaffekandens tidligere rolle som statussymbol endnu bibeholdtes på landet, men var på vej ud i andre miljøer. Koppens udseende havde betydning for kundens vurdering af stellet, og kunderne lagde mærke til koppens pris, når de bedømte prisen. Isenkræmmerne fra alle kulturmiljøer foreslog andre stelsammensætninger i spisestellene – lågfadene var på vej ud, men man kunne godt bruge flere småfade, bl.a. når man inviterede gæster til frokost. Det tyder på, at værne for gæstebud i den yngre generation var ved at ændres, samt at de dyre lågfades rolle som statussymbol var forsvundet. Desuden ønskede isenkræmmerne moderne billige stel, der kunne gå ind i den markedsandel, som de kendte Aluminiastel tidligere havde haft, f.eks. Anne Sophie med strøblomsterne, det lysegrønne Sonja o.s.v. Der var forslag om stel i skønne farver lige-

ROSENBORG

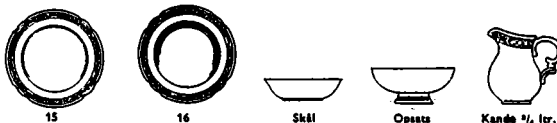
- 1 Kaffekande
- 2 Sukkerskål
- 3 Flødekande
- 4 Kagefad
- 5 Kaffekopper
- 6 Kage tallerken 16 cm glat



- 7 Terrin
- 8 Ragouffad
- 9 Saucekål
- 10 Salatskål
- 11 Asiet
- 12 Fad 28 cm
- 13 Fad 39 cm
- 14 Fad 43 cm
- 15 Tallerken flad 24 cm
- 16 Tallerken dyb 24 cm
- 17 Tallerken flad 21 cm
- 18 Tallerken dyb 21 cm
- 6 Tallerken 16 cm tunget



- 19 Mokkakande
- 20 Mokkasukkerskål
- 21 Mokkaflødekande
- 22 Mokka kopper
- 23 Tekande
- 24 Tekopper
- Skål 15 cm rund
- Skål 18 cm rund
- Skål 21 cm rund
- Opsats 18 cm
- Kande ¼ ltr.



VALLØ

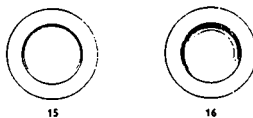
- 1 Kaffekande
- 2 Sukkerskål
- 3 Flødekande
- 4 Kagefad
- 5 Kaffekopper
- 6 Tallerken 15 cm



- 7 Terrin
- 8 Ragouffad
- 9 Saucekål
- 10 Salatskål
- 11 Asiet
- 12 Fad 28 cm
- 13 Fad 34 cm
- 14 Fad 42 cm
- 15 Tallerken flad 24 cm
- 16 Tallerken dyb 24 cm
- 17 Tallerken flad 21 cm
- 18 Tallerken dyb 21 cm



- 23 Tekande
- 24 Tekopper



Rosenborg stellet var i 1950'erne som i 1930'erne lagt an på kaffebordet med kagefade og opsatser og på middagsbordet med stort stegefad, ragouffad og suppeterrin. Vallø havde nogenlunde samme stelsammensætning.

som Aluminias Konfetti og Rørstrands Picknick. Nogle ville også gerne kunne tilbyde billige kopper, der var tynde i godset. Andre fik dog netop kundeklager over tynde kopper, der nemt fik skår.

Isenkræmmerne blev spurgt om kundernes holdninger til traditionelle og moderne stel og til dekorationer. I 1958 havde hvid glasur lige akkurat overhalet det cremefarvede fra 1930'erne i popularitet. Godt tre fjerdedel af isenkræmmerne mente, at kunderne gik ind for de moderne former, heraf 41 %, der gik ind for de moderat moderne former – måske tænkes der på f.eks. stel som Fredensborg og Gråsten. Dette var ens i de forskellige miljøer. Halvdelen af isenkræmmerne var imod arkitekttegnede stel. Kunderne kunne godt lide de moderne blomsterdekorationer, på landet stod de traditionelle og de moderne dekorationer dog lige. De danske kunder var glade for de tyske fabrikkers moderne, elegante, lette stel, fortalte en af isenkræmmerne.

Isenkræmmerne ville gerne have annoncekampagner, især for de moderne stel, og de ville gerne følge en kampagne op med vinduesudstillinger. Pris, elegance og suppleringsgaranti var vigtige komponenter i en reklamekampagne. Suppleringsgaranti ansås for afgørende. Oplysning om fordelene ved det ildfaste Danild ville være en god ide. Der kom forslag om ugebladsannoncer og om mere professionel vinduespyntning med plakater, ligesom Nilfisk og At-

las gjorde. Der var forslag om opfølgning mellem avertering og vinduespyntning og evt. arrangementer. En ide fra en isenkræmmer om at køre en kampagne for at dække smukt til hverdag blev markeret i mærgen af fabrikkens direktør Wortmann. Der var også en ide om borddækningskonkurrencer. Isenkræmmerne ønskede standardiserede, daterede farvebrochurer med silhuetmærkning og priser – så kunderne kunne tage dem med hjem og planlægge flere køb. Dette havde »Danmark« allerede i 1956, og det blev udbygget i foråret 1958, men det blev hermed bekræftet, at det var en god ide. Stelnavn og dekorationsnummer i bunden af delene kunne gøre det lettere for kunden at supplere.

Direktør Wortmann har læst isenkræmmerens kommentarer flittigt, hans eksemplar af disse er slidt fra hinanden i ryggen, og der er noteret i mærgen med udråbstegn og NB. Nogle af kommentarerne blev publiceret og kommenteret i de nyhedsbreve, som fabriikken efterfølgende sendte ud til isenkræmmerne. Det kan også ses, at nogle af de handlendes hjertesuk blev taget til følge. Bundmærkning med stelnavn og dekorationsnummer blev indført i nye stel fra 1959. Isenkræmmerne var frustrerede over, at anden sortering og første sortering var næsten lige pæne og mærket ens, således at kunderne ikke kunne se nogen grund til at købe første sortering. Det kan have været års-

Alle samler nu på DAN-ILD ildfast porcelæn!

Kasserolle m/låg, 10 cm	7,90
Kasserolle m/låg, 15 cm	14,65
Kasserolle m/låg, 18 cm	17,65
Cocotte, 12 cm	6,00
Cocotte, 15 cm	7,50
Cocotte, 18 cm	10,50
Gratinfad, 31 cm	14,40
Gratinfad, 37 cm	23,25
Pande, 17 cm	10,15
Pande, 20 cm	13,30
Gryde m/låg, 21 cm	27,00
Stegesko m/låg, 29 cm	27,00
Kande, 1/2 liter	9,90
Kande m/låg, 3/4 liter	14,25
Smørboks, 12 x 10 cm	7,90
Smørebriks, 14 cm	4,35
Salt	1,90
Peber	1,90
Sennep	2,60
Bakke, 12 cm	2,60
Menage, 4 dele	9,00
Kaffekande	15,75
Flødekande	3,40
Sukkerskål	3,40
Kaffekop 240, pr. par	3,75
Kaffekop L-5, pr. par	3,50
Tekop 681, pr. par	4,50
Couptallerken, 16 cm	2,50
Couptallerken, 23 cm flad ...	4,50
Couptallerken, 19 cm dyb ...	4,50

- det er dansk og kan altid kompletteres!

Dan-ild imødekom andre borddækningsbehov end de sædvanlige stel med gratinfade og småfade til alle frokostbordets lune retter. Til det mere formaliserede hverdagsbord var der en rektangulær smørboks til det turpakkede smør samt smørebrikker. Senere kom marmeladekrukken til samt asietter i flere størrelser i en hidtil ukendt keglestubform.

NU kommer den



reklamekampagne,

De selv



har været med

til at udforme!



I den første storstilede reklamekampagne i 1958 bestræbte man sig på, at isenkræmmerne ville være en del af kampagnen.

Bstorisk Samling

gen til, at man møder anden sorteringsstel fra 1950'erne, der har været solgt hos isenkræmmerne, og som ikke er mærket, f.eks. et Vallø kaffestel, købt hos isenkræmmer Aksel Lotz i Lyngby i 1950'erne, medens der findes anden sorteringsstel fra 1940'erne, som var mærket på samme måde som første sortering, f.eks. Rosenborg Rosa 5022, solgt hos Alfred Pedersen i Lyngby i 1951. På senere katalogblade er der angivet, hvad anden sorteringsdekorationen til det pågældende stel hedder.

Ugebladsreklame

I 1958 tog man en række nye averteringsmetoder i brug i forlængelse af de forslag, som var fremkommet i markedsanalysen. Isenkræmmerne foreslog bl.a. annoncer i ugebladene. Farvestrålende annoncer, som vi kender dem i dag, var endnu ikke rigtig slået igennem i ugebladene, men det var så småt på vej. I første halvdel af 1950'erne var der f.eks. kun få annoncer i ugebladet Alt for Damerne, der henvendte sig til den unge husmor, og de fleste var stregklicheer. På bagsiden sås den eneste helsides farveannonce. Her foldede Nilfisk sig ud allerede i 1953 med collageprægede, informative støvsugerreklamer. I 1956 og 1957 ses så småt enkelte helsides farveannoncer inde i bladet, der ligesom Nilfisks annoncer var collageprægede, informative og i farver. Glud og Marstrand havde en reklame for deres nye pastelfarvede

emaljekasseroller og gryder den 20. november 1956. Her gøres der opmærksom på, at kasserollerne er ildfaste, og at emaljeting kan gå lige fra køkkenet ind på spisebordet. Tilsvarende reklameargumenter blev også brugt for Dan-ild i små brochurer fra 1956.

Fra oktober til jul 1958 satte »Danmark« ind med en bredspektret kampagne for fabrikkens nye produkter. Der var store farveannoncer i ugebladene Femina, Familiejournalen og Tidens Kvinder. Annoncerne var informative – de viste stellerens former og fortalte, hvad det ville sige, at nogle af Dan-ilds dele var ildfaste og derved kunne bruges på både gasblus og elkojleplader. Desuden blev der slået på, at porcelæn var det stærkeste keramiske materiale, der ikke slog revner i glasuren, og at dansk porcelæn gav suppleringsgaranti. Opstillingen af annoncerne var efter en ensartet grafisk skabelon. Annoncerne var både æstetiske og informative med mange stedele vist. Der blev reklameret for Rebild, Dan-ild og Morsø.


Isenkræmmerne kunne rekvirere klicheer til mindre annoncer, skåret over samme læst, til deres lokale aviser. De blev udstyret med prisbrochurer over de omtalte stel, som de kunne udlevere til kunderne. Der blev sendt en stor brochure til isenkræmmerne om kampagnen. På omslaget stod: NU kommer den reklamekampagne, De selv har været med til at udforme.

Indrykningsplan for efterårets ugebladsannoncer:

FAMILIE JOURNALEN	16/9	14/10	18/11	
FEMINA	23/9	7/10	21/10	2/12
TIDENS KVINDER	30/9	28/10	11/11	2/12

Følg ugeblads-averteringen op med Deres egne annoncer i lokale blade! Materiale til følgende 4 1-spaltede annoncer kan gratis rekvireres!

REBILD
moderne
dansk porcelæn




Rebild er en elegant porcelænsstel, som de altid er sikret på at kunne få kompletteret, fordi Rebild er dansk. Rebild fås i sorte og hvide med mange forskellige og smukke dekorationer. Kaffelæst: Løst Nr. 718, men kan også sættes efterhånden: en kop Løst Nr. 791, en tallerken Nr. 842.

FIRMANAVN

1

DAN-ILD
ildfast porcelæn tåler
gasblus og el-plade




DAN-ILD har alle porcelænsens fordele, og så er det dansk med garanti for, at de altid kan få det samme. De sælges på: Priort: Løst Nr. 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200.

FIRMANAVN

2

DAN-ILD
ildfast porcelæn tåler
gasblus og el-plade




DAN-ILD har alle porcelænsens fordele, og så er det dansk med garanti for, at de altid kan få det samme. De sælges på: Priort: Løst Nr. 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200.

FIRMANAVN

3

Nyhed!
MORSØ
elegante i form og stil



Morsø er et nyt, pilsneret porcelænsstel i moderne form, som de kan blive tryk med at få, fordi det er dansk. Det fås i hvidt og sort med mange forskellige og smukke dekorationer. Kaffelæst til 12 pers. Løst Nr. 725, men kan også sættes efterhånden som at blive tryk. En kop Løst Nr. 835, en tallerken Nr. 835.

FIRMANAVN

4

Alle disse stel er præmier i Feminas store efterårskonkurrence. Se her hvornår:

FEMINA NR. 39 VALLØ ... 943 TERMODAN DAN-ILD .. 42	FEMINA NR. 41 RIE 1195 GRASTEN .. 2712 DAN-ILD .. 41	FEMINA NR. 43 DRESDEN .. 081 MORSØ DAN-ILD .. 2100—2500 —2600	FEMINA NR. 45 VALLØ ... 919 DAN-ILD .. 2122 o. s. v. RISØ 2100
FEMINA NR. 40 ROSENBOG 832 REBILD .. 2232 DAN-ILD .. 30	FEMINA NR. 42 REBILD .. 2812 VARNA ... 871 DAN-ILD .. 40	FEMINA NR. 44 GULDBORG 444 FARSØ DRESDEN.. 855	FEMINA NR. 46 REBILD .. 2532 ROSENBOG 847 RISØ 2200

Klicheer, som isenkræmmerne kunne rekvirere til annoncer i de lokale aviser. Byhistorisk Samling

Ny konkurrence i FEMINA:
**5 Kaffestel
 som præmier
 hver uge!**

Vinderne vælger selv!



SÅDAN FØLGER FEMINA SIN KONKURRENCE
 OP MED ANNONCER I DAGBLADENE.

TAGE HENSTED A/S

Læserkonkurrencen om Lyngby kaffestel i Femina i 1958 blev også brugt til at sælge blade med. Der var overvældende tilslutning til læserkonkurrencen.

Byhistorisk Samling

Inde i brochuren er der udførlig beskrivelse af kampagnen, og der gøres opmærksom på, at isenkræmmerne selv bør bidrage med vinduesudstillinger, hvis kampagnen skal virke.

I Femina var der redaktionel omtale i form af en konkurrence, ledet af kogebogsforfatteren Kirsten Hüttemeier. Læseren skulle ud fra en opskrift gætte en af 3 kendte personer, som fru Hüttemeier havde inviteret på besøg. Samtidig var der fotos af borddækninger med 3 forskellige stel fra Porcelænsfabriken »Danmark« som gevinster. I hver uge var der præsentation af et traditionelt, et moderat moderne og et Dan-ild stel som præmier, i alt blev 24 stel/dekorationer præsenteret på denne måde. 85.000 mennesker svarede på konkurrencen, hvor man skulle fortælle, hvilket stel, man ønskede, hvis man vandt, og de foretrak de moderne stel. De 5 vindere ønskede også de moderne stel. Konkurrencen blev benyttet af Femina til en avisreklame for ugebladet, hvor man også så porcelænsstellenes profiler. Femina stillede desuden en vinduesplakat til rådighed for isenkræmmerne, så kunderne blev opmærksom på bladet, og læserne kunne gå hen til isenkræmmerne for at se nærmere på de omtalte stel.¹⁵³⁾

En form for skjult reklame for porcelænsstel og køkkenrekvisitter var farvebillederne på damebladenes opskriftsider og boligsider. Bladene viste midt i 1950'erne overvejende fade i et moderne tilsnit eller romantiske arvefade. »Danmarks« produkter blev kun brugt enkelte gange, og da var det Dan-ild med glasurfarver, der blev vist.¹⁵⁴⁾

Porcelænsposten

Man påbegyndte i oktober 1958 at udsende et nyhedsbrev til isenkræmmerne, der hed Porcelænsposten. Det var en lille folder, hvor fabrikken fortalte de handlende om, hvad der var af nyheder fra virksomheden – herunder også importeret glas og porcelæn og slebne glas. Det første nummer kom samtidig med reklamekampagnen i ugebladene i efteråret 1958. Man opfordrede de handlende til at være »klædt på« til, at kunderne nu ville komme stormende efter disse produkter. I årene efter leve-

rede fabrikken elementer til vinduesudstillinger, opsatser, plakater og genstande som blikfang. I de første numre skrev man bl.a. om, at ildfast betød egnet til komfurbrug. Der var præsentation af Dan-ilds ildfaste kaffekande til melittatragt 101, som en tidssvarende udgave af Madam Blå. Nyhederne var Risø, Morsø, Farsø, Dan-ild med glasurfarver, Grå Rebild, Antik og det pyjamasstribe silketryk på kop 240.

I Porcelænsposten bragtes nogle af de bemærkninger, som isenkræmmerne var kommet med til markedsundersøgelsen. Efter kampagner blev isenkræmmerne takket for godt samarbejde. Hvis det kneb med leverings-hastigheden undskyldte og forklarede man dette. Porcelænsposten blev således en formaliseret form for opbygning af en samhørighedsfølelse mellem fabrik og isenkræmmer.

Avertering i 1960'erne

I Porcelænsposten kan man følge lanceringen af Porcelænsfabrikkens Danmarks nyheder og avertering fra 1958 til kort før fabrikken lukkede. Der var tilsyneladende foldere til alle stel allerede i 1958. Man leverede skilteholdere, foldere, der samtidig var plakater (1959), brochurer og gaveæsker med tilhørende skilte/plakater m.m. Isenkræmmer og isenkrammedhjælper blev inviteret på virksomhedsbesøg, og forbrugerne fik samme mulighed via ekskursioner fra husmorforeninger o.l.

Porcelænsfabriken »Danmark« deltog i 1959 i en borddækningskonkurrence på det fornemme Hotel d'Angleterre i København sammen med Cohr sølvvøj, Kastrup Glas og De Forenede Jernstøberier. I foråret 1959 blev Danmarks produkter vist i et halvt år i billederne på den gratis opskriftserie, der blev udleveret hos slagterne, Slagterens Kogebog. I efteråret 1959 var der igen ugebladsannoncer samt en konkurrence i samarbejde med slagterne – Køkkenønskelotteriet. Man foreslog isenkræmmerne at arrangere lokale stelkonkurrencer.

En række averteringstiltag blev årligt tilbagevendende: Isenkramkæderne Imerco og DIFA udsendte hvert

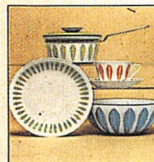
LOTUS



*- en serie,
som dækker
det hele!*



*Lundtofte Stål og Porcelænsfabriken Danmark
har rakt hinanden hånden - til glæde for Dem!*



Lotus har den helt geniale løsning! Emaljerede gryder, kasseroller og skåle i elegant design til bordbrug og så robuste, at de tåler tørkogning, temperaturchok og stød. Så lutter fordelene... og nu kommer det helt nye: Lotus i smukt, stilrent porcelæn! Vælg orange, blå, oliven eller karrygul Lotus, sæt porcelæn og emalje sammen, vær smart og moderne... og tænk på det praktiske!

LOTUS EMALJE:
Kasserolle m. skaft, 1 l.kr. 37,50 - gryde m. ører, 2 l.kr. 49,50 - grydspande, 20 cm diam. kr. 16,00 - skåle, 10 cm diam. kr. 9,50 - 18 cm kr. 17,25 - 28 cm diam. kr. 33,00 Vejll. priser.

LOTUS PORCELÆN:
Middagsallerken, 24 cm diam. kr. 7,50 - frokostallerken, 21 cm diam. kr. 6,99 - kageallerken, 16 cm diam. kr. 4,75 - kaffekop, kr. 6,50 - thekop kr. 8,50 Vejll. priser.

LUNDTOFTE STÅL PORCELÆNSFABRIKEN DANMARK

Announce i *Bo Bedre* 1966 for Lotus serien, hvor porcelæn og emaljegryder havde samme mønster. Det var Max Petersen på Lundtofte Stål, der ville afprøve dette.



Reklamefoto, hvor de moderne stel Morsø og Farsø præsenteres i en uhøjtidelig opdækning med dækkeserviet.

Byhistorisk Samling

år julekataloger. Som optakt til det blev der arrangeret en forårsudstilling i KB Hallen, hvor fabrikken helst skulle komme med noget nyt hvert år. Det kunne være en ny dekoration på Dan-ild, eller helt nye tiltag. Kom fabrikkens produkt med i kataloget, kunne man til gengæld glæde sig til, at isenkrammerne var nødt til at forsyne sig med netop de varer, der blev præsenteret i ka-

taloget. I 1959 var Dan-ild med glasurfarver på omslaget af kataloget. I oktober 1962 omfattede ugebladsannoncerne ni forskellige blade, herunder indretningsmagasinet Bo Bedre. I 1964 blev der annonceret i Bo Bedre, Femina, Alt for Damerne og Tidens Kvinder. 24. september 1963 var der igen en ugebladskonkurrence i Femina med gevinster fra »Danmark«. I begyn-

delsen af 1960'erne havde Hendes Verden en konkurrence med stel fra »Danmark« som præmier, præsenteret af Otto Leisner og Kirsten Hüttemeier med opskrifter.¹⁵⁵⁾

I 1963 tog man på forslag fra den lille knivfabrik Lundtofte Stål fat på en fælles lancering af produkter til bordet med samme mønster, Lotus mønstret, hvor »Danmark« satte denne dekoration på Trend dele, så den kunne passe til Katrineholms emaljegyder og skåle, der blev solgt af Lundtofte Stål. Der findes også emaljegyder af en anden type med mønstret fra Dan-ild 64. En anden kampagne sammen med Lundtofte Stål havde sloganet: Dæk bord med ting der »klæ'r« hinanden – her var det bestik fra Lundtofte Stål der blev vist sammen med Dan-ild.¹⁵⁶⁾ At dømme efter oplysningerne i Porcelænsposten fortsatte averteringen i 1960'erne i øvrigt efter de linjer, der var lagt ud i 1958 uden de store nybrud. Ideen med at flere brancher samarbejdede om at lokke de unge par til at købe et samlet koncept med bestik, porcelæn og køkkentøj, der passede sammen, kan dog betragtes som en ny trend midt i 1960'erne, Rosenthal forsøgte med dette i 1965.¹⁵⁷⁾

Skærpet kampånd i midten af 1950'erne

I markedsføringen fra 1958 var man til gengæld fremme i forreste række på linje med fremstød, der også ses på de toneangivende tyske fabrikker fra sidst i 1950'erne. De vesttyske fabrikker tog i slutningen af 1950'erne fat på at målrette deres reklame overfor detailhandelen og sørge for dekorationsmateriale, hele vinduesudstillinger og reklamer i biografene. Rosenthal fik også sendt fjernsynsreklamer. De vesttyske fabrikker dyrkede en intensiv kontakt til detailhandlerne med nyhedsbreve. Der var branchefremstød, konkurrencer i ugeblade og en fjernsynsquiz i 1959.¹⁵⁸⁾ Nogle vesttyske porcelænsfabrikker havde annoncer i anden halvdel af 1950'erne, der i en pågående form opfordrede husmoderen til at dække et pænt bord med porcelæn til hverdagens aftensmåltid. (»Welche Frau möchte ihren Mann nicht glücklich sehen« Eller: »Fühlt sich die Familie wohl?«).¹⁵⁹⁾

Ser man på de katalogblade, der blev udsendt fra »Danmark« i 1958, er de moderat moderne stel præsenteret i en hverdagsagtig opdækning med vandglas og dækkeservietter. Det skulle signalere, at man kunne dække med porcelæn til hverdag, som en af isenkræmmerne havde foreslået i markedsundersøgelsen. I 1958 var der et billede i Porcelænsposten fra en vinduesudstilling med skiltet: Dæk smukt, også til hverdag.

Rosenthal krævede af deres forhandlere, at de deltog i kampagnerne. Så stærkt stod »Danmark« ikke. De nøjedes med at sende materialet ud og forsøge at knytte bånd via nyhedsbreve og omhyggelig omtale af kampagnerne. Jørgen Rasmussen, der havde isenkramforretninger i Hvidovre og København i 1960'erne, fortæller, at han ikke tog Danmarks kampagnemateriale ukritisk, men han var glad for deres plakater og brochurer til ophæng i udhængsskabe og på butiksdøren. For ham var kontakten til de rejsende stadig det vigtigste.

Afsætningsmetoder

I afsætningsmetoderne blev de personlige besøg hos isenkræmmerne i 1960'erne suppleret med kampagner, hvor man direkte henvendte sig til detailkunderne via medierne. Den røde tråd vedblev dog at være fabrikens kontakt med isenkræmmerne i købstæder og stationsbyer via repræsentanterne. I 1960'erne fik stormagasinerne en større vægt i omsætningen, men de mange isenkræmmere aftog stadig den største del af Niels Holst og Søns porcelæn og glas. Det ældste kendte katalog over servicestel udkom samtidig med, at Københavns Porcelainsmaleri i 1932 tog fat på at erobre de tyske porcelænsfabrikkers markedsandel i Danmark. I 1958 kan »Danmarks« professionelt anlagte avertering rettet mod både isenkræmmere og detailkunder via ugebladene ses i lyset af to ændringer: Importen var ved at blive åbnet efter næsten 30 år med importrestriktioner, jf. afsnittet om markedsposition. Som det fremgik af isenkræmmernes besvarelser i markedsundersøgelsen i 1958, kunne de vesttyske moder-

NR. 39 / 24. SEPT. 1963 / KR. 1,35 (inkl. oms.)

FEMINA

NY TRÆKNINGSLISTE
i MILLIONLOTTERIET

Masser af
porcelæn til
DEM (SE SIDE 38-39)

I 1963 var der atter stelkonkurrence i Femina med »Danmarks« produkter. Alle de viste stel er formgivet i Lyngby.

Byhistorisk Samling

ne stel blive en seriøs konkurrent. De fabrikker, hvis markedsandel »Danmark« havde overtaget i 1930'erne, var på vej tilbage i de danske forbrugeres bevidsthed. Hvis Lyngby fabrikken skulle fortsætte sin virksomhed, skulle den tage kampen op mod dem på basis af sin gode erhvervede position.

Det medførte den anden ændring, der vil blive beskrevet nedenfor, nemlig en stor satsning på nye stel af egen produktion. Modelmester Egon Mortensen tegnede Trend, der var hans bud på det »elegant moderne«, som de tyske fabrikker leverede. Keramikeren Axel Brüel tegnede Risø og Thermoan, der var tænkt både funktionelt og kunstnerisk æstetisk. Begge leverede modeller til Dan-ild, det nye hverdagsstel, der skulle blive en stor succes i årene efter. Averteringen lagde hårdt ud med lanceringen af disse nyheder. Satsningen på avertering og omtale i trykte medier fulgtes med satsningen på at lægge fabrikkens produktion og image om til at stå for det moderne. At denne satsning på det moderne var fornuftig i sidste halvdel af 1950'erne, viste både markedsundersøgelsen i 1958 og forbrugernes besvarelser i stelkonkurrencen året efter. Heraf fremgik også, at der var ved at komme ændrede ønsker til stelsammensætning, så terriner og kaffekander nu var mindre vigtige end mange fade og skåle, og forbrugerne kunne klare sig med mindre stel end hidtil.

Fornyelse af porcelænsstel i 1950'erne: Axel Brüel

Som en del af fornyelsesstrategien midt i 1950'erne, fik Porcelænsfabriken »Danmark« en kunstnerisk konsulent. Keramikeren Axel Brüel blev tilknyttet Porcelænsfabriken »Danmark« som formgiver fra 1955 til 1963. Han arbejdede i sin egen virksomhed med servicestel i fajance, og han havde i 1952-53 overvejet et samarbejde med den irske porcelænsfabrik Arclow.

Axel Brüel (1900-1977) var uddannet som keramikere på værksteder i Lillerød, Slangerup og Hegnetslund. Han var uddannet som kunstmaler i Harald Giersings malerskole 1919-1920 og på Kunstakademiet 1921-1924 hos Aksel Jørgensen. Fra 1928-1967 havde han eget værksted i Hillerød sammen med hustruen Lis Brüel, først på Grønne Tofte, hvorefter de i 1943 byggede »Pottemagerbakken«. De sidste 10 år før Axel Brüels død havde de værksted på »Solbakken« i Stavnstrup på Sydsjælland.

I værkstedet på Pottemagerbakken i Hillerød var der omfattende produktion af flere fajancestel, og i 1941 omtales disse stel som meget solgte. Stellene var også i handelen i 1950'erne, og de blev eksporteret til USA, Sydamerika og Japan. Keramikken blev solgt gennem Den Permanente og Illums Bolighus, samt fra andre kunsthåndværksbutikker i det meste af landet.

Fajancestellene var inspireret af pottemagertraditionen, men tallerkner blev formet på gipsform og nogle af kopperne havde en keglestubform, som i 1950'erne blev bearbejdet til porcelænskopper for »Danmark«. Nogle af Axel Brüels fajancetallerkner var uden fane, det var nyt dengang. Sideløbende med denne produktion arbejdede Axel Brüel som maler og skulptør. Hans keramiske fade, krukker og figurer tog udgangspunkt i flere forskellige kunstneriske traditioner. Han var næstformand for Landsforeningen Dansk Kunsthåndværk 1950-1966, og gennem ham kunne Porcelænsfabriken »Danmark« få en plads på landkortet hos tidens førende designere.

På Porcelænsfabriken »Danmark« er Axel Brüels navn bl.a. anført ved porcelænsstellet Risø, der blev lan-



Axel Brüels første kaffestel til »Danmark«, Risø.

Privateje.

ceret i 1958. Dette var et kaffestel i tyndt, hvidt udekoreret porcelæn i høje, slanke kegleformer. Det tynde porcelæns gennemskinnelighed og klingre lyd, når kop møder underkop, som man kendte fra det »fine« gamle kaffestel og i Lyngby især fra Vallø-stellet, fik her en moderne form. Axel Brüels motivation for at arbejde for porcelænsfabrikken var, at han havde lyst til at arbejde med de stramme former og det kliniske udtryk i porcelænet. Han syntes, at meget arkitekttegnet design var »fortænkt« (hans udtryk) og mente, at hans forudsætninger som keramikere kunne være mere frugtbare i en porcelænsammenhæng. Den enkelhed, der blev introduceret i hans fajancestel, ville han yderligere udvikle i porcelænet. Han var også optaget af forskellen på det personlige udtryk i keramiske arbejder og den større distance, der lå i et masseproduceret porcelænsstel.

Det er Axel Brüel, der har fundet på at kalde kaffestellet Risø, med en humoristisk association til atomforsøgsstationen ved Roskilde fjord, der blev oprettet i 1956. Fabrikens øvrige stel havde overvejende navne efter danske slotte. Risøstellet er formentlig af mange blevet opfattet som avantgardistisk ved sin manglende dekoration samtidig med, at det adskilte sig fra andre af 1940'ernes og 1950'ernes funktionalistiske, mere robuste produkter, ved at være let og elegant i udformningen.



Axel Brüel formgav også termokopper, der samtidig var stabelbare.

Privateje

Som et skjult reklameindslag kunne BT i 1958 berette, at en mand ved navn Erik Thorn, der i en fjernsynsquiz havde imponeret med sin store viden om atomfysik, fik et Risøstel af Porcelænsfabriken »Danmark«.

Risøstellet blev senere sendt på markedet med dekorationerne Morsø og Farsø, trods Axel Brüels protest. Risøformen blev desuden brugt i mokkastellet Java, der var dekoreret i fondteknik i pastelfarver. Formen er formentlig mest udbredt i Morsø udgaven og i Java udgaven.

Alle steldele var fra Axel Brüels side tænkt som hvide. Han gjorde en stor indsats for at forhindre, at fabrikken begyndte at dekorere på dem, fordi form og dekoration modarbejdede hinanden i udtrykket. Der blev holdt mange møder, men han fik ikke sin vilje. Den eneste dekoration, han kunne acceptere, var de blå glasurer på Dan-ild.

Former fra Risøstellet og fra Axel Brüels fajancestel går igen i nogle af delene til Dan-ild stellet, uden at hans navn ses anført på dette. Dan-ilds kaffekopper er replikker af Risøstallets og langt mere udbredte. Dan-ilds te-kopper minder om nogle af hans fajancekopper.

Man var i gang med at eksperimentere med Dan-ild, da Axel Brüel blev tilknyttet fabrikken. Nogle af Dan-ild delene er hans udformning, men langt fra alle. Da de blev præsenteret med samme dekoration, protesterede han, fordi stellet kom til at se ud som en helhed uden at være det. Men uden held. Han afstod fra at udforme dekoration til Dan-ild.

Nogle elementer i Dan-ild vides som nævnt at være udformet af Axel Brüel: Det gælder tekoppen og kaffekoppen, hvor kopperne var noget af det første, han udformede i Lyngby. Kaffekanden, tekanden og mælkekanden med låg er også af Axel Brüel, og det samme gælder sidetallerkenen. En stejl kegleformet knop på låget er karakteristisk for ham og ses bl.a. på kaffekanden. De små gratinforme og de tidlige fladeste gratinfade er formentlig også formgivet af Axel Brüel. De stabelbare æggebægre er sammen med nogle tilsvarende askebægre blevet de mest udbredte dele af et stabelbart stel, som Axel Brüel tegnede omkring 1960.¹⁶⁰⁾

Thermodan

I 1957 udformede Axel Brüel sammen med driftslederen Søren Berg, modelmester Egon Mortensen og overdrejer Roland Mortensen et kaffestel med termoeffekt, Thermodan. Dette stel indbragte ham og fabrikken en sølvmedalje på Triennalen i Milano i 1960, og det blev købt af Metropolitan Museum of Art i New York. En af motivationerne for at producere et termostel var, at man så kunne undvære hankene, der nemt blev stødt af. Axel Brüel havde i sine fajancestel haft en flødekande uden hank, og han havde lavet krus uden hank i keramik, men man brændte jo fingrene på dem. Thermodan er dobbeltvægget ligesom en termoflaske. Termoeffekten opnås ved at anbringe to bægre inden i hinanden, det inderste lidt mindre, så der opstår et isolerende hulrum mellem de to lag porcelæn. De samles foroven med slik-

ker. Dermed holder kaffen sig varm, og man brænder sig ikke på f.eks. kanden, når man tager på den. Axel Brüel og fabrikkens teknikere eksperimenterede med dette i et år, før de kunne præsentere et resultat. Det var vigtigt, at der var præcis den samme afstand overalt mellem dobbeltlagene for at undgå spændingsforskelle, der kunne sprænge koppen under brænding. Det blev løst ved, at man anbragte 3 små papstykker mellem lagene. Papstykkerne forsvandt under brændingen, men de stabiliserede koppen under tørringen. Der er lagt en riflet dekoration på siderne, hvilket også har en praktisk funktion, når man skal holde på kande og kop. Thermodan vakte opsigt blandt fagfolk i samtiden, både for den kunstneriske værdi og for den tekniske præstation. På fabrikken købte mange af medarbejderne stellet og morede sig med at sætte deres gæster til at skænke skoldhed kaffe op fra den hankeløse kande. Thermodan blev ikke i øvrigt den store salgssucces.¹⁶¹⁾ I 1960'erne fortrængtes porcelænskaffekanderne fra de danske kaffeborde af termokander i krom og plastic.

Axel Brüel udformede endnu et stel for Porcelænsfabriken »Danmark« med termokopper i 1961. Dette stel blev yderligere raffineret ved, at kopper og skåle var cylindriske og stabelbare. Et foto fra Dansk Kunsthåndværks årsudstilling 1961 viser gryder i tre størrelser, cylindriske skåle og cylindriske stabelbare askebægre/skåle foruden rektangu-



Thermodan kaffestellet, der vandt 1. præmie på triennalen i Milano. Forrest ses en gennemskåret termokop.



Gryde og pande af porcelæn, der er tegnet af Axel Brüel til »Danmark«.

Foto: Henrik Wichmann

lære stabelbare skåle. De hankeløse termokopper ses i to udgaver, en glat kop og en kop dækket med et reliefmønster. Der kendes desuden en pande, der passer til gryderne.

Funktionalistisk inspiration

Med Axel Brüel som konsulent i 1955 var Porcelænsfa-

briken »Danmark« med i tidens trend på to måder. Dels ved at have en kunstner som rådgiver, dels ved at vælge en person, der også interesserede sig for en funktionalistisk tilgang til udformning af serviceporcelænet. De gamle danske porcelæns- og fajancefabrikker havde haft kunstnerisk ledelse siden 1880'erne, men f.eks. de vesttyske servicefabrikker begyndte først at benytte kunst-

nerne til udformning af servicestellene i 1950'erne. Porcelænsfabriken »Danmark«s tilknytning af Axel Brüel blev i samtiden opfattet som et eksempel på »et lykkeligt samarbejde«, hvor »kunstnere og arkitekter har fået indflydelse på de industrielle brugstings udseende«, som der stod i manchetten til en præsentation af blandt andet Axel Brüels stabelporcelæn på kunsthåndværkerudstillingen i 1961.

Siden 1920'erne havde der blandt især arkitekter været en interesse for og debat om at udvikle form og funktion i brugsgenstande. Man ville undgå dekoration eller lade denne underordne sig formen. Dette var i overensstemmelse med tanker, der allerede var kommet til udtryk rundt omkring i Europa først i 1900-tallet. I de tyske porcelænsfabrikker ser man enkelte vovede produkter fra begyndelsen af 1900-tallet, hvor der er fokuseret på en form og evt. fladedekoration i geometriske mønstre. I tidsskriftet *Kritisk Revy*, der udkom 1926-1928, diskuterede danske arkitekter og kulturkritikere som Edvard Heiberg og Poul Henningsen synspunkter om, at den industrielle masseproduktion af forbrugsgoder burde formgives, så æstetisk form og praktisk funktion var gennemtænkt. Man distancerede sig fra den altomfattende dekoration, der havde været brugt i det sene 1800-tals borgerlige hjem. Funktionalismen blev kendt i Norden med en stor udstilling i Stockholm i 1930, Funkis hed udstillingen, og dermed var et nyt ord kommet ind i sproget.¹⁶²⁾

I servicestellene var der dog ikke den store revolution at se i første omgang. Københavns Porcellains Maleri havde god afsætning på sine blomstrede rokokostel, og de gamle fabrikker fulgte trop med tilsvarende stel. De forbrugere, der ligesom Poul Henningsen havde fået nok af blomster, kunne fra 1920'erne købe porcelænsstel med mere behersket dekorativ effekt, og Københavns Porcellains Maleris grøn Vallø (nr. 933) fra omkring 1940 er udtryk for denne tendens. Fra 1930'erne frembragte Aluminia en lang række fajancestel til hverdagsbrug, der var enkle i udtrykket, eksempelvis det lyseblå Lone og det lysegrønne Sonja, pastelfarver hørte i øvrigt til funkisstilen. Aluminia fortsatte desuden med luftmalede dekora-

tioner præget af den danske Skønvirke udgave af århundredeskiftets opbrud i kunsthåndværket, eksempelvis stellet Morgenfrue. Gustavsberg, Rørstrand, Arabia, Artzberg og Königliche Porzellan Manufaktur i Berlin havde ligesom de gamle danske fabrikker lanceret hvide, udekorerede spisestel i rene geometriske former i 1930'erne, men ikke rigtigt haft held med afsætningen.

I 1942 fremkom arkitekten og glaskunstneren Jacob E. Bang med en artikel i *Nyt Tidsskrift for Kunstindustri*: »Glas og Porcelain, skal de have hvad de kan lide?« Han slår til lyd for, at formgivningen af »de jævne og billige dagligvarer uden forklædning« tages mere alvorligt på de store fabrikker, og at de kunne benytte overskuddet fra det gode salg i krigstiden til at bane nye veje. Enkelte stel, bl.a. Ebbe Sadolins hvide testel for Bing & Grøndahl fra 1933 nævnes, men ellers har han ikke meget at glæde sig over i tidens produktion. Selv blev Jacob E. Bang fra 1944 kunstnerisk leder af Fuurstrøms Fajanceværk på Nymølle, der fremstillede keramik til salg i Schou-koncernens butikker.

Porcelænsfabriken »Danmark«s interesse for sideløbende med de velkendte succeser at fremstille produkter, der »brød med det gamle«, som Dan-ild, og deres forbindelse med Axel Brüel som kunstnerisk konsulent i 1955, kan ses som udtryk for, at tankerne fra 1920'erne nu var ved at slå igennem så bredt, at man turde satse på et marked for funktionalistisk service. Man var allerede i gang med at forberede Dan-ild i 1955, og de første produkter blev sendt på markedet i 1956. De dele i Dan-ild, der ikke skal tilskrives Axel Brüel, blev udformet af modelmester Egon Mortensen.

I Sverige og Finland var porcelænsfabrikkerne inde i tilsvarende overvejelser midt i 1950'erne. De havde også keglestubformede kopper i 1950'erne og rektangulære skålsæt. Rørstrand lancerede det kendte Blå Eld i 1950.¹⁶³⁾ Det ses altså, at ledelsen af Porcelænsfabriken »Danmark« har været på linje med andre skandinaviske fabrikker med deres projekter midt i 1950'erne. Termoporcelænet var originalt. I Vesttyskland slog det funktionalistiske ikke igennem i 1950'erne, det overlod man til skandinaverne. Ganske vist havde Bauscher hotelpor-

celæn i 1920'erne interesseret sig for udvikling af drypfri kander, ikke uinteressant for restauranter, men uden den ideelle bestræbelse om at forene æstetik, funktion og originalitet, der optog de skandinaviske kunsthåndværkere. Rosenthal lancerede en ildfast serie med samme slagord som Dan-ilds »fra ild til bord« i slutningen af 1950'erne, («Vom Herd auf dem Tisch, aufwärmen ohne umfüllen«, hed det på tysk).

I Vesttyskland arbejdede man i øvrigt i 1950'erne videre på 1930'ernes enklere stelformer og fik dermed et udtryk, der blev opfattet som moderne. Eksempler på dette kan ses i Holst og Søns importporcelæn, f.eks. Fre-

densborg, der kun blev dekoreret i Lyngby, samt Nyborg/Jægersborg. Debatten i det tyske fagtidsskrift, Die Schaulade, i 1950'erne gik på, om man skulle dekorere på de moderne former eller ej, og hvordan man udviklede nye dekorationer, der passede bedre til tidsånden og de nye former end de gode gamle blomsterbuketter. Kunderne ville helst have dekoreret porcelæn, sagde de tyske isenkræmmere. Man løste dette dilemma med gylde kantdekoration, grålige bladmotiver og muntre stregtegninger, når det skulle være moderne. Tilsvarende dekorationer sås i Lyngby med f.eks. Rebild, Trend og Morsø.¹⁶⁴⁾



Axel Brüels stabelstel, ca. 1961. Nu stræbte man efter at porcelænet skulle være nemt at stable solidt i køkkenskabet eller i institutionskøkkenet. Tidligere tiders porcelænsstel skulle brede sig i stuens buffetskab, kronet af en flot terrin. Privateje

Konkurrence 1959

I 1959 udskrev Porcelænsfabriken »Danmark« sammen med Landsforeningen Dansk Kunsthåndværk en konkurrence om forslag til nye porcelænsservicer. I bedømmelseskomiteen var foruden Tage Holst, Jens Peter Wortmann og Aksel Brüel fra fabrikken bl.a. Arne Jacobsen, valgt af Danske Arkitekters Landsforbund, arkitekterne Esbjørn Hiorth og Bent Salicath og keramikeren Gertrud Vasegaard, valgt af Landsforeningen Dansk Kunsthåndværk. Danske Husmødres Forbrugerråd sendte fhv. handelsminister Lis Groes og Centralforeningen for Danmarks Isenkræmmere direktør O. Brønnum Schou.

Det var konkurrencens formål at finde frem til kombinationer af servicedele, der kunne udgøre et hele i dekorerede eller udekorerede porcelænsstel.¹⁶⁵⁾ Der var en ganske stor deltagelse i konkurrencen, idet der indkom 91 forslag. Ved bedømmelsen blev der lagt vægt på det nyskabende og det praktisk gennemførlige i en industriel produktion. Dommerkomiteen, ved Bent Salicath, kunne konstatere, at der blev arbejdet meget med at opløse servicestellenes dele, så de kunne sammensættes på nye måder, medens konkurrencedeltagerne ikke havde bidraget med nye ideer til dekoration.

Førstepræmien gik til boligkonsulent Alice Beckmann for et stabelt stel i cylindriske former og med kander, der var knækket i formen. Stellet havde flere farver: Grundfarven var hvid, kaffekanden var brun, osteklokken rød. Der var tænkt på, at underkopper og tallerkner også kunne fungere som asietter, og der var udtænkt et æggebæger, hvor den bløde æggeblomme ikke ville løbe udenpå, men løbe ind i bægeret. Dommerkomiteen fandt, at det var godt, at de enkelte dele supplerede hinanden, og at der derved var en forenkling i servicesammensætningen.

Andenpræmierne gik til boligkonsulenterne Marianne Lyager og Knud Vodders, to tredjepræmier til arkitekterne Elisabeth og Søren Sass og arkitekt V. Wismar Vestergaard. Arkitekten Grethe Meyer fik sammen med arkitekt Ibi Trier Mørch tredjepræmie for et forslag, der rummede mange praktiske finesser. Tallerknernes fod og



Porcelænsfabriken »Danmark« fremstillede en lampe for Le Klint.

Foto Henrik Wichmann

fane var udformet således, at tallerknerne ikke berørte hinandens bund, derved kunne de stables efter brug uden at blive fedtede underneden. Fade og asietter kunne stå ovenpå hinanden ved ind- og udbæring. Fadene havde bærekant, så man ikke brændte fingrene, og delene var stabelbare.

Ingen af de præmierede forslag blev sat i produktion i Lyngby. Grethe Meyers og Ibi Trier Mørchs stel blev senere omarbejdet til fajance, og dette stel blev Den kongelige Porcelainsfabriks store succes, Blåkant.

I 1964 fik arkitekt Bent Severin en guldmedalje på Leipziger Messe for et nyt, stabelt grydesæt til Danild, af fabrikken dekoreret med decorationen til Danild.



»Danmark« fremstillede askebægrene til SAS hotellet i 1957, tegnet af Arne Jacobsen. Foto Henrik Wichmann

64. Det menes, at dette var det eneste af konkurrencens forslag, der blev sat i produktion. Bent Severin tegnede også montrér m.m. til fabrikkens udstillingslokale i begyndelsen af 1960'erne.¹⁶⁶⁾

Aktiviteterne fra midten af 1950'erne til begyndelsen af 1960'erne viser, at ledelsen på Porcelænsfabriken »Danmark« gerne ville være med inden for den funktionalistisk inspirerede bølge, der i andre sammenhænge blev kendt som skandinavisk design. Axel Brüel gjorde flere forsøg på selv at forny porcelænsservicet. Som næstformand i kunsthåndværkernes landsforening har han desuden haft mulighed for at tilrettelægge en konkurrence, der kunne lokke en mængde nyskabende ideer frem i lyset. Antagelig håbede han, at han dermed satte en proces i gang, der kunne skabe fornyelse i danske porcelænsstel. Når det kom til stykket, var der ikke mange af ideerne, der blev til salgssucceser på det tidspunkt. En undtagelse var Dan-ild, der med nye dekorationer hvert år fandt vej til en stor del af de unge danske hjem fra slutningen af 1950'erne og til fabrikken lukkede i 1969.

Porcelænsvaner

Salget af danske porcelænsservicer havde et opsving fra midten af 1930'erne, og det var en del af baggrunden for Porcelænsfabriken »Danmark«s oprettelse og succes, som det fremgår af kapitlet om konjunkturudviklingen. Fra slutningen af 1800-tallet til 1970'erne steg det private vareforbrug i Danmark støt med ca. 2,3% om året. Der er foretaget beregninger på andelen af det samlede danske private forbrug, der blev anvendt på varige forbrugsgoder, og ifølge disse beregninger øgedes anskaffelserne fra 3,8% af det samlede private konsum i 1900 over 5,5% i 1939 til 8,6% i 1955. Som nævnt i et tidligere afsnit om Københavns Porcellainsmaleri var der i begyndelsen af 1900-tallet vækst i importen af udekoreret porcelæn og i antallet af større porcelænsmalerier i København.¹⁶⁷⁾

Husholdningsregnskaber 1922, 1931 og 1939

Det ser dog ikke ud til, at familien Danmark lod sig ruinere af anskaffelser af bohøve, som møbler, porcelæn og køkkenudstyr samt dækketøj i mellemkrigstiden. Danmarks Statistik indsamlede flere gange i begyndelsen af 1900-tallet husholdningsregnskaber for et helt år fra en række familier for at få en ide om forbrugets sammensætning i forskellige miljøer. I 1922 deltog 379 familier, i 1931 519 familier og i 1939 884 familier. Størstedelen af husstandsoverhovederne i de medvirkende familier var faglærte arbejdere. Bohøvet kom i den periode til at spille en mindre rolle i det samlede forbrug: Fra 5,2% af de samlede udgifter i 1922, over 3,4% i 1931 til 2,6% i 1939. Det betyder ikke nødvendigvis, at man købte mindre bohøve, det kan også hænge sammen med, at der blev flere penge at rutte med, og at der blev brugt penge på andre forbrugsgoder, f.eks. cykler og radioer. Der var meget store udsving i anskaffelserne af porcelæn og køkkentøj i 1931, hvor denne post kan ses udspecificeret på de enkelte deltagende familier. Enkelte, især i de laveste indkomstgrupper, brugte en krone på et helt år og enkelte andre, i lidt højere indkomstgrupper, havde i 1931 købt for flere hundrede kroner porcelæn og køkkenudstyr.



Familien Enevoldsen i et af Lottenborghusene fejrer en mærkedag først i 1900-tallet. Der serveres kaffe og æblekage med flødeskum foran huset, så fotograf Collin kan komme til at forevige begivenheden. Selskabets midtpunkt er grammofofonen, men de guldrandede kaffekopper løftes også op, så de kan komme med på billedet.

Byhistorisk Samling

Skulle man udstyre et brudepar med et komplet Rosenborg kaffe- og spisestel på den tid, kostede det ifølge det ovenfor omtalte katalog fra Københavns Porcellainsmaleri ca. 300 kr. i 1932. De fleste københavnere havde givet omkring 10-50 kr. ud på denne post i løbet af året, og der er ikke den store forskel at se på arbejdere og funktionærer i samme indtægtsgrupper. I provinsbyerne og på landet var niveauet lidt mere behersket, mange havde

købt for under 10 kr. på et år, de fleste havde købt for under 20 kr. Det kunne man nu også godt få noget for: Et dusin Rosenborg kaffekopper med elfenbensglasur og den kendte dekoration 831 kostede i juni 1932 19,80 kr.¹⁶⁸⁾

Porcelænsejernes historier

Forfatteren til denne bog har spurgt en række ejere af Lyngby Porcelæn om de tanker, de gjorde sig ved an-



DAN-ILD 50

DE KAN VINDE

lige netop det stel, De altid har ønsket Dem, ved at del- tage i KAFFESTEL-KONKURRENCEN!

Se kaffestellene hos nedestående isenkræmmere - der fra den 25. april har pyntet et vindue udelukkende med LYNGBY-stel fra

Porcelænsfabriken „Danmark“ A/S

- og udfyld så hosstående stemmeseddel.

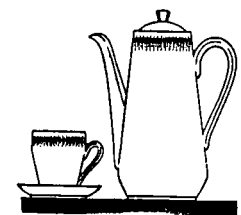
De har da chancen for at vinde eet af de udlovede 3 kaffestel til 12 personer!



REBILD 2232

Se vinduerne hos følgende isenkræmmere og vælg det kaffestel, De helst vil vinde:

M. Christophersen
Fortunbyens Isenkram
Axel Lotz
Alfred Pedersen
Georg Terney



TREND 1220

PORCELÆNSFABRIKEN „DANMARK“ A/S
KONGENS LYNGBY

skaffelsen af porcelænet, og om den praktiske anvendelse af de forskellige stel. Samtidig er de blevet spurgt om, hvad de kunne huske om deres forældres og bedsteforældres porcelæn og om, hvilke vaner deres børn har på dette område. Den undersøgte gruppe er ikke stor, men svarene kan give et fingerpeg om de forandringer, der er sket i brugen af porcelænsstel i løbet af det 20. århundrede. Forbrugernes smag og vaner var en del af det landskab, som producenterne skulle manøvrere i, og forbrugsundersøgelsen kan således bidrage til forståelsen af Porcelænsfabriken »Danmark«s historie. Beskrivelserne af borddækningen giver også en ide om servicets rolle i isenesættelsen af familiernes festlige stunder og af familiens måltider i hverdagen.¹⁶⁹⁾

En del af materialet til denne bog er fremkommet ved indsamling til en udstilling om Lyngby-Porcelæn, som Byhistorisk Samling for Lyngby-Taarbæk Kommune arrangerede i 2003. Forfatteren var i kontakt med en række udlånere af porcelæn til udstillingen. I forbindelse med udstillingen er der desuden mange, der har henvendt sig med spørgsmål og oplysninger. Dette afsnit bygger på oplysninger om brug af porcelæn i flere generationer fra denne gruppe porcelænsjere, der omfatter 34 personer. Der er oplysninger om 111 familiers porcelænsvaner fordelt på 4 generationer: Ægtepar der er gift i 1920'erne eller før, par, der er gift i 1930'erne og 1940'erne, personer

Lyngbys isenkræmmere kunne også lokke med stelkonkurrencer – her en annonce fra Lyngby-Taarbæk Bladet 27.4.1962.



Disse to kopper stammer fra et hjem i Ørholm – den med rosenknopperne er håndmalet, den anden er forsynet med overføringsbillede.

Foto Henrik Wichmann

der har stiftet hjem i 1950'erne og 1960'erne samt deres børn, der kan være født mellem ca. 1950 og 1970. Den sidstnævnte generation er der ikke gået så meget i detaljer med, og hver søskendeflok tæller som én enhed i optællingen af de 111 familier.

De medvirkende i undersøgelsen er blevet stillet spørgsmål om følgende emner: Hvornår og i hvilken anledning blev stellerne anskaffet. Havde man et fint stel. Havde man kun kaffestel, havde man kun spisestel eller begge dele. Hvad kunne man lide ved stellet ved anskaffelsen. Fik man servicet som gave, havde man evt. selv ønsket et bestemt stel. Blev man samler, eller var man mindre interesseret i dette emne. Skete der eventuelt ændringer i smagen. Hvilke anledninger trak det fine stel frem, dvs. hvilken rolle havde det fine stel i hjemmet.

Hvordan dækkede man bord, er der forskel i borddækning alt efter, hvilket stel man havde. Var opdækning med det fine stel noget, som man gik op i. Havde man hverdagsstel eller hverdagstallerkner. Var der formel opdækning med dug til hverdag, og havde man en holdning til, hvordan hverdagsmåltidet skulle forme sig.

Gift i 1920'erne eller før

I undersøgelsen er der oplysninger om 33 hjem i denne generation – de var enten forældre eller bedsteforældre til de porcelænsejere, som har udlånt porcelænen til udstillingen på Frieboeshvile, eller som på anden måde har henvendt sig i anledning af undersøgelsen.

I ni af disse 33 hjem var der ikke et stel i den periode. Fra to af hjemmene huskes samlede kopper anvendt ved



Kaffestel fra Københavns Porcellainmaleri, brugt i Hovborg i 1930'erne.
Byhistorisk Samling

kaffeselskaber, dvs. forskellige kopper med fin bemaling, således som det blev brugt i 1800-tallet. Der huskes fine små samlekopper fra et hjem i Ørholm i 1920'erne, og det ses på guldkanten, at de har været brugt, selvom dette ikke huskes. Når der var gæster, tog man alt, hvad der var i huset af kopper fra en ende af uden de store formaliteter. Fra Virum i 1930'erne fortælles om et barns køb af en kop, som der stod mor på, og den blev brugt. I dette hjem var der ikke et stel før til forældrenes sølvbryllup, hvor de fik »Danmarks« blomstrede underglasurmalede service af deres datter, der arbejdede på fabrikken.

I andre familier uden fint stel i 1920'erne kom man efter det med et blomstret Vallø kaffestel i 1930'erne, et Rosenborgstel i 1930'erne eller 1950'erne eller et Dan-ild 64 stel. Et hjem, hvor spisestellet var cremefarvet med guldkant, har formentlig fået dette i 1930'erne, hvor den cremefarvede glasur slog igennem.

Der var 24 hjem, hvor der var et fint stel. 15 af stellerne var dekoreret porcelæn i stil med det, som Københavns Porcellainmaleri fremstillede. Ni af de nævnte stel kom fra Københavns Porcellainmaleri, ikke overra-



Kaffestel fra Københavns Porcellainmaleri, Thy i 1920'erne.
Byhistorisk Samling

skende. Der er tre, der har fået Rosenborgstellet i slutningen af 1920'erne. Det er bl.a. den dekoration, der hedder 828 med en gylden rosegren. Fabrikken blev ved med at lave denne dekoration, der var jo suppleringsgaranti, men man kan bl.a. genkende de ældste importerede kopper på, at de er tyndere i godset. Glasurfarven er hvid eller rosa. I en familie, hvor konen stammede fra Ringkøbing, fik de et lyserødt mokkastel i 1926 og fortsatte med at samle dette stel i den hvide udgave. Her er Rosenborg blevet et familiekendetegn, de efterfølgende generationer har også fået Rosenborg, da de stiftede hjem. Et ægtepar i Nordjylland fik dette stel i den hvide udgave til et sølvbryllup i 1920'erne.

Der kendes et Rosenborgstel, der er påbegyndt som bryllupsgave i 1928 til et par på Sydsjælland med dekoration nr. 831, den mest brugte dekoration med centifolierosen. Der blev passet godt på stellet, og der blev suppleret hos isenkræmmer Scheelbeck i Næstved, når der gik en kop i stykker i opvasken efter et gilde. Der kom med tiden både kaffe- og middagsstel samt mokkastel. Stellet blev kun brugt ved festlige lejligheder. Også

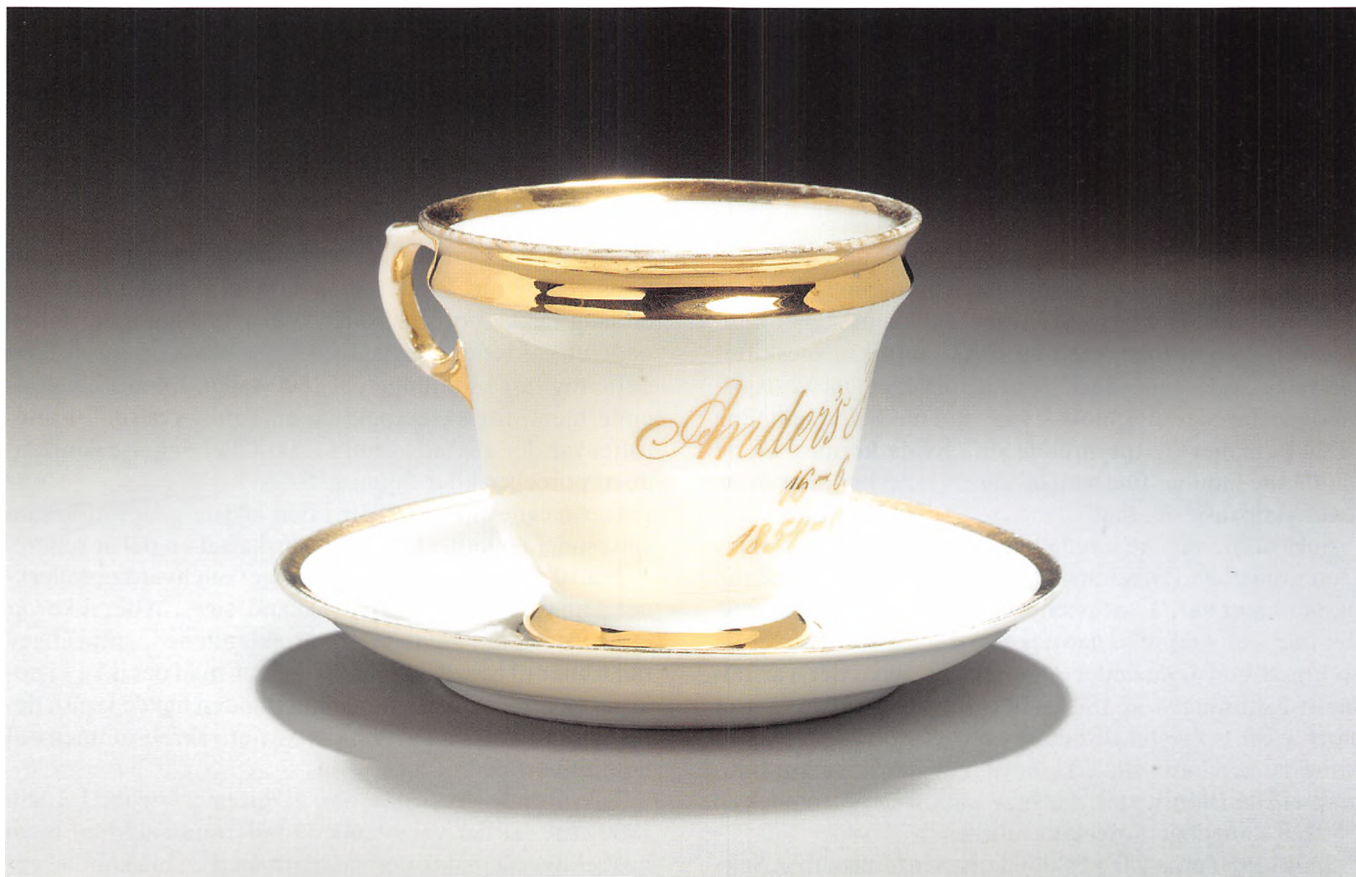
i Himmerland er samling af et sådant Rosenborgstel blevet startet med kaffestellet i 1920'erne.

Til bryllupper i 1929 og først i 1930'erne er der givet et stel fra Københavns Porcellainmaleri med putti på lågene og enten æblegrensdekoration eller blot guldkant.

I 1920'erne er der anskaffet forskellige hvide kaffestel, dekoreret af Københavns Porcellainmaleri med en brun rose i overførselsteknik. På en gård i Hovborg, Midtjylland, tog man dette kaffestel frem til gæster. Genboen havde et stel magen til, og denne dekoration har været ret almindelig. Den ses dels på stel i Dresdenformen

samt på et lignende stel, der kendes fra Thy, hvor hanken ligner en svanehal.

Deltagerne i undersøgelsen nævner naturligvis også flere stel, der ikke kommer fra Københavns Porcellainmaleri, bl.a. et stel med erantismotivet. Det kendes både fra Bing & Grøndahl og i en udformning fra 1930'erne fra porcelænsmaleriet W. J. Schmidt, der var et af de større københavnske porcelænsmalerier ligesom bl.a. isenkræmmerfirmaet Ove C. Bjerregaard. Der nævnes to gange en dekoration med håndmalet efeuranke. Det ene stel var et kaffestel, der tilhørte en funktionærfamilie i



Anders Hansen fik denne kop til sin 60 års fødselsdag i 1924, og datoen er malet på med guldskrift. Koppen er fremstillet af Carl Tielsch, porcelænsmaleren er ukendt.

Foto Henrik Wichmann



Dette overdådige barokstel med putti blev dekoreret af Københavns Porcelainsmaleri og købt til et bryllup i Lyngby i 1929. Byhistorisk Samling

Hellerup. Da dette bo mange år senere skulle deles, fik en datter, der var enlig mor til tre hjemmeboende børn, dette fine stel. Hendes søster mente ikke, at stellet kunne overleve i et hjem med børn, så hun fik mageskiftet med sit eget Rosenborgstel. I et landbohjem på Vestsjælland nævnes der et schlesisk spisestel med efeubemaling til 24 personer og tilsvarende små hvide kopper. Dette var denne families fine stel, og alle 24 tallerkner har overlevet al opvask til i dag.

Seks af hjemmene havde blåmalede porcelæns stel fra Den kongelige Porcelainsfabrik eller Bing & Grøndahl, og i et hjem var fajancestellet Morgenfrue fra Alumina det fine stel. Desuden nævnes et par andre eksempler på stel med blå tryk under glasuren, en type, der var udbredt i slutningen af 1800-tallet. En brud havde fået et stort ældre spisestel af denne type i bryllupsgave af sit tidligere herskab i 1923. Hendes mor havde endnu tidligere et Blå Blomst stel, der blev købt som personalekøb på Den kongelige Porcelainsfabrik.

Indtil 1950'erne var gæstebud ofte kaffeselskaber. Seks af stellerne omfatter kun kaffeservicet. En porcelænsejer nævner sin farmors sølvkaffekande med tilhørende suk-

ker-flødesæt og et fint kaffestel med blonder. Farmoderen var datter af en købmand i Randers, og hun har enten fået kanden til sit bryllup sidst i 1800-tallet, eller hun har arvet den. To generationer senere blev der sidst i 1960'erne givet en moderne sølvkaffekande til et bryllup i den familie. Sølvkaffekanden trækker kulturhistoriske tråde tilbage til tiden, før europæerne havde fundet ud af at fremstille porcelæn. Service af fajance eller porcelæn erstattede fra 1700-tallet efterhånden tin eller sølv på bordet i de mest velstående hjem, Den kongelige Porcelainsfabrik blev etableret som en af de første europæiske porcelænsfabrikker i 1775. Da kaffe blev introduceret som nydelsesmiddel i Europa i 1700-tallet blev den brygget i kobberkedler og i finere hjem hældt om i serveringskander af kobber, messing eller sølv. Her drak man i starten af kinesiske porcelænskopper uden hank. De få europæiske porcelænsfabrikker, blandt andet Den kongelige Porcelainsfabrik i København, gik så småt i gang med at levere kopper med og uden hank til det fine kaffeselskab, ligesom de også fremstillede kander til te, kaffe og chokolade. I løbet af 1800-tallet blev der etableret en lang række porcelænsfabrikker i Tyskland, der forsynede et voksende marked for nips, piber og service, og dette tog fart i slutningen af 1800-tallet. I mindre velstående hjem, for eksempel hos en landsbyvæver i Lundtofte, var der allerede først i 1800-tallet enkelte genstande af porcelæn eller fajance.¹⁷⁰⁾

Der nævnes i to familier i den ældste generation kun spisestel, idet kaffestellet blev anskaffet en del år senere.

Fra 10 af de 33 hjem huskes noget om hverdagstallerkner. Om tre hjem, gårde på Sjælland, siges, at der ikke var et hverdagsstel, men at der var »blandede«, »tilfældige« tallerkner til hverdag. Til hverdag tog man det ikke så nøje, de enkelte medlemmer af husstanden havde typisk deres »egen« kop og ske, og der var et »skrabsammen« af lidt af hvert på bordet.

Tilsvarende fortælles om et hjem i Virum i 1920-1930'erne, at der var blandede tallerkner. – I fem hjem huskes hverdagsstel, der var hvidt med en blå kant, et enkelt sted var det cremefarvede fajancetallerkner. Til hverdag nævnes fast voksdug på bordet i denne periode.

Der er kun oplysninger om borddækningsvaner i nogle få af disse familier, der var etableret i 1920'erne. Det har overvejende været bedsteforældre til de medvirkende i undersøgelsen. I en seksværelses lejlighed hos en forsikringsfunktionær i Hellerup var borddækningen til fødselsdagselskaber og jul noget, som man gik op i, husker barnebarnet. Det foregik i den fine spisestue. Der var et spisestuemøblement med en buffet med stort spejl, den var i sort træ med dekoration af frugter i en brunrød farve. Heri lå de hvide damaskduge. I et funktionærhjem på Tagensvej huskes fra 1920'erne det fine blomstrede spise- og kaffestel sammen med et helt spisestuemøblement i lake- ret træ med buffet, anretterbord, dækketøjsskab, udtræksbord og seks stole. I hjemmet hos en tjener på restaurant Valencia i København blev der i 1920'erne holdt på for- merne og dækket op efter alle kunstens regler med det musselmalede kongelige porcelæn. I et håndværkerhjem i Jylland i 1930'erne og senere i Lyngby blev der gjort forskel på søndag og hverdag, idet der kom dug på bordet om søndagen, og på det pæne blomstrede middagsstel blev der f.eks. serveret kylling eller hakkebøf med asier. I et land- bohjem i Nordsjælland, hvor man først fik kaffestellet i 1935, beskrives mormors fødselsdag i 1950'erne og frem: Der var frokost med bl.a. tarteletter med rejer i (ikke på et »stel«), og senere serveredes kaffe og hjemmebagt sandkage på det blomstrede Valløstel.

I den generation, der var gift før 1930, ser det altså ud til, at det ikke var en selvfølge, at hjemmet rummede et fint stel, eller at der var både spise- og kaffestel. Oplysninger strækker sig fra 1800-tals byborgerskab med sølv- kaffekande over blomstrede stel anvendt i flere forskellige miljøer og indtægtsgrupper i by og land og til familier uden et fint stel. Det blomstrede stel hørte fortrinsvis gæ- stebuddet til, men nævnes også i en familie som søndags- stel. Det blomstrede porcelæn satte skel mellem hverdag og fest. Nogle af de omtalte stel har overlevet i flere ge- nerationer, fordi man passede omhyggeligt på dem.¹⁷¹⁾

Gift i 1930'erne eller 1940'erne

I denne generation kunne man vælge mellem flere stilar- ter. Otte ud af 22 familier, der har købt porcelæn i denne

periode, valgte blomstret Rosenborg, Dresden eller an- det i rokokostil, otte valgte Vallø eller lign. og en familie har haft Morgenfrue fra Aluminia som det fine stel. To familier valgte Grøn Vallø 933, fordi de syntes det var mest enkelt. Tre par har haft kongeligt blåmalet porce- læn.

Det blomstrede havde fået flere varianter – man kun- ne nu købe porcelæn med art nouveau inspirerede de- korationer og former, f.eks. Kronborg, Blå kaktus og Val- løs dekorationer, hvor især Sort Rose nævnes af flere bå- de i Lyngby og andre steder. Glasurfarven bliver fra 1930'erne creme i stedet for hvid. Blandt købere af ser- vice i denne generation kan man høre, at de overvejede, hvad de ville vælge til deres bryllup, og at valget havde en signalværdi for dem: Nogle satte pris på den gammel- dags rokokostil, andre ville gerne være mere utradition- nelle, og nogle kunne ikke drømme om at købe blomstret porcelæn, det skulle være moderne og enkelt, som Vallø 933 med en grøn og gylden linie.

En iagttagelse har reflekteret over holdninger til porce- lænsstel i en landsby på Vestsjælland i 1940'erne. Man købte porcelænsstel hos isenkræmmer Hans Knudsen i Slagelse. Stellene fik man som regel i bryllupsgave. I gårdmandsfamilier stræbte man efter at få de »fine« Rosenborgkopper, eller man kunne gå efter det lidt mere avancerede, Vallø med Sort Rose. Vallø med Sort Rose forekom både hos en proprietær og hos en mejerist i 1940'erne. »Københavnsk porcelæn«, dvs. underglasur- dekorerede stel fra Den kongelige Porcelainsfabrik eller Bing & Grøndahl var en sjældenhed, et enkelt stel med Bing & Grøndahls sommerfugledekoration huskes fra en sognefogeds hjem. Man lagde mærke til, hvem der hav- de hvilke stel. En kones porcelæn, eller hendes krav om at få dette eller hint, kunne være kilde til kritik eller irri- tation i familien, hvis man syntes, at hun var for kræven- de. Det kunne også være kilde til misundelse.

Otte af porcelænsejerne har fået servicet i bryllupsga- ve eller er begyndt at købe det i forbindelse med, at de stiftede hjem. En 17-årig pige købte i 1937-38 et Rosen- borg kaffestel med æbleblomst til 24 personer for en guldtikrone, som hun havde fået i dåbsgave.



Et festligt dækket bord i Virum med lysegrøn dug og rosa servietter til Rosenborg porcelænen. Privateje

Man kunne også differentiere yderligere mellem niveauerne med sit service. På en vestsjællandsk gård (generationen efter efeustellet) var Rosenborg med æbleblomst det fine feststel, det var det stel, der var købt for dåbsmønten. Søndagsstellet var Aluminiastellet Valdemar, og til hverdag brugte man fortsat det blandede gods. Omkring 1970 blev der anskaffet et nyt søndagsstel, det var Bing & Grøndahls hvide kopper med skælkant, i familiejargonen kaldet mågestellet med bortfløjne måger. Til hverdag forekom nu også Lyngbys Lotus stel.

Fem deltagere fortæller, at de har fortsat med at samle på dele til deres fine stel i en årrække, således at de efterhånden har haft alle delene med terriner, fade og smådele som f.eks. cigaretbægre i flere størrelser. En ejer af et komplet Rosenborg stel fortæller, at hun var glad for Rosenborgstellet – »jeg er lidt gammeldags, det skulle være med krummelurer på!«. Stellet blev grundlagt i forlovelsestiden, og derpå blev der samlet i 15 år fra ca. 1942 til ca. 1957. I første omgang samlede parret på kaffestellet til 4-6-8 personer. Derpå begyndte de at samle på spisestel og frokoststel, og spisestellet rummer terrin og alle andre dele. Der kan dækkes op til 14-16 personer. Te-stellet var noget af det sidste, der blev købt. Stellet er altid blevet brugt til fødselsdage og andre festlige lejligheder.

der. Årene har ikke bragt forandring i det. »Det skal være i orden, når jeg dækker op med mit stel«. Der blandes ikke fade m.m. fra andre stel sammen med denne opdækning. Der findes også vaser, lysestage, askebægre, og cigaretbægre til Rosenborg. Har de været mange til en fest, er der blevet dækket op med Rosenborg i stuen og med hverdagsstellet i havestuen. Stellet bruges nu kun til kaffebord, hvor de kan være 10-12 personer. I 1940'erne blev der dækket med hvide duge. Senere kom de pastelfarvede hørduge til, f.eks. lysegrønne eller rosa ensfarvede duge og en gul kaffedug af hør med monogram broderet på. I 1981 var der kommet en brun dug på bordet. Alle dugene har nuancer, der svarer til en af farverne i Rosenborgs blomstermotiv. Dertil er der brugt stofservietter, svarende til. Fra 1960'erne var servietterne af og til i de andre farver fra stellet. Servietter, lys og blomster matchede i farverne.



I 1980'erne blev der dækket med Rosenborgstellet sammen med brunt, gyldent og grønt – farverne i bordpynten skulle matche med porcelænets farver. Privateje

Anvendelse af opvaskemaskine er bandlyst til stel med overglasurdekoration, der må vaskes op med omhu. Flere giver udtryk for, at de har passet godt på deres gæstestel, og siger f.eks., at spisestellet stadig er helt intakt. Én fortæller som en særlig historie, hvordan hun engang kom til at slå en af sin mors tallerkner itu under opvasken, fordi viskestykket pludselig hang fast i et dørhåndtag. Det var en sjælden og uheldig begivenhed. Gæsteporcelænet var en investering, som der blev hæget om.

I et håndværkerhjem i Lyngby blev Rosenborgstellet brugt, når husmoderen havde damer til kaffe om eftermiddagen. Så blev der serveret pund til pund sandkage, æblekage med flødeskum eller fødselsdagskringle samt småkager. Rosenborg blev naturligvis også brugt til fødselsdag, jul og fester. Til fødselsdag var der lagkage med flødeskum og glasur. Der kunne også serveres frugt og sherry. Servicet omfattede både terrin, fade, sovseskåle, chokoladekande, vaser, cigaretbægre og askebægre. Omkring 1970 anskaffede familien et mågestel, og Rosenborgstellet rykkede i baggrunden, indtil der blev fundet en arving til det.

To af Rosenborg-ejerne fortæller om beigefarvede hørduge broderet med fladsyning og sammentræksyning i hvidt eller mørkebrunt, som de brugte sammen med Rosenborgstellet. I 1940'erne blev hvide damaskduge også anvendt sammen med Rosenborg. Fandtes der gamle broderede kaffeduge blandt familiens arvestykker, passede de også godt til Rosenborg.¹⁷²⁾

Hverdagsstellene var mere udbredte i denne generation, ikke mindst har Alumnia's mange fajanceserier været en publikumssucces, f.eks. Lone og Anne Sophie. Villeroy & Boch stellet med en blå slynget kant (Blå Olga) huskes også. Nogle har svært ved at huske, hvad de har haft som hverdagsstel, fordi tingene er gået i stykker. Fem deltagere i undersøgelsen angiver, at de har haft et hverdagsstel fra Alumnia, og der var fire, der havde de klassiske hverdagsstel med en blå stribe. To familier havde intet stel på dette tidspunkt, en familie mente desuden ikke, man kunne kalde hverdagstallerknerne for et stel.

Det bliver også mindre entydigt, hvad man fandt hør-



Julesammenkomst i Lyngby i 1960'erne med Rosenborg kaffestellet.

Byhistorisk Samling

te til hverdag og fest. Blandt Alumnia's fajanceserier ligner Anne Sophie med sine strøblomster og guldkant et fint stel. Men i de to familier, hvor det omtales, var det hverdagsstel. Det fine stel var her henholdsvis Rosenborg og grøn Vallø med en blå kaktus på. Hermed var det ikke motivet men materialet, der satte skellet mellem hverdag og fest. I en familie var grøn Vallø hverdagsstel/universalstel i 1940'erne. I en anden familie var grøn Vallø det fine stel, medens hverdagsstellet var Lyngbys blå blomst hverdagsstel. I en tredje familie blev dette stel købt som gæstestel. Der er dog flere oplysninger om, at Lyngbys underglasurstel mest er blevet brugt som hverdagsstel. Den daglige varme mad kunne indtages i køkkenet med fast voksdug på bordet og radioavisen som ledsager, dette ikke mindst under krigen. I nogle hjem blev der spist ved spisebordet i spisestuen også til daglig.

1950'erne

Imellem 1950 og 1960 blev der mere at vælge imellem fra porcelænsfabrikken i Lyngby. De 29 udlånere m.m. af service, der er anskaffet i denne periode, fordeler sig med fire Rosenborg/Dresden ejere, fire Vallø ejere, seks ejere af andet blomstret porcelæn, herunder et lidt senere Lyngby stel, der hed Sorgenfri. Der var 11 ejere af de stel, som Porcelænsfabrikken »Danmark« lancerede i løbet af 1950'erne. To deltagere fortæller om Dan-ild, tre fortæller om Alumina, to fortæller om engelsk fajance og en om keramik.

Brudepar fra omkring 1950 siger, at der ikke var de store valgmuligheder, når man stod hos isenkræmmeren, så man måtte holde sig til det, som var til at skaffe på et givet tidspunkt. Et brudepar fra Lyngby havde fået et Rosenborg kaffestel til brylluppet i 1951, og supplerede det i tiden derefter med et andensorteringsstel i Rosenborgformen med en gylden dekoration, Rosa 5022, som isenkræmmer Alfred Pedersen på Lyngby Hovedgade kaldte Løvfald. Dette navn var måske en lille tilsnigelse, Bing & Grøndahl havde et stel, der hed Løvfald.

Alfred Petersen solgte også stellet Vallø 933 i 1950 til en anden Lyngby pige, der syntes, at stellet var smukt og enkelt. Hun ville ikke have noget med blomster. Hun købte lidt ad gangen i tiden op til sit bryllup. Ved brylluppet og derefter fik hun suppleret op til 12-14 personer. Valløstellet er blevet brugt til gæster i alle årene derefter sammen med glas med sort fod og et slebet ranke-mønster. Hun dækkede med en lyserød damaskdug, som hun havde fået i bryllupsgave. Der var opsatte servietter, og der blev arrangeret blomster i flade skåle.

Ved et bryllup i 1949 fik et brudepar et af de gamle rosenborgstel med æbleblomst som arv efter svigerforældrene, der havde fået det til deres sølvbryllup i 1935. Der manglede en del kopper, men købmand Alfred Jacobsen i stationsbyen Mern på Sydsjælland kunne sagtens klare det. Han skulle alligevel ind på fabrikken i Lyngby, og der fandt han kopper, der svarede til de manglende. Dekorationen blev ikke længere brugt i produktionen, men det var altså stadig muligt at supplere fra lageret.

En pige fra Virum, der arbejdede på fabrikken 1947-

1954, besluttede sig for at samle på Rosenborg med æblegren, fordi det var et knapt så udbredt mønster. Hun købte det som personalekøb, lidt hver uge. Hun fik efterhånden samlet sammen til både kaffe- og spisestel til 12 personer. Kaffekanden havde hun også, selvom den aldrig har været brugt. Stellet har været brugt som gæstestel. Hun broderede en kaffedug med æblegrene, hendes mand tegnede motiverne. Da børnene var små, blev kaffestellet ofte brugt til fødselsdage med boller og lagkage og et par lysestager på bordet. Senere har der oftest været middagsgæster – f.eks. de voksne børn. Der har været brugt en hvid dug og glas med sort fod.

Det ekstra kaffestel i en familie, hvor manden ofte havde fagforeningsmøder i hjemmet, blev Vallø i en anden sorteringsversion med tazetter. Det blev købt på tilbud hos isenkræmmer Lotz på Lyngby Hovedgade. Det fine stel i denne familie var fajancestellet Morgenfrue.

Der begyndte midt i 1950'erne at komme flere stel på markedet. Den kendte Kronborgform fik et nyt udseende, som hvidt med en grå eller gylden kant, stellet hed Gråsten eller Guldborg. Et par, der anskaffede spisestellet Gråsten i 1956, fortæller, at de sammen havde set sig lidt om efter et passende spisestel, og de syntes, at dette stel var diskret og nydeligt. De købte til 6 personer og købte ret hurtigt efter også fade. Gråstenstellet lå i mellemklassen prismæssigt. De samlede ikke siden på mere. Stellet blev brugt til middagsgæster. Konens mor, der da boede i Gentoftø, havde spøjende sagt, at når man flyttede helt ud til Lyngby, kunne man ikke være bekendt at invitere gæster kun til kaffe. Der blev dækket med hvid eller lyserød damaskdug samt stofservietter og med glasserien Urania. Det var vinglas med små stjerner, slebet hos Holst og Søn i glassliberiet på »Danmark«.

Fredensborg med den lyseblå kant var et af de mere populære stel fra »Danmark«. Et par valgte dette stel før et bryllup i 1955, fordi de syntes, at det var det pæneste på markedet. De anskaffede fra starten service til 12 personer og har ikke siden suppleret, men passet på det, de havde. I 1950'erne forekom både kaffegæster og middagsgæster. Der blev dækket op med en blå og hvid damaskdug, som de havde fået i bryllupsgave. En anden



I 1956 udleverede isenkræmmerne denne lille brochure med tre forskellige stel. På bagsiden var der en oversigt over stelsammensætning og priser.

Byhistorisk Samling

ejer af Fredensborg fortæller, at hun købte den første kaffekop i 1956, da hun fik sin egen lejlighed. Da venner og familie fandt ud af, at hun syntes, at dette stel var pænt, vidste de, hvad de skulle give i fødselsdagsgaver. I 1956 havde Porcelænsfabriken »Danmark« sendt en brochure ud til isenkræmmerne, der reklamerede for Gråsten, Fredensborg og et tredje stel, Sorgenfri.

Sorgenfri var et importstel, som blev dekoreret i Lyng-

by, muligvis blev det også af og til fremstillet her. Et ægtepar husker, at de købte det i København som hverdagsstel i 1953 og brugte det flittigt i 30 år derefter.

I 1950'erne sendte fabrikken i Lyngby også et mokkastel på gaden, der hed Java. En ejer af dette stel fortæller, at hun købte det, fordi det passede fint i farven til hendes middagsstel, Dagmar. Hun syntes godt om de smukke pastelfarver og den neutrale form på kopperne.



Isenkrammerne kunne klæbe 4 forskellige brochurer af denne slags sammen med tape og få en smal plakater til døren eller et montreskab.

Byhistorisk Samling

Hun fik teskeer med emalje og forgyldning, der passede til kopperne i farverne. Når der blev dækket bord til middagsgæster, var der en svagt lyserød damaskdug på. Dengang, da Javastellet blev købt, drak man altid mokka straks efter middagen, og det skete altid ved spisebordet.

Ca. 1955 kom der et stel frem i samme form som Java stellet, det hed Morsø. En ejer af Morsø fortæller: Da hun fyldte 14 år i 1955, fik hun et sæt med kaffekop og

tallerken. Hendes mor (Rosenborgejer) spurgte, om hun kunne tænke sig at samle på det. Hvis hun ikke kunne lide det, kunne det byttes til noget andet. Pigen syntes godt om den slanke form på kop og kaffekande, til forskel fra alle de buttede former, der var mest udbredte. Til konfirmationen fik hun mere Morsø, og hun samlede siden på stellet, så hun har til 18 personer med alle de dele, der findes. Der passes på, så der er ikke meget, der er

gået til i tidens løb. Der blev mest dækket med hvid dug og mellemlægsservietter, som hun selv broderede. Stellet blev brugt til kaffegæster, når der var børnefødselsdag i 1960'erne, og det blev brugt, når den ældre generation var inviteret til middag. Da det ikke længere var muligt at samle på Morsø, begyndte hun at samle på mågestel, og de to stel anvendes i flæng til gæster.

Der er som anført en del udsagn om, hvorfor man har valgt sit porcelænsstel. Ejere af de mere moderne stel siger, at de fandt det neutrale, diskrete og enkle pænt. Konfirmanden, der bestemte sig for Morsø, tog det for den slanke forms skyld – det ville måske have glædet formgiveren at vide, da han ellers var noget brøsthølden over, at dekorationen tog opmærksomheden fra hans form.

Der er enighed om, at stellerne blev brugt til gæster i en formel opdækning med damaskdug, servietter og blomster på bordet. Dette er ens for alle stel. Men ikke nok med, at der kom de dele på bordet, der hørte sig til. Der åbnes i 1950'erne for lidt mere personligt præg og kreativitet end i de tidligere borddækninger. Der blev eksperimenteret med pastelfarver, især lyserøde damaskduge, og i det hele taget var pastelfarverne populære i 1950'erne, hvilket afspejler sig i 1950'ers stellers farvesætning. Java-ejeren havde fået kombineret sit spisestel, sit mokkastel og teskeerne, så de udgjorde en hel palet af pastelfarver. I det foregående afsnit fortalte den Rosenborg-ejer, hvordan hun fra 1950'erne satte farver på sit bord efter stellers farver. Et ægtepar designede og broderede en dug, der passede til deres stel, så de fik en helhedsvirkning i borddækningen på den måde.

Der var flere af porcelænssejerner, der betragtede servicet som et samlingsobjekt. Andre så det som en engangsinvestering, fordi det hørte sig til med et gæstestel i hjemmet. Begge grupper har hæget om deres gæstestel.

Til hverdag skulle det gå ordentligt til ved spisebordet i stuen eller spisekøkkenet. Der kunne stadig være voksdug, men en 1950'er husmor udtaler, at hun var decideret modstander heraf, og de fleste fortæller om en stofdug. En sørgede for, at den var af samme stof som gardinerne, en sørgede for, at den matchede hverdagsstellet i

farven. Servicet kunne både være uspecificeret, fajancestel eller de første Dan-ild stel. Et Sorgenfri stel i blomstret porcelæn med guldkant har været hverdagsstel i en familie – medens det blev købt til gæstestel i en anden. Der blev ikke længere hørt radio som baggrund for familiens varme måltid. Kvinderne udtaler med fasthed, at de var meget imod, at der blev hørt radio eller set fjernsyn, samtidig med at man spiste. I en familie blev lørdagsøndag markeret med, at der blev dækket festligt bord med dug, blomster og sølvtøj i stuen. Da der i 1970'erne blev anskaffet et nyt gæstestel, fajancestellet Blåkant fra Den kongelige Porcelainsfabrik, var det søndagsstel.¹⁷³⁾

1960'erne

I 1960'erne kom Trendstellet frem i flere variationer. Tre af 1960'ers familierne har haft Trend. Det mere romantiske Empress mokkastel i pastelfarver nævnes. Dan-ild stellet kom for alvor frem i 1960'erne, og otte af de 26 personer, der beretter om 1960'erne, fortæller om Dan-ild dele. Dertil kommer et par ejere af Lotus, et hverdagsstel i Trend formen med mønstre i 60'ers farverne orange, oliven og turkis. Der opstod i 1960'erne mere konkurrence til Porcelænsfabriken »Danmark« fra to sider: Der var flere, der foruden deres Lyngbystel anskaffede porcelænsstel fra Den kongelige Porcelainsfabrik og fra Bing & Grøndahl, og der er fire ejere af Den Kongelikes fajancesucces Blåkant. Fra anden side truedes det hæderkronede gamle porcelænsmaleri af interessen for helt hvide stel. Endnu i 1950'erne og i begyndelsen af 1960'erne ville tilhængere af det enkle gerne have en fillet på kanten af servicet, enten som guldkant eller som en farvet linje. I 1960'erne er der seks familier, der har haft service uden dekoration overhovedet, overvejende som hverdagsporcelæn, men i et par tilfælde også som det pæne stel. De første brune stentøjs- eller keramikservicer dukker også op.

En Trend ejer begyndte at samle, da hun fik sin egen lejlighed i 1960. Hun valgte stellet, fordi hun godt kunne lide det moderne udtryk. Hun har aldrig haft kaffekanden og sukker-flødesættet, hun havde en termokande, og hun anskaffede fade af rustfrit stål. Stellet blev i 1960'er-



Der var stivet hvid damaskdug under Trend stellet til en fest i Lyngby i 1960'erne.

Privateje

ne brugt til gæster. Hendes gæster har mest været middagsgæster med efterfølgende kaffe. Til kaffebordet er der brugt en hvid blondedug, og der findes også en rosa dug og en blå dug, der er brugt til stellet. Der blev brugt papirservietter. I 1970'erne har der været afholdt fødselsdagsselskaber med kaffe og lagkage. Hverdagsopdækningen i 1970'erne var i rækkehusets spisekøkken. Der var ikke altid dug på, da børnene var små, men dækkeservietter. Senere gik hun over til at gøre lidt mere ud af borddækningen med dug. Hun har altid holdt i hævd, at man skulle snakke sammen ved aftensmåltidet, og radio og fjernsyn var bandlyst.

Et par fik Trend med tidselmønster i bryllupsgave i 1962. De valgte først og fremmest stellet pga. tidselmøn-

steret, fordi de var naturinteresserede. Dernæst ville de sikre sig, at de altid kunne supplere stellet og valgte en dansk fabrik. Spisestellet fra Trend er intakt, men kopperne er det gået noget ud over gennem tiden, så de blev i 1980'erne afløst af hvide kaffekopper fra Den Kongelige. De fik dette spise- og kaffestel til brylluppet, men har ikke i øvrigt betragtet det som en investering. Stellet har udelukkende været brugt til gæster. Deres gæster var altid middagsgæster. Dugene var fra Kolding Dampvæveri. En overgang i 1960'erne brugte de ofte papirsduge, når det var »ungt selskab«, de var flotte til et langt bord. Bordpynten har været små havebuketter og fyrfadsllys, så man kunne se hen over bordet.

Den familie, der fik et Trends service i 1958, havde

valgt det for det moderne udseende og desuden på grund af suppleringsgarantien. De samlede over en årrække, så de kan dække op til 25 personer til spising og kaffe. Stellet står i skabet med hvide hæklede eller strikkede mellemlægsservietter, som den ældre generation har bidraget med. Når der blev vasket, skulle de spændes op med knappenåle på et stykke pap. Familien brugte stellet som kaffestel til fødselsdage, hvor man spiste boller og lagkage eller æblekage med flødeskum, og de brugte souvenirteskeer til. Der blev typisk dækket med en broderet kaffedug på et rundt bord. De har bl.a. en lyserød broderet kaffedug af hør. Middagsstellet blev f.eks. anvendt juleaften, hvor man ofte var 16 mennesker, der skulle have flæsksteg og ris à l'amande. Dugene var da hvide damaskduge. Til barnedåb blev bordet trukket ud og sat sammen med et andet bord med en blomsteropsats i midten. Til hverdag, da børnene var små, spiste familien i stuen ved spisebordet med dug på bordet, de har blandt andet en lyserød broderet dug. Det er praktisk at kunne ryste en dug efter måltidet frem for at skulle tørre bordet af, som man må gøre, hvis man har brugt dækkeservietter. Der var ikke pyntet op med lys og blomster på bordet til hverdag. Man spiste dengang kl. 17.00. Der blev ikke hørt radio ved bordet. Om morgenen hørte man radioavis, men radioen gik ikke hele morgenen.



Porcelæn

— fra ild til bord

Maden holder sig varm
- bevarer sin velsmag
Bordet bliver festligt
- opvasken let
DAN-ILD fremstilles
tillige i flere
steldekorationer



Sloganet »Fra ild til bord« blev brugt allerede i en brochure i 1956.

SORGENFRI

GRAASTEN — FREDENSBORG

Tidssvarende stel, der altid kan kompletteres

	Sorgenfri	Graasten	Fredensborg
Kaffestel, 28 dele	130,00	195,00	205,00
Kaffekande	17,00	24,00	27,00
Sukkerskål	9,00	13,75	14,00
Flødekande	6,70	9,25	10,00
Kagefad	11,50	16,00	16,00
Kop, pr. par	4,50	7,00	7,25
Tallerken 15 cm, pr. stk. ...	2,65	4,00	4,25
Kageskål 15 cm	7,25	10,00	10,00
Kageskål 18 cm	9,35	13,00	13,00
Kageskål 21 cm	12,35	15,00	15,00
Mælkekande 1 liter	12,50	15,50	15,50
Bakke oval	10,00	13,00	13,00
Blad	12,00	15,00	15,00
Flødekandebakke 8½ cm Ø ..	2,65	3,50	3,50
Askebæger oval	3,25	4,50	4,50
Cigaretbæger	3,25	4,50	4,50
Lysesstage 61/1	7,50	9,50	9,50
Vase 26/4	3,75	8,00	8,00
Sandkagefad	14,25	19,00	19,00
Mokkakande			21,50
Mokkasukkerskål			11,50
Mokkaflødekande			6,50
Mokkakop, pr. par			5,50
Tekande	19,50		30,00
Tekop, pr. par	6,35		8,00
Tallerken 17 cm, pr. stk. ...	3,00		
Spisestel, 34 dele	313,50	447,00	454,00
Spisestel, 46 dele	345,00	495,00	505,00
Terrin	37,50	57,00	65,00
Ragoutfad	27,00	39,00	41,00
Sauceskål	18,00	22,50	23,50
Salatskål	12,00	18,00	18,00
Asiet	8,25	11,25	10,50
Fad 28 cm	12,75	18,25	18,00
Fad 34 cm	18,75	26,00	27,00
Fad 42 cm	33,75	44,00	48,00
Tallerken 24 cm, pr. stk. ...	6,00	9,00	9,00
Tallerken 21 cm, pr. stk. ...	4,50	7,00	7,00
Tallerken 15 cm, pr. stk. ...	2,65	4,00	4,25
Menage, 4 dele	12,00	18,00	18,00
Smørnæb	7,25	9,50	9,50

AUGUST 1956

Byhistorisk Samling

Da pigen med Morsøstellet fik familie i 1960'erne, brugte de Dan-ild med frugter som hverdagsstel. Der var skåle med hanke, der kunne bruges til at varme mad i ovn og komfur. De havde spisekøkken og brugte dækkeservietter, som hun selv havde broderet. Der kom transi-storradio i køkkenet i 1964, men der blev ikke hørt radio under måltidet.

Om Dan-ilds gryder og gratinfade fortælles samstemmende fra flere ejere, at de kunne bruges i årtier i ovnen til leverpostej og fadretter, og de så lige pæne ud efter opvask. Gryderne til Dan-ild 64 huskes på spisebordet sammen med spisestellet, på samme måde som de tidligere ragoutfade, men ikke på komfuret, så det kan være, at ejerne ikke nænnede at sætte dem på komfuret eller ikke turde tro på fabrikkens slogan – »Fra ild til bord«. En af disse familier havde også kaffestellet i Dan-ild 64 til hverdag og brugte marmeladekrukken til hjemmelavet appelsinmarmelade. Omkring 1980 blev Dan-ild 64 i denne familie afløst af et hvidt hverdagsstel.¹⁷⁴⁾

Næste generation, fra 1970'erne og frem.

Porcelænejernes børn kan være den generation, der er født i 1950'erne, og de kan være født ind i 1970'erne. De 21 hold børn af porcelænejere har det tilfælles, at de har et mere uformelt forhold til porcelænsservice end forældregenerationen. De, der blev voksne og stiftede hjem fra 1970'erne og frem, har været elendige kunder hos porcelænsfabrikkerne. Mange af dem har ikke interesseret sig for at anskaffe et gæsteservice med kaffestel og spisestel. De har haft universaltallerkner, gerne udekoreret hvidt porcelæn eller stentøj. Alle drikker te og kaffe af krus. Generationen i 30'erne kan godt lide Steltons glaskrus i holdere af rustfrit stål. Mange af den yngre generation har til overflod haft mulighed for at arve bedsteforældrenes velholdte blomstrede porcelæn, og de sætter pris på det. Det gælder for 13 af de 21 hold. Ni af søskendeflokkene har dog medlemmer, der går i mødrenes fodspor og samler på servicestel. Stel fra de senere års satsninger fra Royal Copenhagen nævnes, og ligeledes nævnes de importerede stel af mærket Pillivuit.¹⁷⁵⁾

Porcelænsfaser

Set i et generationsperspektiv er der en række faser i forbruget af porcelæn hos de familier, der indgår i undersøgelsen. Udbuddet af porcelæn har påvirket indkøbsvanerne. Forløbet og formen i forbrugsudvidelsen på porcelænsområdet har samtidig været et vilkår for fabrikkerne.

Den ældste generation i undersøgelsen havde ikke nødvendigvis et stel, eller de havde enten et spisestel eller et kaffestel. Flere fra denne generation fik deres første porcelænsstel til sølvbrylluppet. Mange opfattede ikke hverdagstallerknerne som et stel.

I 1931 var porcelæn og køkkentøj tilsyneladende et forbrugsobjekt i de fleste familier. Fra 1930'erne hørte det sig til med i hvert fald et kaffestel i de familier, der har bidraget til denne undersøgelse. Stellet kunne påbegyndes som bryllupsgave og derefter udbygges i de følgende år. Nogle par besluttede sig for et stel og begyndte anskaffelsen i forlovelsestiden. Denne generation opfattede overvejende gæstestellet som en investering i hjemmet, og flere fortæller om, hvordan de har samlet i en årrække og udvidet kop for kop og tallerken for tallerken. Rosenborg og Valløstellene rummede store muligheder for samlere med en mængde forskellige dele. Endnu omkring 1960 indkøbtes Lyngbyfabrikkens moderne stel, f.eks. Trend, når der stiftedes hjem. Nogle af dem, der har stiftet hjem i 1950'erne, giver dog udtryk for, at de ikke betragtede porcelænet som en større investering i hjemmet, men mere som et forbrugsgode, der hørte sig til. Der kom større investeringsobjekter til i 1960'erne, f.eks. biler og rejser. Begge grupper er dog enige om, at man har passet godt på ikke at komme til at slå porcelænet i stykker.

Valget af stel havde en signalværdi. Fra 1930'erne kunne man vælge mellem det traditionelle i rokokostil eller det moderne art nouveau-prægede Vallø og Kronborg. Fra 1950'erne kunne man yderligere differentiere med nye stel, som man opfattede som »neutrale«, »diskrete«, »moderne«. De porcelænejere, der er blevet spurgt, giver udtryk for, at de markerede en æstetisk eller generel holdning med deres valg af »gammeldags« eller »enkelt/moderne« gæsteporcelæn.



Bordet er dækket til konfirmation i Lyngby i 1960'erne.

Byhistorisk Samling

Der ingen tvivl om, at produkter fra Københavns Porcellains Maleri var gæstestel, brugt til fødselsdagsfester, årets højtider og mærkedagene. Enkelte har også fortalt om vaner med damer eller naboer til kaffe, det skulle også være på det fine porcelæn. Borddækningen med dette service har været formel med hvide damaskduge i starten og fra 1950'erne med lidt mere individualiserende opdækninger. Nogle husmødre benyttede borddækningen med valg af service, farver på dugen og bordpynt som en anledning for udfoldelse af kreativitet. Andre har ikke tænkt så meget over det, men gjort som sig hør og bør.¹⁷⁶⁾ Den formelle borddækning, valget af service og dug satte skellet mellem hverdag og fest. Der var ikke

forskel i borddækningen alt efter, hvilket stel man havde. Nogle familier markerede søndagen, hvor man spiste i stuen i stedet for i køkkenet og havde dug på bordet og søndagsporcelænet fremme.

1940'ernes og 1950'ernes husmødre lagde vægt på, at der var facon på hverdagens varme måltid. Der blev tænkt over, hvordan man også dækkede et pænt hverdagsbord med et hverdagsstel, og der er i perioden en glidning fra voksdug til stofdug eller dækkeservietter på bordet.

Den mere udbredte formalisering af hverdagsmåltidet i 1940'erne gav en ny niche for et pænere hverdagsservice, der også havde signalværdi. »Aluminia« opdyrkede

det i 1930'erne, og »Danmark« fulgte efter med Dan-ild i 1950'erne. Det funktionalistiske projekt, som omtalt ovenfor, var tilsyneladende slået igennem over for brugerne, både med interesse for kombinationen af æstetik og praktisk funktion og med interessen for det enkle, som nævnes af en del medvirkende i undersøgelsen.

Sidst i 1960'erne var funktionalismens fokus på det hvide og enkle slået så bredt igennem, at Kjøbenhavns Porcellains Maleris epoke var ved at være ovre. Derefter var de dekorerede kaffe- og spisestel, som Porcelænsfabriken »Danmark« havde stået for, ikke længere tidens stil – de næste generationer foretrak krusene, hvidt service eller stentøj og keramik, og mange i denne generation har brugt samme service til hverdag og fest. De arvede stel hører dog også med i billedet. Dermed er der alligevel kommet et fint eller anderledes stel ind i den yngre generations skabe. Arvestellene spinder en kulturhistorisk tråd til generationerne i første halvdel af 1900-tallet, hvor det blev almindeligt at markere festlige stunder i hjemmet med dekoreret porcelæn.

Porcelænsstellene

De foregående kapitler har handlet om Porcelænsfabriken »Danmark« som virksomhed og om, hvordan porcelænsejerne brugte porcelænet. Når man beskæftiger sig med Lyngby porcelæn er det så heldigt, at der rundt omkring i hjemmene stadig findes eksempler på de fleste af de produkter, som fabrikken har fremstillet. I dette kapitel beskrives servicestellene i den rækkefølge, som de er introduceret på markedet. Illustrationerne er fotos af genstande, der blev vist i en udstilling om Lyngby Porcelæn i 2003 i Byhistorisk Samling for Lyngby-Taarbæk kommune. Ikke alle dekorationer vises og kommenteres, idet der var mange dekorationer til hvert stel med hver sit navn. Der skal nok også være typer af produkter, der ikke er med her. Forhåbentlig kan man se eksempler på alle de forskellige former for kopper eller andre karakteristiske dele, der har været brugt til servicestel, og der-

ved identificere »efternavnet« på et stel, som man gerne vil vide mere om.

Porcelænsfabriken »Danmark«s servicestel kan deles op i fire hovedgrupper: De ældste stel i rokokostil, som allerede Københavns Porcellainsmaleri havde dekoreret på, nemlig Rosenborg og Dresden, blev fremstillet i hele perioden. Der var dernæst en række stel i 1920'ernes og 1930'ernes stil, som man lige var begyndt at dekorere på, inden man startede egen produktion i Lyngby, det er bl.a. Vallø, Kronborg og Varna. Den tredje hovedgruppe er 1950'er stellene, f.eks. Fredensborg, Rebild og Trend. Den fjerde gruppe er hverdagsstellet Dan-ild med mange ildfaste dele. Dertil kommer nogle produkter, der falder lidt ved siden af denne kategorisering, bl.a. 1940'ernes og 1950'ernes institutions- og hverdagsstel, som ikke er mærket i bunden, og som mange derfor ikke kender som Lyngby Porcelæn.

Rosenborg

Rosenborgstellet, der nok er det mest kendte af Porcelænsfabriken »Danmark«s ældre stel, havde alle de dele, der hørte til en borgerlig husholdning: Kaffestel, testel, mokkastel og spisestel med mange fade og asietter, askebægre, cigaretbægre, mælkekande m.m. I 1932 annonceres med i alt 39 forskellige dele til et Rosenborgstel. I 1958 var stelsammensætningen forenklet lidt, så der var 29 forskellige dele, men dertil kom kuvertaskebægre, cigaretbægre samt specielle enkeltdele, der må være leveret på bestilling, som f.eks. bouillonkopper og fiskefad. Porcelænsdrejerne på Porcelænsfabriken »Danmark« husker Rosenborgtallerknerne som en af de største produktioner.¹⁷⁷⁾

Rosenborgstellet kunne leveres i hele fabrikkens levetid. Stellet blev også importeret, dekoreret og solgt inden 1936, hvor fabrikken i Lyngby begyndte porcelænsproduktionen. Tidligere blev stellet dekoreret af Københavns Porcellainsmaleri på porcelæn, der var importeret fra porcelænsfabrikken Krister Porzellanmanufaktur, der lå i byen Waldenburg i Schlesien. Et hvidt kaffestel i samme form som det kendte Rosenborg, produceret hos Krister Porzellan og dekoreret på Københavns Porcel-



Rosenborg havde både dele til kaffe, te og mokka. Kaffekande h. 26 cm, tekande h. 19 cm, sukkerskål og flødekande h. 12 cm, kaffekop h. 6,2 cm, te-
kop h. 6,8 cm, mokka h. 4,5 cm. Mokkaen er Rosenborg 831, blank guld. Foto Henrik Wichmann

lainsmaleri med en brunlig rosenranke med gyldne detaljer, kendes fra midten af 1920'erne. En lyserød udgave heraf kendes fra 1926, og der er købt Rosenborg stel hos isenkræmmere både i Jylland og på Sjælland i 1920'erne og 1930'erne. Ved Københavns Porcellainsmaleris 50 års jubilæum i 1933 spiste man på et lyserødt Rosenborgstel. Dette lyserøde stel var dog ifølge en ansat i salgsafdelingen ingen stor salgssucces i 1930'erne. De lyserøde og hvide kopper er tyndere i godset end de

kopper, der senere blev fremstillet i Lyngby, og relieffet fremstår skarpere. Kaffestellet er på forsidebilledet af et katalog fra 1932, hvilket tyder på, at dette stel var den nye slagvare på det tidspunkt.¹⁷⁸⁾

Rosenborgstellet har reliefkant med rocailler. Det har hvid, cremefarvet eller rosa glasur, og det er dekoreret med overføringsbilleder og guldfiler, enten i blankt eller mat guld. Mat guld var finest og dyrest.

Den mest udbredte dekoration på Rosenborgstellet er



Reliefkanten på Rosenborgstellet med de asymmetriske rocailler, der var karakteristiske for 1890'ernes stel i rokokostil.

Foto Henrik Wichmann

en lille blomsterbuket i rokokostil, hvor en brunrosa centifolierose er dominerende, dekoration nr. 831-832. Stellet kendes også dekoreret med en æblegren, dekoration 847-848, et stel med den dekoration vides købt i 1937-1938. En variant med en rosa æbleblomst kendes fra 1934. Desuden findes på de hvide og rosa kopper en ensfarvet brunlig rosenranke med guldeffekt, der formentlig er den ældste af dekorationerne, den ligner nærmest nr. 828 på en dekorationsoversigt fra 1950'erne. På et an-

det kaffestel fra Københavns Porcellainsmaleri fra 1920'erne, forsynet med en puttifigur som greb på lågene, ses dekorationen med æblegrenen. Der ses flere rosenmotiver på fabrikkens dekorationsoversigt fra 1950'erne. Dertil kommer flere 2. sorterings stel, hvor Rosenborgformen er anvendt. Disse dekorationer hed Rosa, men de kan være solgt under andre navne. Nogle af 2. sorteringsstellene er ikke stemplet med fabrikkens mærke i bunden.¹⁷⁹⁾



Rosenborg 832, med mat guldfilet. Stellet kendes i 1928, og det kunne formentlig leveres i hele fabrikkens levetid. Dyb tallerken 21 cm, terrin h. 17 cm, sovsekande h. 8,5 cm, stegefad l. 43,8 cm. Der fandtes også runde fade. Asietter ses i 2 bladformer, desuden fandtes en rund, lav opsats. Kartoffelskålen er firkanet, hvilket ikke er usædvanligt i 1890'ernes tyske stel.

Foto Henrik Wichmann

Blomsterdekorationen på Rosenborgstellet er udført i en teknik, der blev udviklet i Nürnberg i 1871 og blev udbredt sidst i 1800-tallet. Man blev derved i stand til at sætte flerfarvede overføringsbilleder i litografisk kromtryk ovenpå glasuren. Englænderne havde opfundet en tryk-teknik i 1700-tallet, hvor man satte ensfarvede kobbertryk på fajance og porcelæn under glasuren, ofte som borter. Nu fik man mulighed for at fremstille porcelæn

med store brogede rokokobuketter i masseproduktion. Samtidig skete der en begyndende ændring i forbrugsmønstret uden for det rigeste borgerskab. Hvor man tidligere ejede få håndmalede enkeltstykker, f.eks. en kop med guldpåskrift, fik flere i 1900-tallet råd til hele kaffestel og senere spisestel i porcelæn. Det må betyde, at også nogle af de virksomheder, der beskæftigede sig med porcelænsmaleri, kunne udvide fra et varieret bestil-



Kaffekop i Rosenborgstel med rosa glasur, dette stel fandtes i 1933. Denne dekoration er også anvendt på tilsvarende hvide kopper i 1920'erne. I en dekorationsoversigt fra 1958 ses en dekoration, der kommer meget nær denne, nr. 828.
Foto Henrik Wichmann

lingsorienteret sortiment til masseproduktion, og det må være det, der er sket med Københavns Porcellainsmaleri efter 1924, da Holst & Knudsen overtog en virksomhed med 6 porcelænsmalere, og i løbet af 10 år havde udvidet til 163 ansatte. I 1920'erne havde man dog stadig produktion af enkeltstykker, og de håndmalede stel forekom også sammen med de trykte, som man ser i eksemplerne på Københavns Porcellainsmaleris sortiment fra 1920'erne.¹⁸⁰⁾

Rosenborgs udformning er i den såkaldt historiserende stil, der kom frem fra 1870'erne. Tilsvarende kaffekander ses fra tyske fabrikker i 1880'erne og ikke mindst i 1890'erne. En udformning, som den ses i Rosenborgstellet, kaldes også den 3. rokoko med de asymmetriske relieffer, og asymmetriske greb på lågene, tykmavede

kander og sukkerskåle, sammensatte hanke og dekoration med blomsterbuketter eller strøblomster.¹⁸¹⁾

Stel i denne stil er blevet ved med at være populære i Tyskland i hele 1900-tallet sideløbende med andre stilretninger. Tyske fabrikker lancerede nye stel på 1890'er-formerne i 1920'erne, i 1950'erne, i 1970'erne og 1980'erne. Rosenborg er en relancering fra midten af 1920'erne, den har form nr. 1126 hos Krister Porzellan. Et stel på næsten samme form, men uden blomsterdekoration, omtales af Krister i 1931 som et »moderne, letsælgeligt kaffestel«. Bing & Grøndahl fik et nyt barokstel, Herregårdsservicet, i 1928, og Den kongelige Porcellainsfabrik fik fra 1935 et cremefarvet stel i samme stil som Rosenborg med svejft effekt og blomster i overføringsteknik, Frijsenborg. Også på Arabia i Finland og Gustavsberg i Sverige imødekom man en efterspørgsel efter barok eller rokokostil med nye stel i 1920'erne, 1930'erne og 1940'erne.¹⁸²⁾

Hvis man undrer sig over denne interesse for netop rokokostil, kunne man tænke på, at porcelænsmanufakturernes blev oprettet i slutningen af 1700-tallet, og de første stel var præget af rokoko. Op mod midten af 1800-tallet var der i Tyskland en fornyet interesse for rokokoudformning af porcelæn, den såkaldte 2. rokoko. Da porcelænsfremstillingen og porcelænsforbruget øgedes i 1880'erne, var der en generel fascination af de historiske stilarter. De gamle fabrikker genlancerede deres rokokostil, Den Kongelige fornyede disse stel i 1880'erne og igen i 1920'erne.¹⁸³⁾ I Danmark har man herefter i hele 1900-tallet haft et marked for de underglasurmalede blå rokokostil. For nogle forbrugere har rokoko og porcelænsstel været to sider af samme sag.

Dresden

Dette kaffe- og middagsstel blev benyttet allerede i 1920'erne med en række dekorationer, da kaldtes det Meissen. I 1935 optræder både navnene Meissen og Dresden.

Stellet har tunget kant, såkaldt festonkant, ligesom man ser på stel fra tyske fabrikker i 1890'erne og i 1920'erne. Kaffekande og sukker-flødesæt er i den historiserende stils rokokoformer med tykmavede kander



Dresdenformen på stel fra før 1936 med hvid glasur og guldkanter, det hed da Meissen: Kaffestel med kaffekande, håndmalet i grå farve med danske slotte, dekoration nr. 767; dette stel blev givet som personalegaver i tiden mellem 1929 og 1936. De øvrige dele er købt i 1920'erne. En tallerken dekoreret med en håndmalet gylden blomst er købt før 1927, dekoration nr. 760. Et kopsæt dekoreret med gråt og rødorange motiv i overføringsteknik. Porcelænet er fremstillet af Krister Porzellan, Waldenburg og dekoreret på Københavns Porcellainsmaleri. Foto Henrik Wichmann

og asymmetriske greb. Kaffekopperne er tynde i godset. Dette stel er form nr. 825 hos Krister Porzellan Manufaktur, Waldenburg (mærket KPM med en murstenskrone), og den er en relancering her fra 1925.¹⁸⁴⁾

Formen må have været populær hos Københavns Porcellainsmaleri i 1920'erne. Der kendes flere eksempler fra 1920'erne, hvor der er dekoreret på dette stel. Disse ek-

sempler er med hvid glasur og guldkanter, de kan være dekoreret med håndmalede blomstermotiver i brunt med guld (dekoration nr. 760), og de kan desuden være påført blomsterdekorationer i overføringsteknik, f.eks. i gråt og orangerødt med navnet Valencia, nr. 765, og en såkaldt »ny brun rose«. Kaffestel af denne form dekoreret med brune roser i overføringsteknik fandtes i to hjem i Hov-

borg i Midtjylland i 1930'erne, og det ene stel er enten købt til et bryllup i 1929 eller mellem 1925 og 1929 i Jylland.¹⁸⁵⁾

Denne form blev også i nogle år før 1936 brugt til personalejulegaver i Københavns Porcellainsmaleri, håndmalet med danske slotte som motiv.¹⁸⁶⁾

Dekorationer med asters, æbleblomst, brombær og strøblomster nævnes i en liste fra 1930'erne, her kaldes stellet Ulla.¹⁸⁷⁾

I sortimentet i 1950'erne ses Dresdenstellet med cre-

mefarvet glasur og med flere forskellige dekorationer: En rokoko buket i samme stil som på Rosenborgstellet, en brunlig narcislignende blomst nr. 903 og nr.904 og en gråbrunlig lilje nr. 981, samt en hvidlig julerose nr.961 og 963, denne kunne også fås med platin kant.

Dresdenformen er også anvendt i et 2. sorteringsstel med lyserøde roser samt i 2. sorteringsstellet Doris 1167 med lyserøde kirsebærblomster. Begge disse stel er uden mærker i bunden.¹⁸⁸⁾



Dresden. Formen kendes i 1920'erne under navnet Meissen. Denne dekoration ses i 1958. Flødekande h. 12 cm, sukkerskål h. 10,5 cm, kaffekop h. 6,2 cm, sidetallerken 15 cm.

Foto Henrik Wichmann



Middagsstellet, som denne sovsekande hører til, er hvidt med mat guldstaffering. Det har greb og terrin som Rosenborgstellet, men uden relief, samt tallerkner og fade som Dresdenstellet. Det er dekoreret på Københavns Porcellainsmaleri før 1936. Man skimter stemplet fra Krister Porzellan under porcelænsmaleriets gyldne stempel. Den hvide glasur har et blåligt skær.

Foto Henrik Wichmann

Med de her nævnte stel ser man tydeligt, at der sker et modeskift fra hvid glasur til cremefarvet glasur i løbet af 1920'erne. I 1930'erne var de cremefarvede glasurer dominerende, og det fortsætter igennem 1940'erne. Det ser ud til, at denne tendens har været mere udtalt i de nordiske lande end i Tyskland. Fænomenet er omtalt i bøger om porcelænsfabrikkerne i de nordiske lande.¹⁸⁹⁾

Varna

Rokokostellene var ikke alene på porcelænsmarkedet. Midt i 1920'erne begyndte de tyske fabrikker at udvikle nye stel, og formen på disse stel kan genfindes i Varna og Kronborg.

Varnas form kendes i et cremefarvet mokka-stel med snerlemotiv og platinkanter købt i 1937, og det er et af de stel, man har taget med fra Københavns Porcellainsmaleris gamle sortiment. Stellet ses nævnt i en arbejdsbog fra 1935, og det kendes i 1950'ernes sortiment. Formen genbruges med en ny dekoration med gæslinge-kviste midt i 1950'erne med navnet Henriksholm. Tallerkner, terrin og sovsekande er i samme form som Dresden stallets, blot med Varnaformens greb og stafferinger.¹⁹⁰⁾

Den skarpe skulder på kanden, bøjlegrebet, hankenes kantede form og de tungede kraver på kanderne kendes fra en række tyske stel fra anden halvdel af 1920'erne. Mokka-stallets kopper er i en bred klokkeform, der var



Varna, dekoration nr. 843. Chokoladekande h. 23,5 cm, kop h. 6,5 cm, sidetallerken 15 cm. Varna kendes fra 1935. Navnet Varna hentyder sandsynligvis til en by ved Sortehavet.

Foto Henrik Wichmann

ret udbredt i tyske stel i 1920'erne. Varnastellets kaffekopper har en smal klokkeform i kopperne, der til gengæld ikke var så meget brugt. Godset i kopperne er ret tyndt. Stellet har cremefarvet glasur og er malet med blank guld. Det er dekoreret med overføringsbilleder i en gyldenbrun nuance med et ranket blomstermotiv. Dekorationen er typisk for 1930'ernes tyske stel, hvor dekorationerne fik lov at brede sig over fladen, ofte i en ranket form.¹⁹¹⁾

Kronborg

Det afbildede porcelæn er købt i efteråret 1936. Kanderne former er set på tyske stel i anden halvdel af 1920'erne – bl.a. ses en kaffekande af lignende form på en blikfangssøjle, der reklamerede for Thomas Porzellan på Leipziger Messe i 1929: en enkel krop, en skarp skulder og en forholdsvis enkel knop som greb, samt en kantet hank. Fra midten af 1920'erne sås i de tyske stel eksempler på en mere enkel udformning end hidtil.



Kronborg, købt 1936. Kaffekande h. 22 cm, sukkerskål h. 12,5 cm, flødekande h. 9,5 cm.

Foto Henrik Wichmann

Kronborg har cremefarvet glasur. Koppen er den samme som i Varnastellet, blot med en anden hank. Dekorationen med en takket stiliseret blomst og sort og gylden farve er typisk for anden halvdel af 1920'erne. Kanter og staffering er i platin, det blev meget brugt fra 1930'erne. Stellet fortsatte i fabrikkens sortiment i 1950'erne.¹⁹²⁾

Vallø

Vallø med forskellige dekorationer blev solgt i lige så sto-

re mængder som Rosenborg. Det er et kaffe- og middagsstel med 24 dele ifølge et katalogblad fra 1958. Vallø må være et stel, som man har haft med fra Københavns Porcellainsmaleri, importeret fra fabrikken Kahla Porzellan i Thüringen, form 1240. Kaffekanden ligner kaffekander, der blev lanceret som nye og moderne midt i 1920'erne i Tyskland. Vallø må i lighed med Kronborg og Varna først være kommet ind i sortimentet ret kort før, man startede produktionen i Lyngby, de nævnes ikke i kataloget fra 1932. I Lyngby satsede man på at fremstille Vallø.¹⁹³⁾



Grøn Vallø, dekoration nr. 933. Chokoladekande h. 22 cm, kaffekande h. 23 cm, sukkerskål h. 10 cm, flødekande h. 10 cm, kaffekop h. 6,5 cm.

Foto Henrik Wichmann

Der er købt Valløstel til en af medarbejdernes bryllup i 1940, da var det ret nyt. Vallø nævnes i en arbejdsbog i 1936 og et kaffestel, Vallø 937, menes givet i julegave i 1935.¹⁹⁴⁾

Koppens grundform er den samme, som ses i Varna og Kronborg, men hanken er hank uden dikkedarer.¹⁹⁵⁾ Vallø har sluttede ovale former, helt enkle hanke og kugleformede greb samt en høj krave. Den høje slanke form giver associationer til 1920'erne, medens den cremefarvede glasur og dekorationerne er i 1930'ernes stil.

Et Valløservice uden blomster, blot med en smal grøn og gylden kantdekoration samt gyldne stafferinger var ret udbredt, Vallø 933, ofte kaldet grøn Vallø. Hermed var Vallø i overensstemmelse med de tendenser, der var kommet frem i 1930'erne i Danmark, hvor der blev fokuseret på nye enkle former og begrænset dekoration. I Danmark havde Den kongelige Porcelainsfabrik lanceret »Det spanske Stel« med ovale og aftrappede former og med kantdekorationer i fond og guld i 1931 samt i



Vallø 933. Kartoffelskål b. 22 cm, sovsekande h. 9 cm, middagstallerken 24 cm, ragoutfad h. 14 cm.

Foto Henrik Wichmann

1934 stellet Hjertergræs med en dekoration i overførings- teknik på en cremefarvet glasur. Sådanne ydmyge plan- ter som dekoration på porcelæn var en nyskabelse. Alu- minia sendte en række enkelt udformede fajancestel med kantdekoration på markedet i 1930'erne. Også nogle ty- ske fabrikker har enkelte stel kun med gylden kantde- koration, der er udformet i 1930'erne, de er dog mindre enkle i formerne end de danske.¹⁹⁶⁾

Enkelhed var endnu ikke et positivt begreb hos alle for-

brugere. I 1928 nævnes i toneangivende danske kredse, at tendensen gik i retning af så lidt dekoration som muligt. Nogle af de hvide porcelænsstel, der blev betragtet som meget moderne i 1960'erne, er udformet allerede i 1930'erne. Det gælder f.eks. Arzbergs kendte hvide stel med den smalle fane på tallerkenen, der er tegnet af Her- mann Gretsch i 1930'erne. I Danmark havde Ebbe Sado- lin tegnet et hvidt stel for Bing & Grøndahl i 1933.¹⁹⁷⁾

Avantgarden havde været på den vej længe. Allerede

ved århundredskiftet, hvor de historiske, dekorativt orienterede stilarter blomstrede, talte grupper af europæiske kunstnere og arkitekter for, at form og funktion burde være to sider af samme sag, at dekorationen burde gå op i en højere enhed med formen, og at de nye muligheder for industriel masseproduktion burde udnyttes til en produktion i en mere funktionelt orienteret udformning.¹⁹⁸⁾ Med Funkisudstillingen i Stockholm i 1930 blev de funktionalistiske tanker mere kendte i Norden, men

de slog først bredt igennem i løbet af 1950'erne bl.a. med Porcelænsfabriken »Danmark«s Dan-ild.

Købere af Grøn Vallø 933 uden blomsterdekoration i 1940'erne har set en signalværdi i deres valg. De siger selv, at det var meget moderne, og en af dem siger, at hun dengang ikke kunne drømme om at købe Rosenborg.¹⁹⁹⁾

I udformningen af Grøn Vallø har man husket at lægge mat guld på de kugleformede greb, og der følger en tynd guldstribe med den grønne, så det var klart, at det-



Dekorationer på Vallø: Fra venstre Sort Rose nr. 919 med platin, samt nr. 1007, nr. 937, nr. 943, nr. 977. Sidstnævnte dekoration kunne også sættes på Rosenborgstel. Kagefadet er 25,5 cm i diameter.

Foto Henrik Wichmann



Kronborg formen, Valløs tallerkner og kantdekoration og en stiliseret blå kaktus blomst. Dette middagsstel var i handelen i ganske kort tid midt i 1930'erne. Derefter udgik det helt. Den tilhørende terrin er magen til den, der siden blev brugt til Gråsten. Det viser, hvordan nye stel blev til med genbrug og nyt udtryk i dekorationen. Foto Henrik Wichmann

te ikke var et billigt hverdagsstel, selvom der ikke var blomster på. Sagkyndige fortæller, at det krævede en meget sikker hånd at lægge linier på f.eks. den firkantede kartoffelskål, som det ses på grøn Vallø 933.²⁰⁰⁾

Vallø blev også dekoreret med overføringsbilleder, og derved fik stellet et andet udtryk. Således henvendte man sig til kunder med forskellig smag.

Der fandtes en række forskellige blomsterdekorationer i overføringsteknik til Valløstellet. Det gik fra en broget buket fra stauedebudet over en gyldenbrun narcisranke begge sammen med blank guldfilet over en grønbrun ranket klematis til den sorte rosensilhuet, begge med platinfilet. Sort Rose ansås for at være meget moderne i 1940'erne. Søstre kunne ved bryllup i 1940'erne dele sig, så den ene valgte Rosenberg og den anden valgte Sort Rose. Sort Rose huskes fra omkring 1940 eller før, både i Lyngbys nybyggede vestkvarter og i forskellige landbo-miljøer.²⁰¹⁾ For den, der ikke ønskede at vælge side i sin smag, fandtes også en dekoration med en klassisk rosen-



Terrin fra stellet Danmark, h. 16 cm. Den bygger videre på formen fra Vallø, men der er flere forsiringer på hanke og greb. I en arbejdsbog nævnes kopper med navnet Danmark allerede i november 1938, så mon ikke man har givet fabrikkens navn til det første stel af egen udformning.

Foto Henrik Wichmann

ranke i sølvgrå og grønt med platinfilet. Dekorationerne på Vallø breder sig på fladen, som det er kendetegnende for tyske stel fra 1930'erne.²⁰²⁾

Vallø stellet kendes også med en lidt grovere udformet dekoration, f.eks. med lyserøde blomster eller hvide tazetter, men uden mærke i bunden. Dette har været et 2. sorteringsstel.²⁰³⁾

Bernstorff

Dette stel var en variant af Vallø, dekoreret med hjortemotiver. Den mørkebrune dekoration var i overføringsteknik. Glasuren er cremefarvet, forsynet med platinfilet. I Bernstorff stellet er der et stort rundt fad med en bredere fane, end de øvrige runde fade fra Vallø har. Bernstorff kendes fra omkring 1936.

Gråsten og Guldborg

Den kendte Kronborg form fik i 1956 et nyt udtryk. Nu var glasuren lysnet til elfenbensfarvet, og der var en



Gråsten. Ragoutfad h. 16 cm, middagstallerken 25 cm, sovsekande h. 8,5 cm.

Foto Henrik Wichmann

kantdekoration af lysegrå fond og guld. Tallerknerne er mere bløde i overgangen mellem spejl og fane end hidtil set. Terrinen er i sin form fra midten af 1930'erne, i lighed med Vallø er fladerne mere rundede, end man havde set tidligere. Der var ikke blomsterdekoration på dette stel. Det fandtes til gengæld i en variant med en matgylden kant i overføringsteknik, dette stel blev lanceret i 1956 under navnet Guldborg. Stellet ses mærket Kjøbenhavns Porcellains Maleri og pilmærket fra DIFA.²⁽¹⁴⁾

Fredensborg

Fredensborg blev lanceret på et tidspunkt før 1956. Et stel med navnet Fredensborg fandtes i kataloget i 1932. Om dette stel har andet end navnet tilfælles med det senere kendte og ret udbredte stel fra Lyngby, kan ikke afgøres. Det omtales i en håndskrevet prisbog fra den tid med en blå kant med eller uden guld, ligesom det Fredensborgstel, der kendes senere.. Sukker-flødesæt, kaffekande og ragoutfad er nærmest rektangulære med af-



Fredensborg. Middagstallerken 25 cm, kop h. 6,2 cm, sukkerskål h. 8,5 cm, sidetallerken 17 cm, sovsekande, h. 10 cm.

Foto Henrik Wichmann

rundede hjørner, grebene er samme form og flade. Der er ellers langt mellem de firkantede kaffestel, selv i de opfindsomme 1950'ere. Fredensborg og stellet Nyborg, der ikke er afbildet her, kan minde noget om de tyske stel fra første halvdel af 1950'erne, hvor former fra 1930'erne bliver forenklet og gjort lidt friere i tegningen. Kaffe-kanderne er typisk bredest foroven. I forhold til Lyngbys sortiment viser Fredensborg dog helt nye tendenser.

Der er ikke fane på middagstallerknerne og sidetallerk-

nerne, det er de såkaldte couptallerkner, der blev opfundet i 1930'erne. På nogle af de fotos fra før 1943, der vises i kapitlet om drejerne, ser det ud til, at de står og drejer kanter af på couptallerkner, det kunne være tallerkner til Fredensborg stellet. Stellet er elfenbensfarvet og dekoreret med lyseblå fond og mørk mat guldfilet. Der er set en variant med grå fond ligesom i Gråsten.

Dette stel blev der dekoreret en hel del af i 1950'erne og ind i 1960'erne. Stellet blev i 1960'erne kun dekoreret



Lysestage og vase, der indgik i alle stellerne. Guldborg lysestage i forgrunden, bagved lysestage og vase dekoret til at indgå i Fredensborgstellet. Lysestage h. 8,5 cm, vase h. 10 cm.

Foto Henrik Wichmann

i Lyngby, men fremstillet i Tyskland, det samme formodes at gælde allerede for 1950'erne.

Der kom senere i 1950'erne en variation af stellet, der hed Karup, dekoreret med spinkle overføringsbilleder med grålige bladribber og guldfilet. Her ser man for første gang i Lyngby de mere ydmyge botaniske motiver på porcelænet. Gråligt ukrudt som afløser for de farvestrålende havebuketter på porcelænsstellerne kom frem på de tyske stel i 1950'erne. I Tyskland ser man i øvrigt tendenser til, at decorationen underordner sig formen som kantdecoration i pastelfarver i starten af 1950'erne, fra sidst i 1950'erne ses stærkere farver og muntre motiver.²⁰⁵⁾

Underglasurdekoreret hverdagsporcelæn.

Form 102, Esbjerg 21, Århus 21:

Fra 1936 blev der fremstillet et robust stel til hverdagsbrug eller hotelbrug. Dette stel er ikke blevet mærket, derfor vil man normalt ikke vide, hvor det er fremstillet. Den dybe tallerken og de to kopper, der ses på billedet, tilhører en familie, der ved med sikkerhed, at de stammer fra Lyngby. Den dybe tallerken er en gave fra drejersvend Urban Svendsen, der havde drejet den tallerken. Kopper hertil havde form L1 i Lyngby.²⁰⁶⁾ Sidetallerkenen med samme blomst som den dybe tallerken har samme form som Bellevue stellet. Der findes også side-



Underglasurdekoreret hverdagsporcelæn med blå blomster, tallerken 23 cm, kopper 5,9 og 6,4 cm høje, sidetallerken 16 cm. Dette robuste stel har været noget af det første, der blev fremstillet i Lyngby.

Foto Henrik Wichmann

tallerkner svarende til den dybe tallerken med denne dekoration. Dekorationen på et stel, der skulle tåle megen opvask, måtte være under glasuren. Dette stel er derfor håndmalet med blå blomster i en stil, der skal minde om Den Kongeliges blå blomst stel. I en prisbog fra 1940 omtales de blå blomster som dekoration 8. De blå blomster blev endnu malet ved fabrikkens jubilæum i 1961. Man møder også sukker-flødesæt i Dan-ild formen med de blå blomster.

Stellet var kendt under navnet Esbjerg 21, under krigen fandtes det i en variation, hvor der var to bånd i rød, grøn eller blå. Ifølge prisbøgerne hed kaffestellet Århus

og spisestellet Esbjerg. Det var det eneste hverdagsstel, som man kunne få på den tid, og det blev solgt i store mængder. Variationen med skælkant er lidt senere og der fandtes også en kopvariation med høje ører, der hed Esbjerg 40. I 1956 nævnes desuden produktion af »industri-service« som en ny stor produktion. I erindringen fra sortere- og pakkestuen på denne tid omtales udekorede hotelkopper i cylindrisk form.²⁰⁷⁾

Bellevue

Bellevue formen blev produceret i Lyngby i 1939-1940, stellet ses på et katalogblad fra 1956. Kaffekanden er tyk-



Bellevue med dekoration nr. 1033. Stellet kendes fra 1939. Sidetallerken 16 cm, kop h. 6,3 cm.
Foto Henrik Wichmann

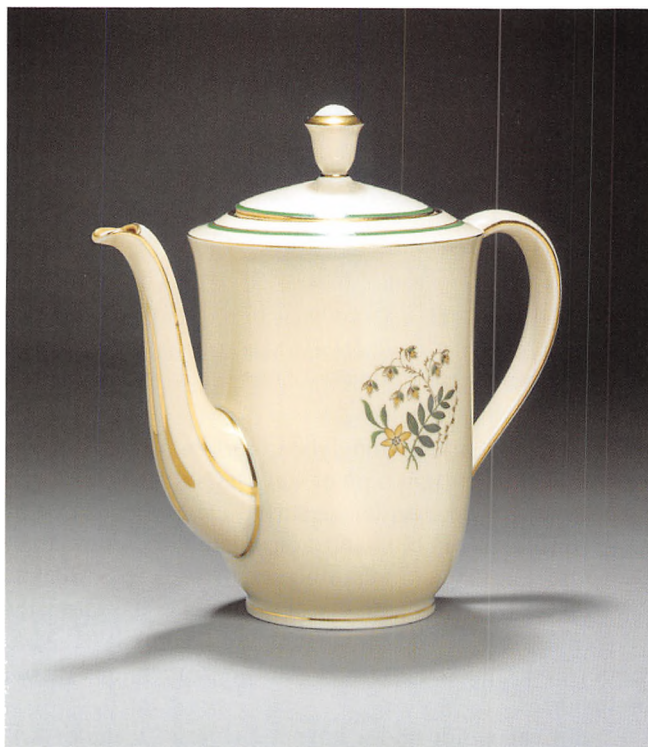
mavet og svejfeffekten i porcelænet er en detalje, der også ses i 1890'ernes historiserende tyske stel. Hanke og greb er enklere end i Dresden og Rosenborg, så dette stel kunne godt være et forsøg på at udforme et nyt stel i gammel stil, navngivet efter det folkekære badested ved Klampenborg Station. I så fald har man fulgt den samme tendens, der er omtalt ovenfor for porcelænsfabrikker i Tyskland og Sverige, hvor der blev udformet nye stel i barok eller rokoko i 1940'erne og 1950'erne.²⁰⁸⁾

Bellevue er relativt kraftigt porcelæn, der er svejftet relief i koppen og i tallerkenens fane. Stellet har cremefarvet glasur, kanter og stafferinger i blank guld, det er dekoreret med overførselsbillede med en blomsterbuket med centifolierose.

Bellevue må være et af de første stel, som man selv har udformet i Lyngby. Denne form har som nævnt også været brugt til dele til hverdagsstellet med blå blomster.

Sterling

Dette stel har et dekorationsnummer lige efter Bellevue og kan derfor være fra begyndelsen af 1940'erne. Det har cremefarvet glasur og en dekoration med ydmygt og dog forgyldt markukrudt i samme stil som bl.a. Den kongelige Porcelainsfabriks stel, Hjerteregræs fra 1934. Der er et katalogblad fra 1958 på dette stel. Formen er mere robust end i de tyske 1920'erstel fra Porcelænsfabriken »Danmark«, men svarer ganske godt til de udtryk, som man finder i nogle af de danske moderne stel i den periode. Det er uafklaret, om der er tale om et af de første stel, som Lyngby-fabrikken selv har udformet, eller om det er en form, som man også tidligere har dekoreret på og har taget op igen i Lyngby.²⁰⁹⁾



Sterling kaffekande, dekoration nr. 1080, h. 21 cm.

Foto Henrik Wichmann



Sorgenfri, nr. 1163. Kaffekande h. 18 cm, middagstallerken 25 cm.

Foto Henrik Wichmann

Sorgenfri

Dette stel blev ikke fremstillet i Lyngby, men importeret af Niels Holst og Søn fra porcelænsfabrikken Oscar Schaller & Co. i Oberfranken. Stellet nævnes som importstel til FDB i 1952. Det blev annonceret i 1956 af DI-FA sammen med Graasten og Fredensborg. Det er ikke som de hidtil omtalte stel mærket Kjøbenhavns Porcelæns Maleri men derimod med teksten Kongens Lyngby.

Sorgenfri er i kraftigt porcelæn. Det har festonkant med relief, der får det til at se ottekant ud. Det har cremefarvet glasur og er dekoreret med en markbuket i overføringsteknik. Stellet kunne købes i 1953 i København, omkring 1960 kunne det ikke længere suppleres hos isenkrammer Alfred Pedersen på Lyngby Hovedgade.²¹⁰⁾



Stellene fremkom med flere dekorationer, og der kunne være særlige dekorationer til 2. sorteringsstel. Fadet bagest i billedet hører til stellet Bernstorff, diameter 32 cm. Fra venstre ses: Rosa 1152, en 2. sorteringsudgave af Rosenborg. Rosa 1152 er ikke mærket i bunden. Over denne Rosenborg med æblegren. Den næste tallerken i nederste række er Dresden 981 med en lilje. Derefter Rosa 5022, dette er stemplet i bunden. Ved siden af dette i forreste række ses Rosenborg 822. Denne dekoration kendes også på en vase. Bagved ses Karup med grålige bladribber og guldkant. Dernæst Trend med en ribsklase i overføringsteknik, fond og guldfilet samt en Trendtallerken med tidsel og olivengrøn kant.

Foto Henrik Wichmann

Rebild, nr. 2532, kaffekande h. 20,5 cm.

Foto Henrik Wichmann



Rebild

Dette stel er lanceret i 1950'erne. Det er ikke nævnt sammen med Fredensborg, Gråsten, Sorgenfri og Dan-ild i en brochure fra 1956, men det nævnes i 1958 og er med i et julekatalog fra 1959.

Der er anvendt helt nye former på kopper, kander og skåle, nemlig sammensatte keglestubbe i en konveks form. I tysk porcelæn i 1950'erne ser man ofte en timeglaslignende form, men ikke denne. Tallerknerne er couptallerkner uden fane. Glasuren er helt hvid, og der er kantdekoration i lysegrøn fond med en frise af gyldne lyngkviste påført med et rullestempel. Andre variationer viser gråt farvebånd samt en guldfri frise i overføringsteknik på et kitfarvet bånd.²¹¹⁾

Rebild er fremstillet i Lyngby og formodentlig udformet af modelmester Egon Mortensen. Kandens form går igen i andre stel, bl.a. som mælkekande i Dan-ild stellet. Rebild blev lige som Trend opfattet som nyt og moderne. Det var to populære stel i 1960'erne.²¹²⁾

Trend

Dette stel blev lanceret sidst i 1959, og det solgtes ind i 1960'erne. Stellet vides udformet af modelmester Egon Mortensen. Den slanke opadstræbende form i Trends kaffekande og kop ses også i tyske stel i 1960'erne, ligesom den nu kridhvide glasur og den gyldne kantdekoration. Det blev af forbrugerne opfattet som positivt, at sukker og flødesættene ikke var så store som i de gamle stel.²¹³⁾

Tallerknerne er couptallerkner uden fane. Ragoutfad, skåle og sovsekande er afrundet rektangulære i formen. Kopperne er ret tynde i godset med et knæk foroven. Stellet kom i første omgang på gaden med en mat guldkant, samt i en variant med en lilla tidsel sammen med olivengrøn og gylden kant. Desuden kendes 2 forskellige gyldne kanter i overføringsteknik, en mørkerød kantdekoration samt en ribsklase sammen med en smal lysegrøn fondkant og guldkant.²¹⁴⁾



Trend. Kaffekanden h. 21 cm, kop h. 7 cm, sukker-flødesæt højde 8 cm.

Foto Henrik Wichmann



Trend, dekoration nr. 450 med en sort stregtegning i overførings teknik lagt på den matte guldkant. Salt- og peberbøsse h. 5,5 cm og sennepskrukke h. 9 cm blev anvendt i alle stællene fra 1950'erne. Tallerken 25 cm, sovseskål h. 6 cm.

Foto Henrik Wichmann

Blåasiet, skål og vase – disse former blev anvendt i flere af stillene, her med Trend 450 dekoration. Blåasiet l. 25 cm, skål h. 7 cm, vase h. 9 cm.

Foto Henrik Wichmann



Trend nr. 1220 blev lanceret i 1961. Kantdekorationen ligner aks med blåsorte kerner. Her ses et bouillonkopsæt, h.6 cm.

Foto Henrik Wichmann





Empress, mokkastel. Kop h.5,5 cm, kaffekande h. 20 cm, sukker-flødesæt h. 10 cm.

Foto Henrik Wichmann

Empress

Der fandtes et mokkastel, hvor nogle af delene havde former og detaljer, der kan lede tanken hen på empire-stilen. Koppen er tynd i godset. Stellet menes at være fremstillet i Lyngby, og det er dekoreret på Kjøbenhavns Porcellains Maleri med fond i en række pastelfarver og med mørk mat guldkant. Der kendes også en variant i hvid glasur med guld. Stellet blev lanceret 1956-1958, det er med i isenkræmmernes julekatalog 1959.²¹⁵⁾

Antik

I 1958 genlanceres en gammel form for fabrikkens kunder, kaffestellet Antik.²¹⁶⁾ Det er i kraftigt hvidt porcelæn, koppen er udformet med lodrette vulster, der er fremhævet med staffering i mat guld, underkoppen har en tilsvarende effekt. Den tilhørende sidetallerken er en almindelig glat tallerken, malet som underkoppen. Der er strøblomster i overføringssteknik, men omhyggeligt anbragt så varieret, at man kommer i tvivl, om det kan

være håndmalet. Desuden kunne stellet fås blot med guldlinier. Denne kop blev kaldt CT koppen i daglig tale på fabrikken, hvilket er rimeligt, da den er en nøjagtig kopi af et produkt fra den store porcelænsfabrik Carl Tielsch i Altwasser, Schlesien. Carl Tielsch havde denne form i sit katalog allerede i 1850'erne, den hedder N form, og den er ifølge samlere ret udbredt helt frem til 1945, og har altså været en populær vare. Der kendes også ældre sidetallerkner og en sukkerskål med samme vulstformer, dekoreret af Københavns Porcellains Maleri, og fremstillet hos Carl Tielsch. Koppen blev også importeret af det danske porcelænsmaleri W. J. Schmidt og dekoreret dér. I 1925 genlancerede C. Tielsch dette stel under navnet C. Tielsch. En anden storeksportør, Krister Porzellan, fra Waldenburg i Schlesien, der førte et stel, der var nøjagtig magen til, gjorde ligeså i 1927, under navnet Alt Krister. Som nævnt ovenfor i afsnittet om Rosenborg stellet var der en opblomstrende interesse for barok- og rokokostellene i 1920'erne, og disse to



Antik, kaffekop. Der findes også tekopper og meget små mokkaformer. Kop, h. 6 cm (mokkaform h. 4,5 cm). Foto Henrik Wichmann

tyske fabrikker har kunnet finde materialet i deres egen tradition fra midten af 1800-tallet, hvor rokokoen først gang blev relanceret. CT koppen er en del af kopsorti-



Risø, foto fra salgsbrochure 1958.

Byhistorisk Samling

mentet i Københavns Porcellainsmaleri i 1920'erne, og den sælges da sammen med et stel, der hed form 615 fra Kahla og senere med et stel, der blev kaldt Antik, der fandtes op til 1940. Antik og form 615 blev dekoreret med guldlinjer og strøblomster ligesom kopperne her i 1960'erne.

Antik tekopperne var blandt de få tekopper, der kunne fås på den tid, og de solgte derfor godt.²¹⁷⁾

Risø

Med kaffestellet Risø kom der nye former ind i Porcelænsfabriken »Danmark«s sortiment. Kaffestellet er udformet af keramikeren Axel Brüel, der var kunstnerisk rådgiver for fabrikken 1955-1963. Stellet var med på Landsforeningen Dansk Kunsthåndværks efterårsudstilling på Charlottenborg 1958. Her er der for første gang fokuseret på en helt enkel form og ikke på dekoratio-

nen. Stellet blev i første omgang præsenteret hvidt i overensstemmelse med Axel Brüels plan. I 1958 lanceredes det med en lysegul fondfarve og med middagsdele, der bygger videre på former i stellet og dele fra andre stel. Kaffekopperne, sidetallerkenen og underkop med skrå kant, flødekande, sukkerskål og kaffekande er tegnet af Axel Brüel. Kaffekoppens form genfindes i Danild stellet.

Morsø, Farsø

Risøstellets former blev desuden dekoreret med overføringsbillede med et stiliseret dunhammerlignende motiv i gråt og mørkerødt samt blank guldkant under navnet Morsø. På en anden variant, Farsø, var der lagt en overføringsdekoration, der lignede en grov kultegning, hen over hele fladen. Disse stel blev lanceret i 1958, men har kunnet købes tidligere.²¹⁸⁾



Morsø. Flødekande h. 9 cm, kop h. 7,3 cm.

Foto Henrik Wichmann



Java. Mokkael, kopper i 6 farver. Kop h. 6. cm.

Foto Henrik Wichmann

Java

Der blev fremstillet et mokkael i Risøformen dekoreret med fond i 6 pastelfarver som Empress, og med matte guldkanter og forgyldte hanke og greb. Et mokkael af dette udseende vides købt i midten af 1950'erne. I 1961 fik det navnet Java.²¹⁹⁾

Thermotan

Termostellet blev udformet af Axel Brüel i samarbejde

med overdrejer Roland Mortensen og driftslederen, dr. techn. Søren Berg i 1957. Det blev sat i produktion i 1958.

Kaffekanden og kaffekopperne er udført i dobbelt lag porcelæn med et luftlag imellem. Termokoppen består af to kopper, den ene lidt mindre end den anden. Udenpå er lagt en riflet dekoration, der samtidig fungerer som greb på de hankeløse dele.

Stellet fik en sølvmedalje på Triennalen i Milano i 1960, og det blev købt af Metropolitan Museum of Art i



Thermodan. Termokaffestel udformet af Axel Brüel. Kaffekanden h. 27,5 cm, kop h. 6,8 cm, sukkerflødesæt 10,5 cm og 9,5 cm.

Foto Henrik Wichmann

New York. Det var allerede repræsenteret på den skandinaviske udstilling på Louvre i Paris i 1958, *Formes Scandinaves*.²²⁰⁾ Stellet ses mest i hvidt, der findes dog også eksemplarer med koboltblå glasur.

Et andet termostel blev udformet af Axel Brüel ca. 1961. I dette stel var der lagt vægt på, at delene kunne stables. I denne serie ses bl.a. rektangulære stabelbare asietter samt gryder og en pande. Hvide og blå askebægre i den stabelbare form kom på markedet i 1961. Der var gryder i tre størrelser, cylindriske skåle og cylindriske stabelbare askebægre/skåle foruden rektangulære stabelbare skåle. De hankeløse termokopper ses i to udgaver, en glat og en udgave dækket med et reliefmønster. Æggebægrene blev mest kendt, fordi de senere indgik i *Dan-ild*.²²¹⁾

Dan-ild

I 1956 blev hverdagsstellet *Dan-ild* introduceret: De ildfaste dele, som fade, gryder, kasseroller og kaffekander var i kraftigt porcelæn, der kunne tåle at stå på de nye elkofurere, og det blev annonceret under sloganet »Fra ild til bord.«. Når gryden var af porcelæn, kunne serveringsfadene undværes til hverdag, og der blev mindre at vaske op. *Dan-ild* var således udtryk for den funktionalistiske tankegang, der var blevet introduceret i løbet af 1920'erne. Den svenske fabrik Gustavsberg lancerede det ildfaste middagsstel *Pyro* i 1930, i en lidt nostalgisk ler-

tøjsagtig udformning. Den danske porcelænsfabrik Norden (ejet af Bing & Grøndahl) fremstillede fra 1937 en ildfast serie, Pyrodan. Der blev produceret ildfaste porcelængryder allerede i 1901, det var en hovedartikel for den bayriske fabrik Walküre på den tid, og de genoptog de gamle ildfaste artikler i efterkrigstiden. Rosenthal forsøgte sig også i 1901, de tog det op igen i slutningen af 1950'erne.²²²⁾ Det svenske Rørstrand havde fra 1950 stellet Blå Eld, formgivet af Hertha Bengtson, i koboltblå og hvidt. Dan-ild blev en stor succes, og det blev også i 1960'erne betragtet som et meget moderne og praktisk hverdagsstel.

De første kopper var runde i en størrelse, som man både kunne drikke kaffe og te af. I hvert fald fra 1958 ses de keglestubformede kaffe- og tekopper, som man mest forbinder med Dan-ild. De er af tyndt transparent porcelæn, således at de bibeholder en del af det indtryk, man forbinder med et kaffestel af porcelæn. Her brugte man Axel Brüels form, der også kendes fra kaffestellet Risø.

Kaffekanden blev lanceret i 1958 som en ildfast kaffekande, Madam Blås afløser, der samtidig kunne være en pæn porcelænskande på bordet. Den passede til Melitatrakt nr 101 – filterkaffen var på vej ind i de danske køkkener. Der kom en række steldele ind i Dan-ild, som man ikke havde kendt i de tidligere stel: Der var flere små fade og asietter og portionsgratinfade. Flødekanderne kunne også anvendes som smørnæb i en lille husholdning, ligesom sukkerskålene kunne anvendes til andre formål. Der var marmeladekrukker, smørkrukker, der passede til det indpakkede smør, og smørbrækker. I en markedsundersøgelse i 1958 havde isenkræmmerne efterlyst mere moderne stelsammensætninger, der passede bedre til de unge familiers måltidskultur, og det blev hermed fulgt op af fabriken i Lyngby.

Steldelene i Dan-ild er udformet over en årrække fra midten af 1950'erne. De fleste dele er formentlig udformet af modelmester Egon Mortensen. Til nogle af delene er anvendt modeller af Axel Brüel. Kaffekande, tekande og mælkekande med låg, kaffe- og tekopper, side-tallerken og de stabelbare æggebægre er tegnet af ham. En serie askebægre lanceredes i 1961. Axel Brüel tegne-



Dan-ild med underglasurdekoration. Dan-ild 30 med blomsterknopperne kendes i 1956, Dan-ild 42 med de lodrette striber kendes i 1958. Tallerken 22,5 cm, pande 17 cm, gryde h. 9. cm. Foto Henrik Wichmann

de også nogle gryder og kasseroller og gratinfade. Axel Brüels modeller var tænkt til at fremstå uden dekoration.

Dan-ild kom imidlertid i en lang række dekorationer: Underglasur dekorede, i ensfarvet glasur, med overføringsbilleder som borter eller med frugt og grønt som motiv.

Da det nu var et hverdagsstel, tog man til at begynde med udgangspunkt i, at dekorationen skulle være robust over for mekanisk slid. På »Danmark« var der en afdeling for underglasurmaling, hvor man dekorede hverdagsporcelæn med koboltblå blomster. Her var der livlig aktivitet for at finde på dekorationer til det nye stel, og den blomsterknoplignende kantdekoration ses i den første lancering af Dan-ild i 1956. Porcelænsmaleren Preben Kolbøl foreslog som beskrevet tidligere dekorationen Blå Flamme. Han foreslog også siden at glasere stellet i tre farver. Dan-ild 2100 gul, 2500 grøn og 2600 blå blev sendt på markedet i 1958. Det betød, at man sammen med den hvide udgave havde fire stel eller fire farver, der kunne sættes sammen ved borddækningen. Således var



Dan-ild med glasurfarver, 1958. De kopper, kander og tallerkner, der ses her, er udformet af Axel Brüel, dog med den tanke, at de skulle være i hvid glasur. Tekanden og tekoppen lanceredes i 1959. Kaffekande h. 21 cm, tekande h. 12 cm, kop h. 7,1 cm, sidtallerken 16,5 cm.

Foto Henrik Wichmann



Dan-ild 40, Blå Flamme, underglasurdekoration. Dekorationen kendes i 1958, det blev en af de mest solgte varianter af Dan-ild. Illums Bolighus solgte i 1960'erne en variant i en mosgrøn farve. Gryde h. 13 cm, gratinskål 15,5 cm, fad l. 30,5 cm.

Foto Henrik Wichmann

Dan-ild med overføringsbilleder med frugt og grønt, Dan-ild 50, der blev lanceret i 1961. Mælkekande med låg h. 17 cm, asiet i keglestubbform l. 12 cm, marmeladekrukke h. 10 cm, smørebrik 13,5 cm, flødekande eller smørnæb h. 5,5 cm, æggebæger h. 3,5 cm.

Foto Henrik Wichmann



Flere dekorationer i overføringsteknik til Dan-ild: Dan-ild 64 tekop, Dan-ild 66 med dråber, tekande med romber. Ny sidetallerken med lille fane 17 cm.

Foto Henrik Wichmann





Grydeserie tegnet af arkitekt Bent Severin, dekoreret med kantdekoration som Dan-ild 64. Gryde h. 13 cm, pande 17 cm, smørnøb h. 8 cm.
Foto Henrik Wichmann



Krydderikrukker, tegnet af Axel Brüel. H. 11.5 cm.

Foto Henrik Wichmann

der også til fire familiegupper i et skolekøkken!²²³⁾ Sammensætning af flere stærke glasurfarver i samme stel er ikke ualmindelig i 1950'ernes mere moderne prægede stel. I 1956 havde Aluminia lanceret fajancestellet Konfetti i en række stærke farver.

I 1960'erne begyndte man også at sætte overføringsbilleder på Dan-ild. Man opfordrede op til 25 års jubilæet i 1961 porcelænsmaleren Frank Lensfort til at tegne en serie overføringsbilleder med motiver fra madlavningens råvarer i italiensk stil – frugt og grønt. Disse blev trykt i Tyskland som overføringsbilleder til dette stel. Siden opdagede en kollega på Italienstur, at der også var et italiensk firma, der havde købt denne serie motiver til deres fajancestel, hvilket skabte en del røre i Lyngby, da man her havde eneret til motivet. Disse kaffekopper samt te-kanden er dekoreret med citronmotivet, kopper og side-tallerkener ses også med ribs og brombær fra 1962. Dekorationer med sydlandsk frugt og grønt ses på tyske stel i 1960'erne.²²⁴⁾

Dan-ild er i 1960'erne kommet i flere varianter med

kantdekoration i overføringsteknik: Den mørkeblå tangentlignende (Dan-ild 64) og den mellemblå og grå med dråber (Dan-ild 66) er ret almindelig, og der findes også en variant med mørkeblå romber. Porcelæn med dekoration 64 og 66, samt Lotus har ikke couptallerkner, som de tidligere Dan-ild former, der er en smal fane, det samme gælder det, der er dekoreret med romber. I 1964 begyndte man med Dan-ild 64 at dekorere Dan-ild på importporcelæn fra Vesttyskland jf. bemærkninger i afsnit om produktionen. Et Dan-ild lignende stel dekoreret i rosa og eller gråt med en lidt anden kopfacon er nok også importeret.²²⁵⁾

I 1963 lancerede man et nyt grydesæt, som man stadig kaldte Dan-ild, og som blev dekoreret med samme dekoration som Dan-ild 64. Gryder, pander og smørnæb var



Salt og pebersæt tegnet af Bent Severin, h. 13 cm.

Foto Henrik Wichmann



Til venstre et importstel, der ligner Dan-ild fra midten af 1960'erne med grå dekoration, det kendes også i rosa. Til højre dele fra Dan-ild og Trend (koppen) med Lotusdekorationen. Foto Henrik Wichmann

tegnet af arkitekten Bent Severin. Delene er udformet således i bunden, at de er nemme at stable i grydeskabet. Stellet fik præmie ved Leipziger Messe i 1964. Denne form ses også dekoreret med Dan-ild 66 dekorationen i en annonce i 1966. Bent Severin tegnede desuden et trekantet menagesæt til »Danmark«.²²⁶⁾

Lotus

En lille virksomhed ikke langt fra Lyngby, Lundtofte Stål, kastede sig i 1966 ud i at kombinere dele fra flere fabrikker til et hverdags-køkkensæt. De importerede emaljegyryder og skåle fra Katrineholm i Norge, og det blev kombineret med porcelænssteldele fra Danmarks Dan-ild og Trend, og alt blev dekoreret med en kantdekoration i overføringsteknik, der lignede et stiliseret blomsterblad. Mønstrer er tegnet til emaljeserien af den norske designer Grethe Cosmo. Serien fandtes i muntre farver: orange, turkis, samt mørk og lys olivengrøn. Der blev annonceret i Bo Bedre, Tidens Kvinder, Femina, Søndags BT og Alt for Damerne.²²⁷⁾



Serigrafi fra Lyngby: Den første juletallerken og pyjamas mønstret. Foto Henrik Wichmann

Serigrafi

Fra 1958 fremstillede man en variant af Dan-ild stellet med pastelfarvede striber i serigrafi – i den interne jargon kaldet »pyjamasstellet«, Dan-ild 240.²²⁸⁾

1963-1965 sendte man nogle juletallerkner på gaden. De findes i størrelse som et kagefad og som frokosttallerken, – begge i Trend formen, samt som lille couptallerken. Der er tre dekorationer: Alverdens børn om juletræet kom i 1963, alverdens børn sender post til julemanden på Grønland er fra 1964, og i 1965 kom den sidste i rækken, alverdens børn om krybben med Jesusbarnet.²²⁹⁾

Andre stel

I det foregående er de stel, der blev fremstillet i Lyngby vist, og så vidt muligt også stel, der blev dekoreret i Lyngby. Til flere af stellerne fandtes 2. sorterings varianter, der fra 1958 fik deres egne dekorationer. Disse ses på oversigten over dekorationer, de fleste af dem havde pige-

navne, hvor 1. sortering havde navne efter kendte udflugtsmål. Hverdagsstellersene fra 1940'erne havde bynavne. Nogle af 2. sorteringsstellersene og stel, der er solgt gennem FDB, bar ikke fabrikkens stempel.

Niels Holst og Søn solgte en del stel udover dem, der blev dekoreret i Lyngby. I 1958 nævnes følgende stel i en liste i Isenkræmmerbladet den 18. september: Eva, Nyborg, Romy, Sabine, Sørup, Ultra. I fabrikkens prisliste i 1969 nævnes desuden følgende stel: Annabell, Berleburg, Desiree, Fabiola, Lady, Liselund, Mai, Rondo, Tradition, Tranekær, Venedig.

Der findes et par stel, som er dekoreret i Lyngby, men som det ikke er lykkedes at få billeder af. Midt i 1930'erne blev der dekoreret på et stel, der hedder Silvana, og dette findes i prislisten så sent som i 1969. Muligvis er det et cremefarvet stel med platinfilet. Importstellet Nyborg blev også dekoreret i Lyngby, og da fik det navnet Jægersborg.²³⁰⁾

I 1958 sendte Porcelænsfabriken »Danmark« tre oversigtsblade til isenkræmmerne, hvor man kunne se, hvilke dekorationer, der førtes til hvilke stel. K.P.M. angiver dekorationer til 1. sorteringsstel, der var dekoreret i Lyngby. N.H.S. angiver dekorationer til 2. sorteringsstel og importstel, der er dekoreret i Lyngby.

DEKORATIONSOVERSIGT K.P.M.



BELLEVUE 1033



BELLEVUE 1057



VALLO 852 u. STAFF.
BERNSTORFF 853 m. STAFF.



DANMARK 1178



DRESDEN 855



DRESDEN 903 bl. GULD
DRESDEN 904 mot GULD
ROSENBERG 903



DRESDEN 963 PLATIN
DRESDEN 961 bl. GULD



DRESDEN 981



DRESDEN 1181



JÆGERSBORG 1171



KARUP 1194



KRONBORG 865 bl. GULD
KRONBORG 870 PLATIN



ROSENBERG 822



ROSENBERG 828 bl. GULD
ROSENBERG 829 mot GULD



ROSENBERG 831 bl. GULD
ROSENBERG 832 mot GULD

DEKORATIONSOVERSIGT K.P.M.



ROSENBORG 833



ROSENBORG 842
BERNSTORFF 842



ROSENBORG 847 bl. GULD
ROSENBORG 848 mat GULD



ROSENBORG 854
BERNSTORFF 854



ROSENBORG 1158 mat GULD
BELLEVUE 1157 bl. GULD



STERLING 1080



VARNA 871



VALLØ 919 PLATIN
VALLØ 917 bl. GULD



VALLØ 937



VALLØ 940



VALLØ 943 PLATIN
VALLØ 941 bl. GULD



VALLØ 944



VALLØ 977
ROSENBORG 977



VALLØ 1007



VALLØ 1085 bl. GULD
VALLØ 1087 PLATIN

DEKORATIONSOVERSIGT N.H.S.



BENTE 1053



BENTE 1189



DAGNY 1185
KAREN 1185



DORIS 1167



ROSA 1152



ROSA 1161



ROSA 1169



ROSA 5022



VERA 1097
SIGNE 1097



VITA 911



VITA 1159



VITA 1166



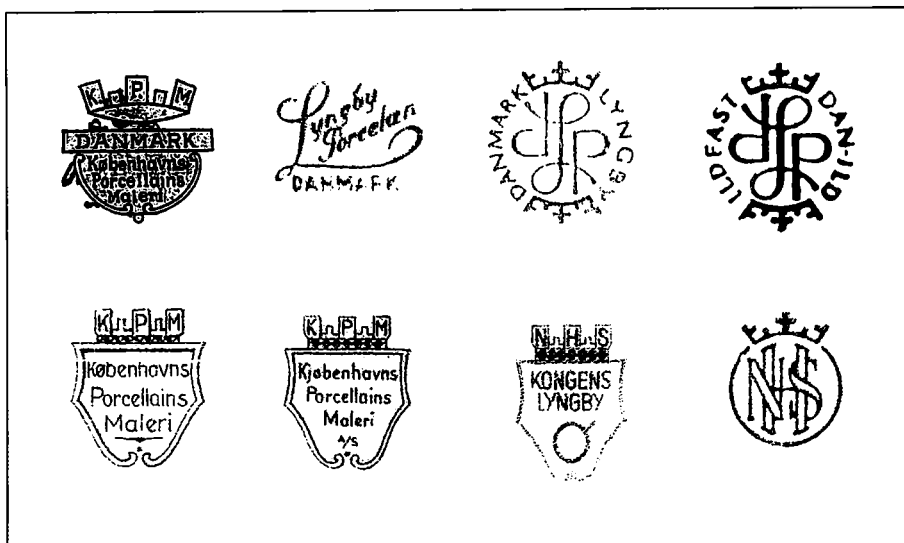
VITA 1192



HENRIKSHOLM 1175



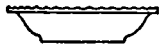




SORGENFRI 1163



I tidens løb er porcelænet stemplet med en hel del forskellige stempler. Før 1936 havde Københavns Porcellainsmaleri et rødt stempel, der lignede et laksegl med firmanavnet, dette dækkede over porcelænsfabrikkens eventuelle stempel. Der var også et gyldent stempel før 1936. Importporcelænet blev stemplet HK, og mågestellet fik et guldstempel med KPM. Et stempel med et skjold, hvori der står Københavns Porcellains Maleri kendes fra slutningen af 1920'erne og anvendtes i de første år i Lyngby. I 1942 blev virksomheden et aktieselskab, og herefter blev stemplet ændret til Københavns Porcellains Maleri, A/S. Prydstanden blev ofte stemplet med Lyngby Porcelæn, Danmark. Op til fabrikkens 25 års jubilæum i 1961 fik man et nyt logo, der anvendtes som stempel, pLd. Importporcelænet blev stemplet NHS, det stod for Niels Holst og Søn.











Kunstporcelænet blev stemplet med Porcelænsfabriken "Danmark"s moderne logo fra 1961. Dette kan også ses th. på dette foto med porcelænsmaler Preben Kolbøl på en udstilling i Forum i 1967. Byhistorisk Samling

	FORM	DEKORATION	PRIS
	Aske 97	32 Vild rose – 77 Piletræ	60,00
		52 Galease	
		101 Blikkenslager – 102 Murer – 103 Fisker	
		104 Snedker – 105 Smed – 106 Maler – 107 Tømrer	
		108 Slagter – 109 Landmand – 110 Mekaniker	64,00
	Aske 111/1	20 Anemone – 74 Strand m/sten	25,00
	111/2	8 Fugletræk – 54 Skib – 93 Mølle	39,00
	111/3	86 Landskab	50,00
	Aske 15	6 Vibe – 22 Æblegren – 79 Landskab – 78 Svale	17,00
	Aske 123/1	4 Fugl – 5 Fugl – 6 Fugl – 44 Klokkeblomst	
		45 Vibæg – 46 Marguerit	12,00
	123/2	22 Æblegren – 78 Svale – 79 Landskab	17,00
	123/3	22 Æblegren – 56 Sejler – 76 Landskab – 93 Mølle	27,00
	Aske 124/1	38 Iris – 56 Sejler – 79 Landskab	20,00
	124/2	38 Iris – 56 Sejler – 76 Fyrretræ – 93 Mølle	28,00
	124/3	22 Æblegren – 51 Fiskerbåd – 52 Galease	
		86 Landskab – 93 Mølle	
		101 Blikkenslager – 102 Murer – 103 Fisker	
		104 Snedker – 105 Smed – 106 Maler – 107 Tømrer	
		108 Slagter – 109 Landmand – 110 Mekaniker	57,00
KVANTUMSRABAT: ÷ 5% ved køb af 60 stk. assorteret – vaser, askebægre og figurer.			

Oversigt over vaseformer, formnumre og størrelser og dekorationer på kunstporcelænet, der kunne købes i 1969.

	FORM	DEKORATION	PRIS
	Vase 130/1	38 Iris – 74 Strand m/sten	25,00
	130/2	22 Æblegren – 51 Fiskerbåd – 56 Sejler – 75 Fyrretræ	
	130/3	76 Landskab – 93 Mølle	40,00
	Vase 140/1	52 Galease – 86 Landskab – 93 Mølle – 94 Skrænt	64,00
	140/2	74 Strand m/sten – 76 Landskab	38,00
	140/3	93 Mølle – 56 Sejler	
		80 Hus i bakker – 93 Mølle	54,00
	Vase 150/1	94 Skrænt – 56 Sejler	
	Vase 150/2	53 Gammelt skib – 91 Bondehus	80,00
		92 Kirke – 93 Mølle	105,00
	Vase 151	57 Kronborg	30,00
		20 Anemone – 24 Asters	
	Vase 152	32 Vild rose – 25 Brombær – 56 Sejler	54,00
		85 Landskab – 94 Landskab	88,00
	Vase 153/1	29 Pæon – 91 Bondehus – 92 Kirke	27,00
	Vase 153/2	26 Kornblomst – 28 Katost	
	Vase 153/3	20 Anemone – 22 Æbleblomst	40,00
	Vase 154	43 Pinselilje – 80 Landskab	64,00
		85 Landskab – 94 Landskab	80,00
		27 Funkia	
	Vase 155	30 Lilje – 87 Landskab – 89 Landsby – 93 Mølle	110,00
		55 Kronborg m/skoleskib	
		57 Kronborg m/sejler	145,00

KVANTUMSRABAT: ÷ 5% ved køb af 60 stk. assorteret – vaser, askøbægge og figurer.

	FORM	DEKORATION	PRIS
	Vase 71/1	20 Anemone – 51 Fiskerbåd – 93 Mølle	26,00
	71/2	43 Pinselilje – 76 Landskab	42,00
	71/3	43 Pinselilje – 80 Hus i bakker	60,00
	71/4	87 Landskab	82,00
	71/4	55 Skoleskibet Danmark	145,00
	Vase 73/1	20 Anemone	25,00
	73/2	23 Cikorie	32,00
	73/3	32 Vild rose	47,00
	Vase 74/1	38 Iris – 79 Landskab	22,00
	74/2	22 Æblegren – 51 Fiskerbåd – 75 Fyrretræ	32,00
	74/3	32 Vild rose – 85 Skrænt m/trægruppe	44,00
	74/4	86 Landskab	69,00
	74/4	55 Skoleskibet Danmark	145,00
	Vase 98	21 Vintergæk	17,00
	Vase 101/1	50 Snerle – 74 Strand m/sten	22,00
	101/2	38 Iris – 56 Sejler – 76 Landskab	32,00
	Vase 125/1	36 Rose – 50 Snerle	27,00
	125/2	36 Rose – 50 Snerle	32,00
	Vase 127	39 Rakler – 50 Snerle	25,00
	Vase 128/1	22 Æblegren – 75 Fyrretræ – 93 Mølle	30,00
	128/2	56 Sejler – 75 Fyrretræ – 76 Landskab	40,00

KVANTUMSRABAT: ÷ 5% ved køb af 60 stk. assorteret – vaser, askebægre og figurer.

Prydgenstande

Sideløbende med produktionen af stel blev der fremstillet serier af vaser, skåle og askebægre på Porcelænsfabriken »Danmark«. Serierne er meget forskellige i deres udtryk og har således henvendt sig til købere med forskellig smag. De fleste af serierne bygger på de tekniske nyskabelser i glasurer og de moder, der kendes fra de to gamle danske fabrikker i 1930'erne og 1940'erne. Her var Porcelænsfabriken »Danmark« i den heldige situation, at driftslederen, Søren Berg, tidligere havde været laboratorieførstander på Den kongelige Porcelænsfabrik og dermed har kendt disse glasurer.

Riflede vaser.

De cylindriske riflede vaser er fremstillet i store mængder. De største er 38 cm høje med en diameter på 21 cm, de mindste er 6,2 cm høje. Vaserne ses oftest med hvid glasur og i nogle tilfælde stafferet med mat guld.

Riflede former med hvid glasur kendes fra de øvrige porcelænsfabrikker i Danmark i 1940'erne, ligesom fa-jancefabrikken Alumina har fremstillet turkisfarvede



Riflede vaser i mange størrelser: Forrest et af de små askebægre, 8,5 cm i diameter. Den største vase her er 20,5 cm høj, den mindste er 6,2 cm høj.

Foto Henrik Wichmann

riflede urtepottekyllere. Kantede, aftrappede og riflede former var populære på de tyske fabrikker i 1920'erne.²³¹⁾

Netop denne cylindriske, riflede hvide vase er dog et særkende for Porcelænsfabriken »Danmark«. De riflede vaser er stemplet i bunden med Lyngby, Danmark, eller Lyngby Porcelæn Danmark. Det er sandsynligt, at det er noget af det første, som man er gået i gang med.²³²⁾

De riflede vaser blev bl.a. købt af porcelæns- og glasgrossisten Ove C. Bjerregaard, der på klassisk vis havde et porcelænsmaleri i tilknytning til sin handelsvirksomhed. Der kendes riflede Lyngby vaser, der er dekoreret hos Bjerregaard med pastelblå og pastelgrønne stafferinger.

De riflede vaser findes også i farverne mørkerød, stærk grøn og koboltblå. De er malet ovenpå glasuren og der er formentlig drysset farvepulver på for at frembringe en større farvemætning. Kanten på kannelurerne er markeret, idet farven er tørret af, så der fremstår en smal hvid lodret stribe. Vasen er derpå brændt og dekoreret med mat guld på kanten øverst og på foden for til sidst at få endnu en tur i dekorationsovn.

I en periode har man også fremstillet riflede vaser med håndmalet overglasurdekoration. Der findes blandt andet en serie, hvor store valmueblomster eller grøftekantsbuketter malet med let hånd fylder fladen ud på vasen, der er forsynet med blanke guldkanter. De er markeret med et produktnummer og malersignatur. Det ser ud til, at der har været to forskellige kvalitetsniveauer i malmåden på disse riflede vaser, der ikke kan være så nemme at male på.

Der findes desuden riflede vaser med forskellige blomstermotiver i overføringsteknik, dels store motiver i rokokostil, dels strøblomster. Også de har blanke guldkanter.

Der findes tilsvarende askebægre med en riflet fane i diameteren 8,2 cm og 15,5 cm. Askebægrene kan være hvide eller de kan være mørkerøde med guldkanter, så de passer til de mørkerøde riflede vaser. De små hvide kuvertaskebægre må have været yndede objekter for hobby porcelænsmalere, man møder dem med en privat signatur i bunden, som f. eks. Tove 1965.

Askebægrene har desuden været forsynet med firma-



Riflede vaser med forskellig dekoration: Fra venstre dekoration i overføringsteknik, dernæst håndmalet overglasur dekoration. Forrest et af de store askebægre, diameter 15,5 cm.
Foto Henrik Wichmann

logoer eller med turistmotiver i overføringsteknik. I Byhistorisk Samling findes et Lyngby askebæger med Københavns Rådhus som motiv. Københavns Kommune har købt det til deres marketenderi hos Ove C. Bjerregaard, der sandsynligvis har foretaget decorationen.

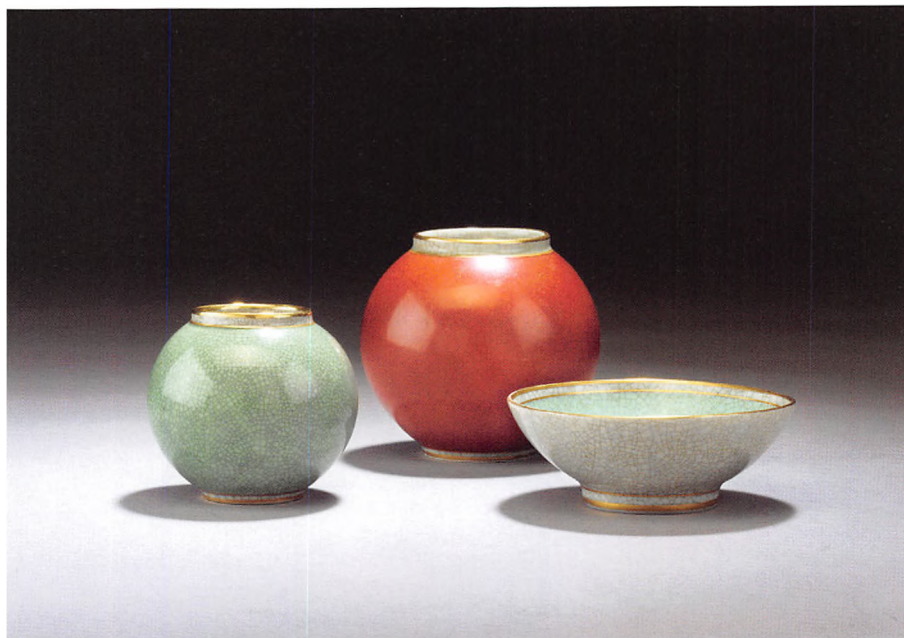
Der er set bonbonnierer med den riflede effekt fra Lyngby Porcelæn, 10 cm høje. De kan være dekoreret hos Ove C. Bjerregaard.

Der blev solgt mange hvide riflede vaser hos isenkræmmeren på Jagtvej og i Hvidovre, og de riflede vaser havde formentlig den længste levetid blandt prydstandene.²³³⁾

Craquelé

Porcelænsfabriken »Danmark« havde i de første år en produktion af prydstandene i den forholdsvis krævede craquelé teknik. Der anvendes to glasurer ovenpå hinanden, hvor den øverste glasur har et lavere smeltepunkt. Når genstanden brændes og derpå afkøles, vil glasuren under afkølingen trække sig sammen over genstanden og bryde. Derved opstår mønstret af revner i glasuren. For at markere denne effekt yderligere påførte man metalilte, så der kom en mørkere farvetone i revnerne.

Craquelé nævnes første gang i 1881 i Berlin, det kendes i København i 1902 og var meget populært i 1930'erne.



Craquelévaser forsynet med fond samt filet i mat guld. H. 10 cm og 8 cm og skålen har en diameter på 12 cm. Foto Henrik Wichmann



Craquelévaser med håndmalet overglasur dekoration, h. 12 cm og 10 cm, skålens diameter er 18,5 cm. Foto Henrik Wichmann



Eksempler på farver og former blandt de svejfedde vaser. De tre bægre er 20,5 cm, 17 cm og 13 cm høje, den kugleformede vase er 13 cm høj, flakonen er 14 cm høj.
Foto Henrik Wichmann

ne. Det blev produceret i Lyngby i 1940'erne indtil midt i 1950'erne.²³⁴⁾

Craquelé produkterne kunne være lysegrå, eller de kunne yderligere være malet med mørkerød eller grøn fond og forsynet med matte guldkanter. De kunne desuden være grå med håndmalede dekorationer oven på glasuren i rødt, sort, grønt og guld. De håndmalede produkter er mærket med en malersignatur, et dekorationsnummer og et nummer, der angiver formen og størrelsen på vasen. Der kendes desuden en anden vaseform – ægformet med vulster, nærmest sammenlignelig med en frøkapsel og forsynet med mørkerød fond. Motiverne omfatter agern, kinalygtefrugt, kaktus, overflødhedshorn, gylden iris, en valmuelignende blomst og rød solhat.²³⁵⁾

Rolanit

I 1940'erne udgav Porcelænsfabriken »Danmark« en brochure for figurer i materialet Rolanit. De har tre meget forskellige motivkredse: Nogle forestiller dyr, andre fremstiller upåklædte kvinder med og uden spædbørn. Nogle humoristisk prægede figurer minder nærmest om den smålandske kunstner Dödarhultarns træskårne figurer.²³⁶⁾

Svejfedde vaser

I 1940'erne blev der fremstillet en serie vaser med et svejffet relief og dekoreret med fondfarver i forskellige kobolt, turkis og lysegrønne nuancer, i orangerødt samt i hvid glasur. De farvede vaser er malet med guld ved kanten og på foden. De findes i mange størrelser fra 8 til 21



Vaser i matglasur med dragemotiv i overføringsteknik. Til højre ses en håndmalet vase med fiskemotiv og med blomstermotiv. Fadet er 27 cm i diameter. Vasernes højde er 14 cm, 12 cm, 8 cm og 10 cm.
Foto Henrik Wichmann

cm høje. Bægrenes form minder om former, der var populære på vaser i 1920'erne. De svejfede vaser er mærket Lyngby porcelæn, Danmark, samt en malersignatur.

I 1920'erne havde man på de danske porcelænsfabrikker eksperimenteret med glasurer i flere klare farver, og i 1940'erne opfattede man de stærkt farvede glasurer som en tiltrængt fornyelse af kunstporcelænet. Porcelænsfabriken »Danmark« har således været med på modens med sin vaseserie i turkis og orange.

Det ses, at der er anvendt kridtholdige erstatningsmaterialer fra krigens tid på en af de vaser, der findes i Byhistorisk Samling.²³⁷⁾

Matglasurvaser

De former, der ses i de foregående serier, går igen i nogle serier med mat cremefarvet glasur. Der findes en serie med dragemotiv i overføringsteknik med kantdekoration i de samme blå, grønne og røde farver, der ses i de riflede vaser samt mat guldfilet. Disse er mærket Lyngby Porcelæn Danmark, vasens form og størrelse er præget som et nummer, og malerens nummer er stemplet i rødt. Desuden kendes en dekoration med ægte kastaniefrugt og med brombærgren. Der findes desuden to serier med håndmalet dekoration – dels med en blå blomst sprøjtemalet i skabelon og dels med fiskemotiver. Disse er også

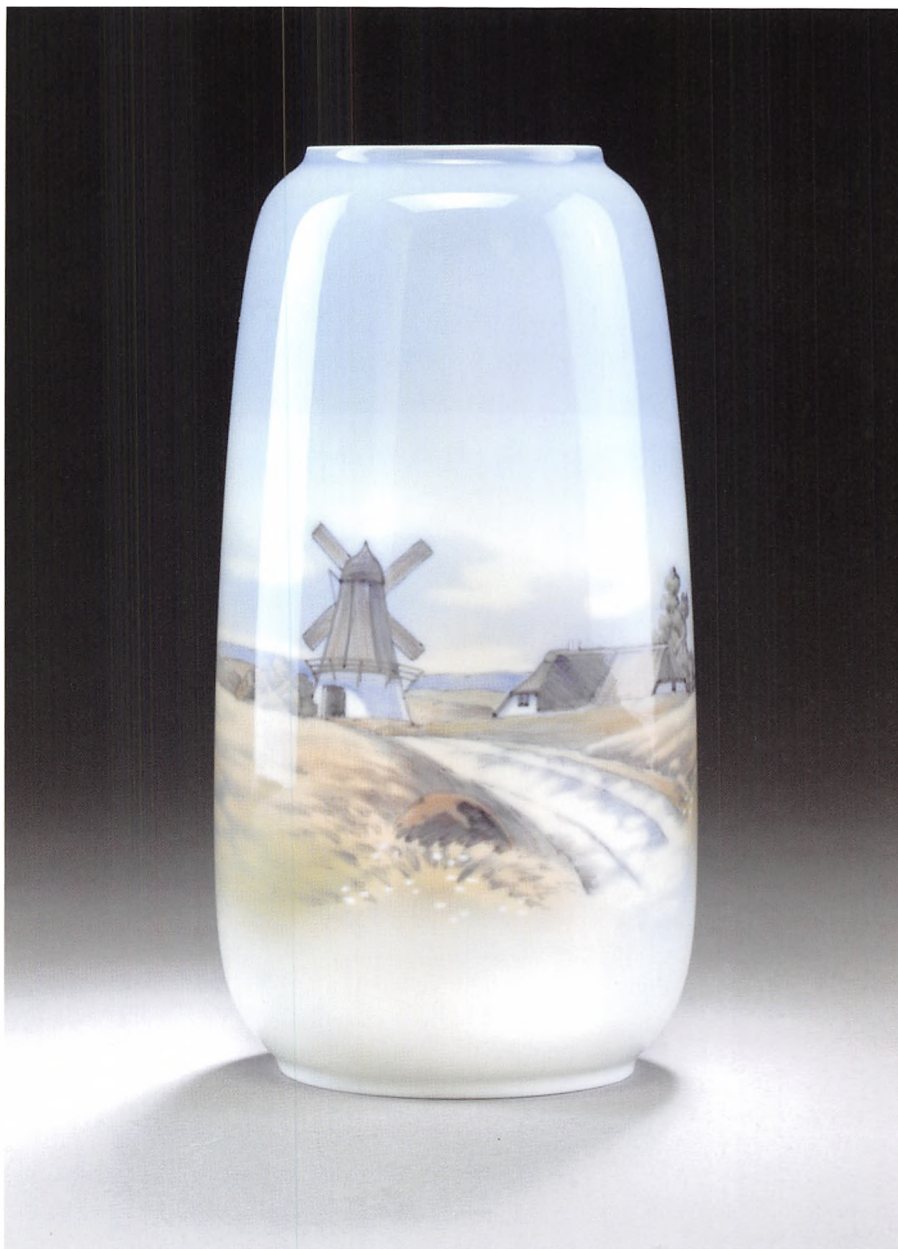
mærket Lyngby Porcelæn Danmark. Bing & Grøndahl havde en lignende serie. Den matte glasur var også en opfindelse fra 1920'erne, der var meget brugt i 1930'erne og 1940'erne. Vaserne med fiskemotiv kendes fra omkring 1940.²³⁸⁾

Kunstafdelingen 1961-1969

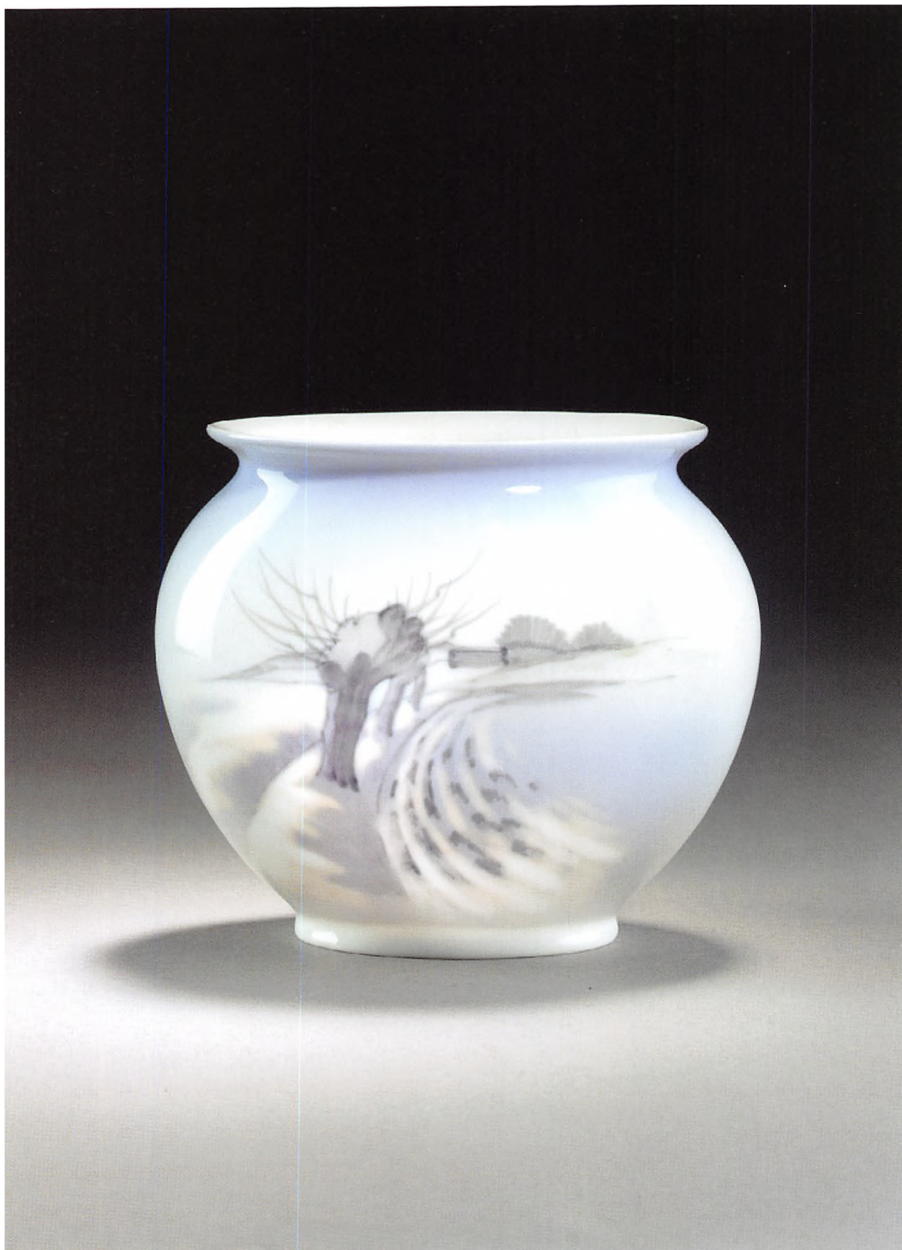
I 1961-1962 begyndte man at fremstille kunstporcelæn i underglasurdekoration. Der blev knyttet tre porcelænsmalere til denne afdeling, og de udarbejdede forlæg til motiverne. Senere var de 10-11 malere her. Udførelsen af motiverne fremtræder forskelligt, afhængigt af den enkelte porcelænsmalers smag og malestil.

Kunstafdelingens produkter skulle konkurrere med en stor dansk eksportvare, som var udviklet og lanceret af Den Kongelige Porcelænsfabrik i 1880'erne, hurtigt efterfulgt af Bing & Grøndahl, og som havde vakt opsigt på verdensudstillingerne i København i 1888 og Paris i 1889. Vaser, skåle og platter blev dekoreret under glasuren i blå, kromgrøn og gråbrune farver, med japansk inspirerede naturmotiver og malerier af danske landskaber.²³⁹⁾

Ambitionen hos medarbejderne i Porcelænsfabriken »Danmark«s kunstafdeling var at frembringe produkter med de bløde overgange i farverne og den dæmpede farveholdning, der er karakteristisk for de bedste værker i denne genre. Kunstafdelingens produkter blev bl.a. afsat på det oversøiske marked. I Danmark foretrak kunderne at se tre



Underglasurdekoreret vase, »Mølle«, form 130/3, h. 22 cm, dekoration nr. 93, her malet af Solveig, med signatursen S. Foto Henrik Wichmann



Kystmotiv med piletræ, malet af Frank Lensfort, FL. H. 12 cm, form C, dekoration nr. 81.

Foto Henrik Wichmann

bølgelinjer eller et B&G under vaser og figurer, når de skulle foræres væk som statusgaver.²⁴⁰⁾ Ikke desto mindre møder man også de underglasurdekorede vaser fra Porcelænsfabriken »Danmark« i de danske hjem, disse er mærket med fabrikkens moderne logo, og tilføjelsen Handpainted, made in Denmark. Kunstafdelingen lukkede som den sidste afdeling på fabriken i 1969.

Et katalog fra 1966 viser et stort udvalg af vaser og askebægre, overvejende i de former, der er kendt fra de øvrige vaseserier samt figurer.

På vaser og små askebægre er der en række blomstermotiver – iris, pinselilje, æblegren, snerle, rose, racle, anemone, cikorie, vild rose, vintergæk, vibebæg, klokkeblomst, marguerit, asters, funkia, katost, lilje, pæon og mælkebøtte. Der er askebægre med en lille fugl på kvist, et fugletræk og to viber og en gås over fjordstranden samt et par svaler på sommerhimlen. Landskabsmotiverne omfatter seks kystmotiver, et par piletræer i vinterlandskab, tre varianter af et bakket landskab med en vej og et stråtekt hus, tre varianter af et landskab med vindmølle, et landskab med en hvidkalket landsbykirke, landsbyhuse. Søstykkerne omfatter forskellige sejlskibe fra en lystsejler over fiskerbåde og galease til Skoleskibet Danmark.

En serie store askebægre var dekoreret med motiver fra forskellige erhverv: Blikkenslager, murer, fisker, snedker, smed, maler, tømrer, slagter,

landmand, mekaniker, maler, sygeplejerske, samt en lystfisker og et motiv med jagthund i aktion.²⁴¹⁾

1965-1966 lancerede man figurer i en stil, som også kendes fra de to gamle fabrikker og fra Dahl-Jensen Porcelæn fra 1925. Figurerne var udformet af en free lance modellør, der hed A. Dørlit. Signaturen AD ses indridset i figurerne. De blev farvelagt af malerne i kunstafdelingen.

Figurerne er afbildet i et katalog fra 1966, der var da i alt 32 forskellige figurer, og disse er nævnt nedenfor. I en prisliste fra 1969 var der i alt 40 figurer at vælge imellem. Blandt figurerne var en række fuglearter, især i brunlige farver, hvor man havde udviklet en ny, naturtro gyldenbrun porcelænsfarve. Der er desuden nogle varianter over isbjørneunger, en brun bjørn og en flodhest samt flere tilbud, der måtte røre hundeejernes hjerter – cockerspaniel, puddel og engelsk setter.

Man fremstillede også børnefigurer. Her var der foruden et par motiver i rokokoklæder en række småbørn med samtidige børneattributter – en spand fra sandkassen, Susanne i fodbad, dyrevenner med skildpadde, søskende, Gitte med telefonen og pigen, der er gode venner med en cockerspaniel. Skoledreng og skolepige samt dreng med kanin, fiskerdreng og pigedrømme viste de større børn. Motiverne lagde sig op ad de tre øvrige figurproducerende porcelænsfabrikkers sortiment, men der er mere 1950'ers stemning over specielt småbørnene, der minder om



To eksempler på vaser med blomstermotiver: Iris h. 11 cm, form 74/1, dekoration nr. 38, malet af L. Snerle, h. 25 cm, form 125/2, dekoration nr. 50, malet af Minna, M. Begge motiverne er udformet af Preben Kolbøl.

Foto Henrik Wichmann



En serie med robuste askebægre med håndværkermotiver kom i 1963, her »Blikkenslager«, 21 cm i diameter, form 97, dekoration nr. 101, malet af Preben Kolbøl, PK.

Foto Henrik Wichmann



Den ornitologiske samling med »Tårnfalk« h. 30 cm, »Ugle« h. 17 cm og »Skovskade« h. 27 cm. De er her anbragt i fredelig sameksistens med »Silkehale« h. 17 cm, »Musvit« h. 9 cm, »Blåmejse« h. 7 cm og »Vipstjert« h. 12 cm. De er alle modelleret af A. Dørlit og farvelagt af malerne i kunstafdelingen. Laboratoriet på fabrikken udviklede en ny brun farve til fuglenes fjerdragt.

Foto Henrik Wichmann

fars fotografier med det nye apparat til familiealbummet.

A. Dørlits dyrefigurer er energiske og nærværende i deres udtryk og børnefigurerne udstråler en koncentration i legen. De blev da også anmeldt rosende som et kvalitetspræget og talentfuldt bidrag til mængden af danske porcelænsfigurer i designbladet *Bygge og Bo* i midten af 1960'erne.²⁴²⁾ Der er desuden lagt vægt på en detaljeret udførelse af malerarbejdet, hvor hår og ansigt og fuglenes fjerdragt er omhyggeligt gennemarbejdet med mange nuancer i resultatet, hvilket den skulpturelle udformning også lægger op til.

Tidens tegn

Porcelænsfabriken »Danmark« havde en stor og varieret produktion gennem godt 30 år, og produkterne viser mange forskellige modestrømninger fra den periode. Rosenborg og Dresden servicerne i rokokostil udtrykte en smag, der gik tilbage til 1880'erne, og som i hele fabrikkens levetid havde mange tilhængere. To stel fra omkring 1960 – testellet *Antik*, der gentager en form fra 1850'erne og mokka-stellet *Empress* viser, at der også på den tid var en vis interesse for det gammeldags udtryk. Moden fra 1920'erne og 1930'erne med cremefarvet glasur, nye former og rankede blomsterdekorationer var endnu på programmet midt i 1950'erne. Nu kunne man efterhånden også tilfredsstille en efterspørgsel efter stel med hvid glasur og mere diskret kantdekoration.



»Susanne« h. 18 cm og skoledreng h. 18 cm, modelleret af A. Dørlit.

Foto Henrik Wichmann



En række figurer med motiver fra barnekammeret iklæder delvist barnefigurerne tidssvarende attributter, som den lille pige med telefonen her. »Dyrevenner« h. 12 cm, »Stående Cocker Spaniel« h. 12 cm, »Gitte« h. 17 cm. En række almindelige familiehunde er blandt de mest udtrykfulde figurer. Modelleret af A. Dørlit. Foto Henrik Wichmann

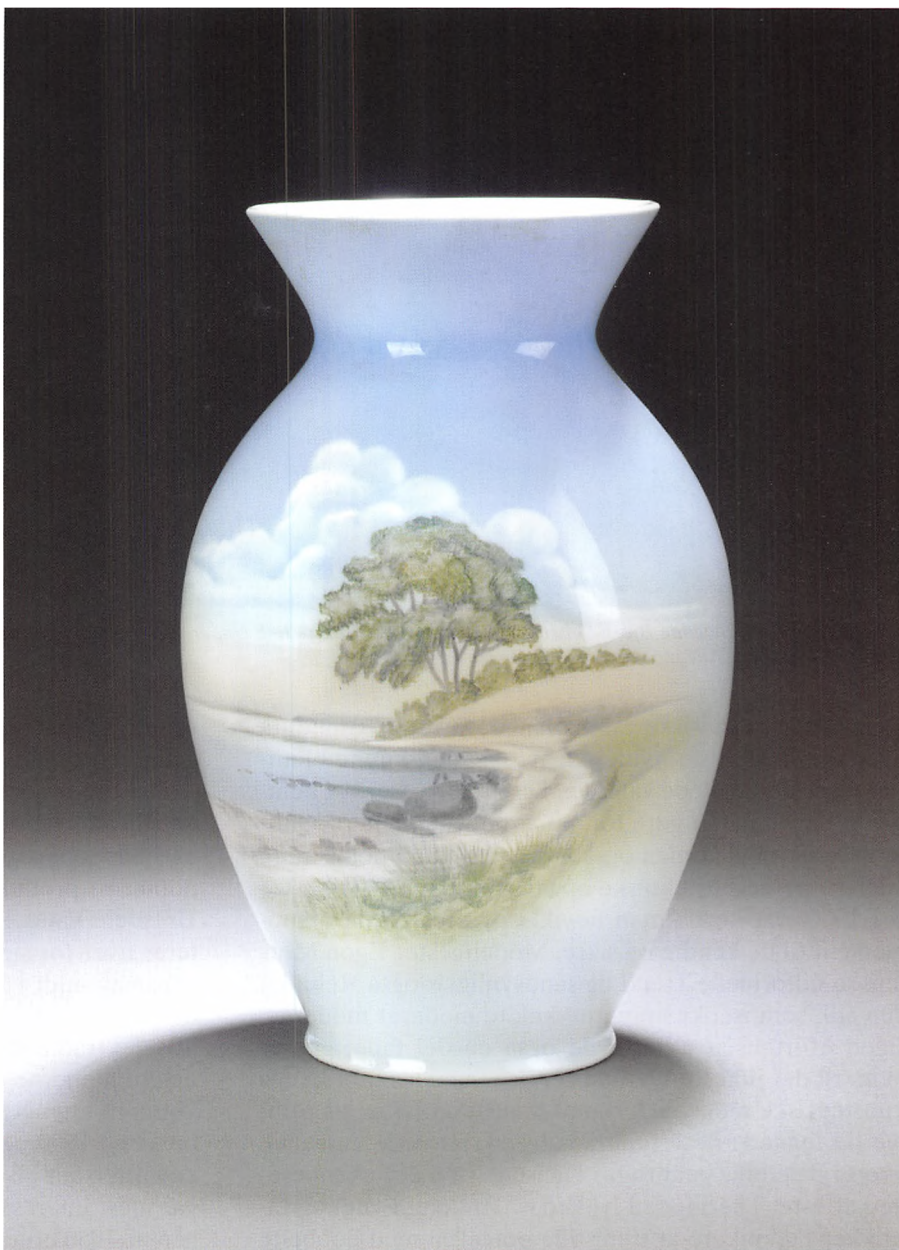


»Pigedrømme« og »Fiskerdreng« begge 18 cm høje. Disse to figurer er betydeligt mere detaljeret udført end småbørnsfigurerne. Modelleret af A. Dørlit. I designbladet Bygge og Bo omtales disse figurer i 1966 som noget af det mest sarte og subtile, der er skabt i dansk keramisk kunst. Foto Henrik Wichmann

Samtidig tog man fat på en helt anden stilart med det funktionalistiske Dan-ild og fik stor succes med det.

Rokokostellene og 1930'erne var en fortsættelse af servicer, som man hidtil havde købt til dekoration i Københavns Porcellains Maleri af tyske porcelænsfabrikker, og de repræsenterer således en formgivning i den tyske porcelænsindustri, som Holst & Knudsen havde haft god erfaring med at afsætte hos deres danske kunder. I Lyngby udgaven blev Rosenborg kopperne mere robuste, men Vallø kopperne og senere Empress kopperne var i den tynde skærv, som nogle af de tyske fabrikker i 1800-tallet satte en ære i at kunne frembringe. Påsætningen af alle de dekorative effekter på disse stel, som f.eks. spinkle, kringlede hanke, Vallø koppernes fod og de dekorative greb på lågene, forudsatte en specialiseret håndværksmæssig træning hos de tillærte damer, der udførte dette arbejde i Lyngby. Fabrikken i Lyngby startede ganske vist forsigtigt produktionen med et hverdagsstel i en robust form, men man har fra omkring 1940 også kunnet præstere de mere håndværksmæssigt krævende dele i drejeri og støberi.

I 1940'erne og 1950'erne dekorede man også en række forskellige vaseserier. Der var forholdsvis få forskellige forme, der fik vidt forskelligt udtryk alt efter om de var udbygget med orangerede svejfeffekter eller var glaseret i craquelé med håndmalet gylden dekoration.



Studie til kystmotiv, der senere blev en del anvendt i en lidt anden udformning, her malet af Preben Kolbøl.
Foto Henrik Wichmann



Isbjørnefigurerne »Stående Bjørn« h. 10 cm, og »Liggende Bjørn« h. 8 cm, er tegnet efter isbjørneungerne i Zoo i København, det gælder nok også »Flodhest« h. 7 cm. Alle modelleret af A. Dørlit. Foto Henrik Wichmann

Den riflede cylindriske vase i mange størrelser kunne stå hvor som helst i sin hvide udgave, og den kunne blomstre med håndmalede valmuer. De riflede vaser var nemme at have med at gøre for støberne. Craquelé produkterne viser dog, at man også kastede sig ud i nogle af de sværere porcelæntechniske opgaver.

I 1950'erne turde man udvikle nye servicestel i supplement til de kendte og sikre. Modelmester Egon Mortensen udformede Trend og sandsynligvis også Rebild, i den stil, som isenkræmmerne kaldte moderat moderne. Egon Mortensen udformede også en del fade, gryder m.m. til det ildfaste Dan-ild service, medens fabrikkens kunstneriske rådgiver, keramikeren Axel Brüel på samme tid tegnede flere funktionalistisk prægede kaffestel, hvoraf dele blev genbrugt i Dan-ild. Med det premiere-de kaffestel Thermodan lykkedes det Axel Brüel og fabrikkens teknikere at fremstille porcelæn med dobbelte vægge i kopper og kande.

I 1960'erne gik man bl.a. i gang med at fremstille va-

ser og figurer i den tradition, der var udviklet af Den kongelige Porcelainsfabrik og Bing & Grøndahl i 1880'erne.

Det brede sortiment med suppleringsgaranti afspejler en vilje hos fabrikkens ledelse til at tilpasse sig markedet og henvende sig til forskellige kundegrupper. De mest populære produkter fra Lyngby, nemlig Rosenborg og Dresden, Vallø, Rebild og Trend samt Dan-ild repræsenterer hver for sig samtidige linjer i de danske forbrugeres smag midt i 1900-tallet, som det også er beskrevet i det foregående afsnit om porcelænsvaner. Nogle kunne lide det traditionelle, medens andre lagde vægt på at signalere moderne enkelhed i deres valg af porcelæn, hvilket man kunne gøre med Vallø i 1940'erne, med Trend omkring 1960 og med Dan-ild fra midten af 1950'erne. Afsnittet om afsætningen viste, at de yngre forbrugere var mest interesserede i de moderne udtryk fra slutningen af 1950'erne, og Dan-ilds succes viser, at den funktionalistiske tankegang var ved at blive almindeligt accepteret fra da af.

Konklusion

En niche på det danske porcelænsmarked

Porcelænsfabriken »Danmark« og Københavns Porcelainsmaleri udfyldte fra 1930'erne til sidst i 1960'erne en niche i det danske porcelænsmarked. Porcelæn blev en stor forbrugsvarer midt i 1900-tallet. De gamle danske porcelænsfabrikker havde forsynet borgerskabet med spisestel og kaffestel med mange dele allerede i anden halvdel af 1800-tallet. De mindre velstående nøjedes da med dekorerede enkeltkopper og upretentive hverdagstallerkner, og dette mønster fandtes endnu i 1920'erne. Fra 1930'erne fik en stadig større gruppe forbrugere tilsyneladende råd til og smag for dekorerede porcelænsservicer med mange dele, og efterhånden fik man både kaffe- og spisestel, der blev opfattet som en investering i hjemmet og brugt ved festlige lejligheder. Desværre for fabrikanterne satte forbrugernes deres produkter så højt som investeringsobjekt og som rekvisitter i familiens festliv, at de gjorde sig umage for ikke at slå dem i stykker. Fra engang i 1960'erne slog en ny stil igennem i de unge familier og til dels også hos de ældre. De yngre mistede interessen for at markere den festlige anledning med opdækning med et dekoreret »fint« porcelænstel med mange dele. Det fine skabsporcelæn med flot terrin og kaffekande var desuden ikke længere en nødvendig investering i hjemmets etablering, således som porcelænsjerne havde opfattet det fra 1930'erne til begyndelsen af 1960'erne. Der var kommet andre investeringsobjekter på markedet, som man også kunne kaste sig over.

Der var i Danmark to store gamle porcelænsfabrikker, men der havde sideløbende fra begyndelsen af 1900-tallet været et marked for porcelæn, der blev dekoreret på importeret tysk porcelæn i danske porcelænsmalerier, samt for dekoreret porcelæn importeret fra især tyske fabrikker. Grossistfirmaet Holst & Knudsen importerede disse varer, og de begyndte i 1920'erne at interessere sig for også at gå ind i fremstillingsvirksomhed. 1929-1939 drev de sammen med Keramisk Forbund fajancefabrikken Søholm på Bornholm, der havde været ved at bukke under for konkurrencen i 1920'erne. De købte allerede i

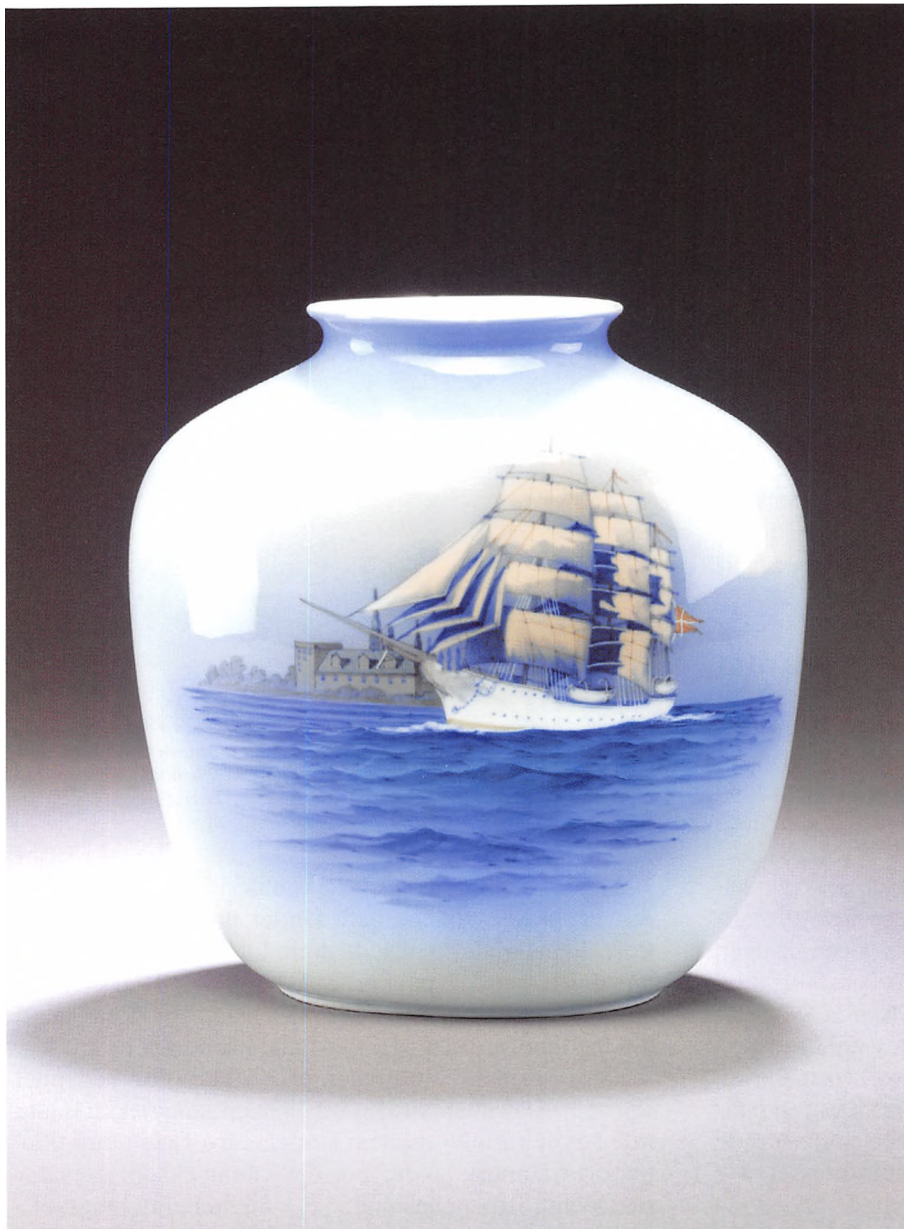


Den lille pyntevase i mørkeblå glasur med guldkant øverst og på foden, h. 13 cm, er givet som gave til en deltager i en husmoderforenings besøg på fabrikken. I 1958 var der 4000 besøgende på fabrikken, mest fra husmoderforeninger.

Foto Henrik Wichmann

1924 Carl Jacobsens porcelænsmaleri i København, der da var en lille virksomhed. Under navnet Københavns Porcellains Maleri voksede dette lille firma i nye lokaler på Howitzvej 5-7 på Frederiksberg til en virksomhed med 163 medarbejdere i 1935. Væksten her skete samtidig med indførelsen af importbegrænsninger i 1932.

Depressionen i slutningen af 1920'erne og begyndelsen af 1930'erne medførte fra 1932 en lang række bilaterale handelsaftaler mellem landene, hvor man kun tillod import fra andre lande, hvis der kunne eksporteres dertil. De importbegrænsninger, der fulgte heraf, betød bl.a. en øget interesse for dansk egenproduktion af varer, der hidtil havde været importeret. Oprettelse af flere danske arbejdspladser var desuden i sig selv en del af begrun-



Den store vase med skoleskibet »Danmark« med Kronborg om styrbord er en prototype på vaser i form nr. 154, h 22 cm, dekoration nr. 55, »Skoleskib«. Den er malet af Flemming Gudmark Sørensen. FG.

Foto Henrik Wichmann

delsen for at opretholde importreguleringen. I første omgang begrænsede man kun importen af dekoreret porcelæn. Det gav de danske porcelænsmalerier gode muligheder. Det næste spørgsmål midt i 1930'erne var, om man også ville begrænse importen af udekoreret porcelæn til fordel for de to eksisterende danske porcelænsfabrikker. Holst & Knudsen besluttede da at satse på at oprette en ny porcelænsfabrik, så Københavns Porcellainsmaleri kunne blive uafhængig af vilkårlige tilførsler af porcelæn. Der var i 1935 et forløb, hvor de søgte Valutacentralen om tilladelse til at importere de maskiner, de skulle bruge, og hvor Industrirådet frarådede at give dem indpas på markedet for porcelænsfremstilling. Pga. beskæftigelsesaspektet var problemstillingen imidlertid også politisk, og handelsministeren valgte i den sidste ende at give en tredje aktør chancen for at skabe flere danske arbejdspladser. Holst & Knudsen fik derfor lov at etablere deres egen porcelænsfabrik i Lyngby.

I Lyngby fik Porcelænsfabriken »Danmark« hurtigt ca. 500 medarbejdere i porcelænsfabrik, porcelænsmaleri og glassliberi. De stod for en tredjedel af produktionsværdien i den danske porcelænsindustri i 1940'erne, og de blev stående på det opnåede niveau i årene efter. De satte i første omgang på selv at fremstille porcelænet til de servicestel, som de havde fået succes med at dekorere midt i 1920'erne og 1930'er-



»Hermelin«, h. 16 cm, modelleret af A. Dørlit.

Foto Henrik Wichmann

ne, nemlig to stel i rokokostil, Rosenborg og Dresden samt nogle stel, der med forskellige dekorationer og variationer byggede på en 1930'erform, der i Lyngby kom til at hedde Vallø. Disse tre former fra mellemkrigstiden kom til at danne grundstammen i produktionen i mange år. De fremstillede desuden et mere robust hverdagsstel i underglasurdekoration og de fremstillede en række prydsierier, hvoraf især en serie cylindriske riflede vaser er de mest originale og mest udbredte.

Fra midten af 1950'erne var Porcelænsfabriken »Danmark« inde i en ny kreativ periode, hvor man udviklede

en række nye produkter. Man skabte nye dekorerede stel, som var virksomhedens gamle niche, og man udvidede produktsortimentet med funktionalistisk prægede servicer, hvor hverdagsserVICET Dan-ild blev meget populært. Fra 1958 satte man desuden ind med en markedsføring, der henvendte sig direkte til forbrugerne gennem medierne. Langt ind i 1960'erne var Dan-ild en succes, hvor man havde svært ved at nå at følge med efterspørgselen.

I 1960'erne forsøgte man desuden at erobre lidt af de to gamle danske fabrikkers marked for underglasurdekoreret kunstporcelæn.

I løbet af 1950'erne fik de tyske og nu polske porcelænsfabrikker atter indpas på det danske marked. Importbegrænsningerne ophørte i 1960. Under navnet Niels Holst og Søn importeredes tysk porcelæn sideløbende med produktionen i Lyngby. I 1966 fik dette overvægten, så man ophørte med at fremstille porcelæn i Lyngby og blot fortsatte med at dekorere, nu på produkter fra lageret og på Dan-ild porcelæn, der var licensfremstillet i udlandet. Man forsøgte dog en tid at fortsætte med kunstafdelingen. I 1969 valgte man helt at nedlægge fabrikken i Lyngby.

Ny teknologi sammen med traditionel organisation

I 1936 havde Niels Holst og Chr. Knudsen mulighed for at nyindrette en porcelænsfabrik med hjælp af den tyske porcelænstekniker Georg Seiler og fra 1939 af dr. techn. Søren Berg, der havde erfaring fra Den kongelige Porcelænsfabrik.

Man tog en række af de nyskabelser i maskiner og organisation i brug, der var udviklet i Tyskland i 1920'erne og 1930'erne med henblik på at forøge produktiviteten i porcelænsfabrikationen. Man byggede tunnelovne, hvis effektivitet blev forøget efter Søren Bergs udvikling af forbedrede karborundumkapsler til beskyttelse af porcelænet under brændingen. Man indrettede fabrikken således, at de forskellige værksteder lå praktisk i forhold til hinanden, når produktet skulle fra den ene proces til den næste, bl.a. ved anvendelse af elevatorer. Man tog højde for porcelænsfabrikkernes arbejdsmiljøproblem med porcelænsstøv, der førte til sygdommen silikose, og etablerede udsugningsanlæg og indkapsling af en række processer i udsugningskasser.

Man forsøgte sig også med opsplnitning af arbejdsprocessen i drejningen ved hjælp af et par automater sammen med tørreelevatorer, hvor produktionen gik hurtigere. De fleste drejerarbejdspladser fulgte den metode, der var gængs i Danmark på det tidspunkt. Man startede produktionen med en lille stab af faglærte drejere, der efterhånden fik oplært deres hjælpere, pladedrengene, til nye generationer af drejere. Derudover var der i Lyngby mulighed for nyorganisering af produktionen efter inge-

niørernes anvisning med mange ufaglærte porcelænsarbejdere i 1936. Efterhånden blev de en tillært stab af erfarne medarbejdere.

Nogle af funktionerne i Lyngby blev udelukkende udført af kvinder, bl.a. arbejdet med kopdrejning og garnering, og der var relativt flere kvindelige porcelænsarbejdere i Lyngby end på de to gamle porcelænsfabrikker. På nogle områder holdt man sig til de velafprøvede metoder – i tallerkendrejningen, støbningen og i malerstuerne, og produktionen var trods nyskabelserne i bund og grund en værkstedsproduktion.

Da de tyske fabrikker tog flere af 1930'ernes opfindelser i brug sidst i 1950'erne, fornyede man sig ikke helhæftet på produktionsområdet i Lyngby. Man fik ganske vist støbekarruseller og købte en tallerkenautomat, men fortsatte sideløbende med de kendte drejerarbejdspladser.

I opbygningen af produktionen har man været afhængige af fagkundskaben hos værkstedsledere og porcelænsteknikere og man blev ved med at lede fabrikken i en dialog mellem disse og ledelsen, der repræsenterede ekspertisen indenfor afsætning. Ledelsen var enkelt bygget op omkring først Niels Holst og Christian Knudsen og siden Tage Holst og administrerende direktør Jens Peter Wortmann i dialog med driftslederen, Søren Berg. Deres ordrer blev formidlet til værkstedslederne, der dirigerede produktionen her. I det daglige passede medarbejderne deres dont og deres akkorder uden den store ledelsesmæssige indgriben. Nogle af de faglærte medarbejdere engagerede sig i udvikling og i praktiske småforbedringer, når det var aktuelt.

Den tekniske leder var bl.a. den øverste ansvarlige for ovnene og analyserede løbende materialerne, men laboratoriet rummede ikke mange ansatte. Omkring 1960 talte man om en marketingafdeling, men det navn, der kan knyttes til planlægning af markedsføringen på det tidspunkt, er den administrerende direktør Jens Peter Wortmann. På samme tid ledte man efter produktivitetsforbedringer i fabrikken, det navn, der kan knyttes hertil, er prokuristen Juul Andersen, ledede bogholderi og økonomi. I praksis fortsatte den uformelle kanalisering og sortering af ideer som hidtil. Denne organisation havde

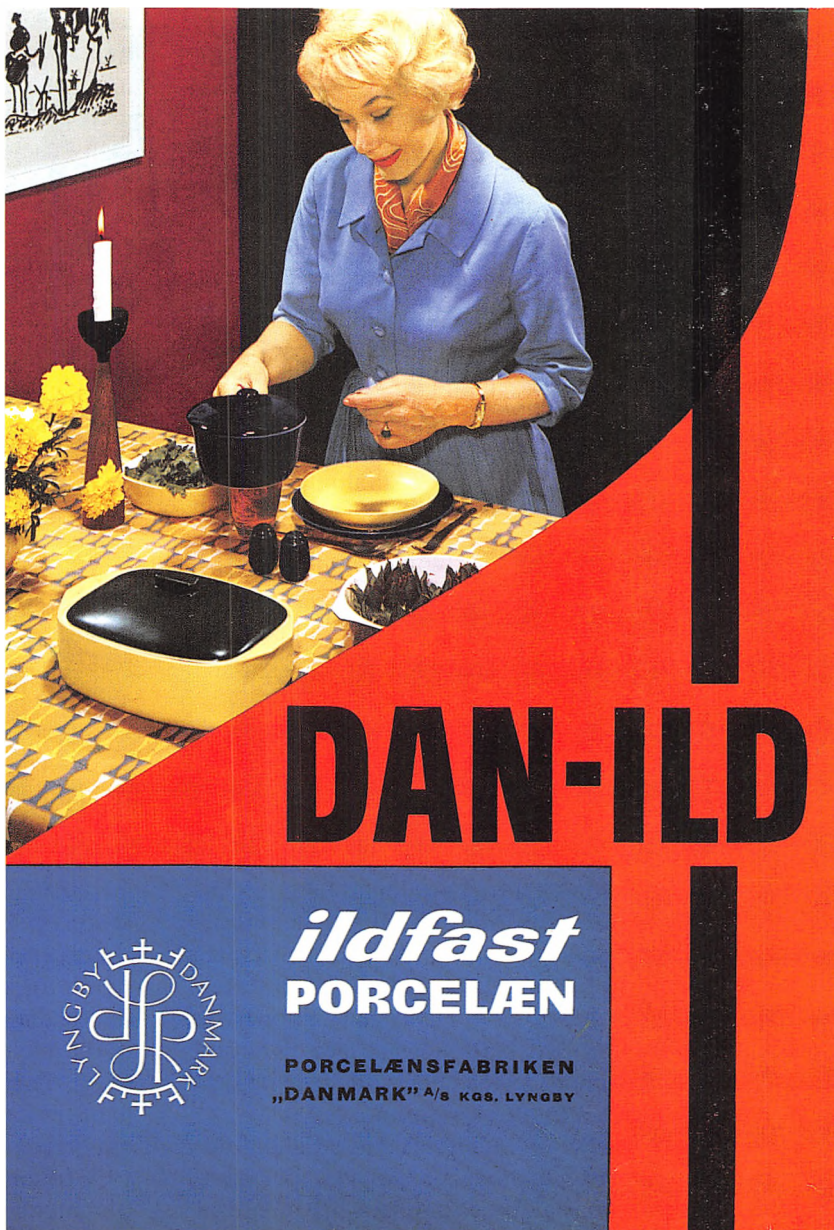
været dynamisk og sikker i opbygningsfasen, hvor ingeniøren og overdrejeren kunne fortælle ledelsen, hvad der kunne lade sig gøre i produktionen, medens ledelsen havde fornemmelse for, hvad der kunne sælges. Ledelsen af den store fabrik var således i princippet stadig bygget op, som var det en mindre virksomhed med korte kommandoveje, få nøglepersoner som mellemledere og udviklere og med relativt få ansatte i administration og udvikling.

På afsætningsiden bibeholdtes den personlige kontakt til isenkræmmerne via de rejsende, men samtidig iværksattes målrettede markedsføringsinitiativer i 1958 for at møde de udfordringer, der allerede anedes i 1958 i form af øget konkurrence og ændrede vaner hos forbrugerne.

Med den stærkt forøgede produktivitet på den nye fabrik i 1936 og med markedsføringsinitiativet i 1950'erne var man forrest i tidens udvikling. På andre områder holdt man fast i traditionelle håndværksmæssige metoder der, hvor man var mest tryk ved dette.

Porcelænsfabriken »Danmark« kombinerede således produktivitet fremmende teknologi med overvejende traditionelle håndværksmæssige arbejdspladser, traditionel ledelsesform og uformaliseret tilgang til udvikling.

Indretningen af porcelænsfabrikken i Lyngby i 1936 med ny produktivitet fremmende teknologi var i tråd med den industrielle udvikling i Danmark fra århundredskiftet, men den gik imod strømmen i 1936: Fra krisen sidst i 1920'erne og indtil sidst i 1950'erne var der generelt i den danske industri tilbageholdenhed med teknologisk fornyelse pga. usikre tider og importrestriktioner for maskiner.²⁴³⁾ Omkring



Plakat til ophængning hos isenkræmmerne, 1960'erne. Både for- og bagside kunne bruges, og den kunne foldes sammen, så der var flere forskellige selvstændige plakater med forskellige motiver i A4 format. Byhistorisk Samling

1960 var Porcelænsfabriken »Danmark«s forspring blevet indhentet i den øvrige del af porcelænsindustrien i Danmark og Tyskland. Her blev fra 1960'erne taget yderligere produktivitetsfremmende metoder i brug, men den udvikling var Porcelænsfabriken »Danmark« ikke en del af.

Traditionel og moderne stil i forbruget

Midt i 1950'erne satsede man på Porcelænsfabriken »Danmark« på at forny sortimentet med Dan-ild servicet og med termostellene, der i modsætning til Dan-ild ikke slog igennem hos forbrugerne. Hermed kom man også til at bidrage til en fornyelse af de danske porcelænssejser. Fabrikens servicestel repræsenterer fire forskellige hovedtendenser i smagen i 1900-tallet. Det fine porcelænsstel var et investeringsobjekt for de unge par, og de gjorde sig tanker om, hvilken stil de ville lade deres hjem repræsentere. Der var en række stel i rokokotraditionen, som man blev ved med at producere i hele fabrikens levetid, hvoraf Rosenborg og Dresden havde været med i sortimentet siden 1920'erne. Nogle forbrugere ville hellere have et moderne stel, og de valgte i 1940'erne og 1950'erne Vallø, der var enkelt udformet i tyndt cremefarvet porcelæn og kunne fås med eller uden blomsterdekoration. Vallø kunne fås i lige så mange dele som rokokostellene. I 1950'erne udformede fabrikens modelmester, Egon Mortensen, nye stel til den unge generation i koniske former nu med hvid glasur og overvejende med gyldne kantdekorationer. Samtidig allierede man sig med keramikeren Axel Brüel, der udformede nogle funktionalistisk inspirerede porcelænskaffestel, og fabrikken vakte opsigt i fagkredse med kaffestellet Thermodan, der havde dobbeltvæggede kopper og kander. Nogle af Axel Brüels former gik igen i Dan-ild serien, der desuden omfattede en del gryder, fade og skåle, der var formgivet af Egon Mortensen.

I 1958 fik man bekræftet, at det var en god ide at udvide sortimentet med de moderne udtryk, idet isenkræmmerne i fabrikens markedsundersøgelse mente, at tendensen gik i retning af de »moderat moderne« stel. Dette blev til overflod bekræftet i de meningsmålinger, som man fik ind ved besvarelserne fra en ugebladskon-

kurrence i 1959. Porcelænsfabriken »Danmark«s succes med det ildfaste porcelæn Dan-ild viser, at den funktionalistiske tankegang, der var avantgarde i 1920'erne, var ved at blive almindeligt anerkendt midt i 1950'erne. Med Dan-ilds dele imødekom man et ønske om fleksibilitet og praktiske finesser hos forbrugerne. Forbrugerne tog dog ikke den samlede funktionalistiske æstetik til sig på det tidspunkt. De ville gerne have det praktiske aspekt med de ildfaste fade og gryder og pander af porcelæn, og de kunne også godt lide enkle, diskrete former, men de ville stadig have dekorationer. Fra sidst i 1960'erne foretrak mange forbrugere hvidt udekoreret porcelæn.

Allerede sidst i 1950'erne kunne markedsundersøgelsen dokumentere, at porcelænet var ved at skifte status hos forbrugerne. Det var svært at komme af med de flotte kaffekander og terriner især i byerne, og de unge par købte ikke længere store stel til 12 eller 24 personer, når de ikke regnede med, at de skulle dække bord til mere end seks-otte personer. Dermed var der ikke meget tilbage af Porcelænsfabriken »Danmark«s oprindelige niche for dekoreret porcelæn på det danske porcelænsmarked.

Midt i 1900-tallet, hvor Porcelænsfabriken »Danmark« var en stor producent af servicestel til det danske marked, ser man flere sideløbende tendenser i smagen, hvor det traditionelle, repræsenteret ved især det meget solgte rokokostel Rosenborg, var populært sideløbende med, at der var forbrugere, der søgte det moderne, repræsenteret med i første omgang enkelt dekorerede stel som grøn Vallø 933 og senere det funktionalistisk inspirerede Dan-ild.

Porcelænsfabriken »Danmark« var på mange områder typisk for sin tid. Det gælder den enkle organisation, og det gælder produkterne, der ramte de hovedlinjer for det traditionelle og det moderne, der fandtes i forbrugernes smag. Porcelænsfabrikationen var endnu gammeldags håndværk på den tid, men der var det ikke drejede sig om håndværket, var Porcelænsfabriken »Danmark« i 1936 fremme i tidens forreste række med produktivitetsfremmende teknologi. I 1950'erne gik man målrettet ind i markedsføring over for detailkunderne, og man havde som den første danske porcelænsfabrik succes med at forny servicestellene i en funktionalistisk retning.

Noter

- 1 Niels Nielsen Holst var født i Jørsby i Nordjylland i 1875. Christian Knudsen var født i Næsby, Bjørns-holm i 1876, han døde i Lyngby i 1958. Ingeniøren, nr. 45, 1942. Lyngby-Taarbæk Bladet 10.1.1957, 27.7.1961. ByS j.nr.1981/120. Danmarks Ældste Forretninger, 1950.
- 2 Krak 1920. Fra maj 1920 var adressen Axelborg.
- 3 Ældste prisbog (heri liste over handlende ført med Christian Knudsens hånd) i: ByS j.nr. 2000/42.
- 4 Kraks Vejviser 1925,1927
- 5 Keramisk Forbund, Beretning 1.7.1929-7.7.1933. Be-retninger fra Den kongelige Porcelainsfabrik A/S 1935-1953 findes i ByS j.nr. 2000/42.
- 6 Warming i: Ingeniøren nr. 45, 1942 s. 2. Jeppe Tøns-berg, 1984 s. 83ff. Der havde været sukkerraffinade-ri ved Lyngby Station fra 1895 til 1922. Fra 1925 brugte Brdr. Hartmann fabrikken i nogle år. ByS j.nr. 1990/15, ByS j.nr.1981/120. Christian Knudsen førte korrespondancen med Lyngby-Taarbæk Kommunes Bygningskommission, jf. Lyngby-Taarbæk Kommu-ne, Byggesager, nedrevne, nr. 8021, nr. 9076. Niels Holst førte forhandlingerne med Valutacentralen i 1935, jf. nedenstående afsnit herom og henvisninger-ne der.
- 7 Porcelænsfabriken Danmark A/S, Københavns Por-cellainsmaleri, Carl Jacobsen A/S, (Niels Holst Søn A/S). Glasværket Danmark A/S. Tage Holst f. 1914 d. 1972. Else Holst f. 1902 d. 1988.
- 8 Om Jens Peter Wortmann, 1920-1995, i: Isenkræm-merbladet, 27.7.1961. Lyngby-Taarbæk Bladet 23.9.1965. ByS j.nr. 2006/24, 26.10.00.
- 9 ByS j.nr. 1987/65.
- 10 Statistisk Tabelværk, Danmarks vareind- og udførsel 1901-1929
- 11 ByS j.nr. 2006/24, 26.10.00. ByS j.nr. 2000/42, ældste prisbog: Form 1626 fra Kahla. Form 1626 findes og-så i prislisten i 1969, her i den tykke skærv. Vejviser for Kjøbenhavn og Frederiksberg 1894, Kraks Vejvi-ser 1899 ff. Carl Jacobsen, Københavns Porcelæns-maleri, St. Kannikestræde 18 er med i Adressbuch der Keramischen Industrie i 1922, sammen med 14 andre danske porcelænsmalerier, der altså var po-tentielle kunder for den tyske porcelænsindustri, her- under W.I. Schmidt, Sølvgade 22, der særligt omtales. Her var der i 1922 22 arbejdere og 5 muffelovne. Ove C. Bjerregaard, Trommesalen 3 omtales ligeledes.
- 12 Keramisk Forbund, Beretning sept. 1925 til juli 1929. Teknikken med anvendelse af overføringsbilleder blev udviklet i Nürnberg i 1871, iflg. Zehentmeier, 2001, s. 82. ByS j.nr. 1987/65. Prisliste juni 1932 Kø-benhavns Porcellainsmaleri i ByS j.nr. 2000/42.
- 13 Nationalmuseet, j.nr. 205/98, Arbejdsbog for frk. El-se Pedersen, Holst & Knudsen. 1935-1940.
- 14 Peter Schmidt Hansen: Dansk Glashistorie, Porce-lænsfabriken »Danmark«, i: Glasnyt, udg. af Glashi-storisk Selskab, Aalborg, nr. 34, december 2003. War-ming. Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Oprettelse af nye fabrikker, Han-delsministeriet 16.1.33-28.2.37, brev fra Valutakonto-ret til Handelsministeriet 15.8.1935 nævner Holst&Knudsens glassliberi., hvor til der importeres for 225.000 kr. årligt. Prisbog 2, indførsler fra 1940. Danmarks Statistik, skemaer til produktionsstati-stikken, porcelæns- og fajancefabrikker.
- 15 Keramikken, 1944, nr. 29, s. 7-8. ByS j.nr. 2000/28. Warming, Porcelænsposten, 1960'erne.
- 16 Eksempelvis fremstillingen i jubilæumsartikler 1961 og i Warming.
- 17 Dansk Industriberetning 1931 s. 9, 1932 s.22-25. I Dansk Industriberetning 1933 s.12-14 har afsnittets forfatter, Ivar Egebjerg, en positiv opfattelse af valu-taordningens virkning på den danske industrielle af-sætning til hjemmemarkedet.
- 18 Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Beretninger Bd. 4, 1933-ff.: Bd. 5 s. 57, Bd. 9 s. 161. Statistisk Tabelværk, Danmarks vareind- og udførsel, 1931-1936. Den samlede importværdi af husholdningsporcelænsvarer var i 1933 62,5% af vær-dien i 1931, i 1934 var den 61,3% og i 1935 kun 57,2%.I 1936 var Valutacentralen lidt mere efterla-dende, idet man da tillod import for 69,2% af værdi-en i 1931.
- 19 Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Beretninger Bd. 9, s. 176, s. 181.

- 20 Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Ændringer i Varefortegnelsen A-H, læg med kopier af breve fra Valutacentralen til Departementet for Told og Forbrugsafgifter, brev stemplet 8. sept. 1938.
- 21 Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Beretninger bd. 12 s. 134, 145.
- 22 ByS j.nr. 1987/65. Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Diverse Sager 1932-1939, oprettelse af nye Fabrikker, læg: Oprettelse af nye Fabrikker, Industrirådet 6.5.33-30.9.37, følge-skrivelse 3.7.1935.
- 23 Trykt Prislister 1932 i ByS j.nr. 2000/42. Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Oprettelse af Fabrikker 1934-1939, korrespondance-læg, heri karbonkopi af brev fra Industrirådet til handelsminister C. N. Hauge 4.10.1935 i anledning af H&Ks ansøgning om oprettelse af en porcelæns- og glasfabrik, dette brev indhold er delvist brugt i indstillingen til Valutacentralens bestyrelsesmøde den 7.10.1935. Keramisk Forbund, Beretning 1.7.1929-7.7.1933, s. 7. Om salg af hvidt porcelæn til dekoration fra Den kongelige Porcelainsfabrik i 1934-1935: Oplyst af Leif Lautrup Larsen, byggende på bemærkninger i bestyrelsesprotokollen for Den kongelige Porcelainsfabrik.
- 24 Erhvervstællingen 1935, løbenr. 108, tabel III B. ByS j.nr. 1987/65, ansat på lageret i sommeren 1931 oplyser, at der pludselig kom mange flere medarbejdere på lager og malerstuer en tid efter, at hun var blevet ansat. Lønstatistik i beretningen om virksomheden indenfor Keramisk Forbund 1925-1929, bagsiden. Om Søholm: Kristensen og Leisner, s. 189. Keramisk Forbund gennem 50 år, s. 149. Keramisk Forbund, Beretning 1.7.1929-7.7.1933 s. 5. Keramikken, marts 1956.
- 25 Dansk Industrieretning 1931 s 330, 1934 s.335, 337-8, 1936 s. 344, s. 347.
- 26 Dansk Industrieretning 1932 s. 320, 1935 s. 348-350.
- 27 Keramisk Forbund, Beretning 1925-1929, s. 4. Den keramiske Industris Arbejdsløshedskasse 1917-1942, tabel: Antal Medlemmer, antal ledige Dage m.m. 1917-1942.
- 28 Keramisk Forbund, Beretning 1.7.1929-7.7.1933, s.5, 7. Keramisk Fagforenings 50 års jubilæum, s. 35, s. 24, fra protokollen 3.8.1932. Brev fra Industrirådet 4.10.1935. Om Søholm: Kristensen, s. 189. Keramisk Forbund gennem 50 år, 1947 s. 149. Keramikken, marts 1956.
- 29 Porcelæns- og Fajancearbejdernes Fagforenings 50 års jubilæum, s. 52. Einar Jensen var formand for Porcelæns- og Fajancearbejdernes Fagforening 1915-1942, hovedkasserer i Keramisk Forbund 1917-1939, formand i Keramisk Forbund 1939-1963. Han var medlem af Frederiksberg Kommunalbestyrelse fra 1921, rådmand 1929, medlem af folketinget fra 1929, hvor han i 1930'erne opfattedes som en af folketingsgruppens virksomste mænd, blandt andet med sæde i erhvervspolitisk nævn (Albert Olsen i: Den danske Regering og Rigsdag 1903-1934) I sine erindringer siger Ejner Jensen, at han »sikrede blandt andet gennem valutaloven en stor beskæftigelse og beskyttelse af danske porcelænsvarer«, s. 49. I beretningen for Keramisk Forbund 1933-37 s. 4, siger formanden, A. Flodin, at medlemstallet er forøget med 50% i perioden, at der er særdeles god beskæftigelse i faget p.g.a. valutabeskyttelsen, det »viser, hvor nødvendigt det er og fremtidigt vil være for Fagene at have deres Repræsentanter inde på de Pladser og Steder, hvor Afgørelserne for Danmarks Handel. – og dermed for vor Beskæftigelse – træffes.«
- 30 Statistiske Meddelelser 1930 ff.
- 31 Dansk Industrieretning 1931 s. 317ff, 1935 s. 343, 1933 s. 9-39. Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1932 nr. 11, annonce med opdækning med det Spanske Stel fra 1928, i teksten står bl.a.: »Disse nye billige Stel leveres i alle tænkelige Farvekombinationer«. Grandjean, s. 50: En række stel af Thorkild Olsen kom i 1930'erne i cremefarvet glasur med kant og beskeden trykdekoration. Feks. Hjertegræs 1934, Fensmark med rød arve 1934. Barokstellet Frijsenborg 1935. Fra Bing & Grøndahl: Kornstel cremefarvet porcelæn med guldkant og trykdeko i: Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1942 nr. 9.
- 32 Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Beretninger, bd. 16, s. 141. Indstilling til

- bestyrelsesmødet den 10.8.1935, s. 160. Ansøgningen i: Diverse sager 1932-1939, Oprettelse af nye Fabrikker, læg 547, oprettelse af nye Fabrikker, Industrirådet 6.5.33-30.9.37.
- 33 Hegemann og Dettmer, eks.. s. 103, 217, 287.
- 34 Statistisk Tabelværk, 1935, Danmarks Vareind- og udførsel, tabel 2.
- 35 Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Beretninger Bd. 20 s 102, indstilling til bestyrelsesmødet 7.10.1935, referat s. 122. Industrirådets notat af 4.10.35 i: Diverse sager 1932-1939, Oprettelse af nye Fabrikker, Læg: oprettelse af nye Fabrikker Handelsministeriet, 16.1.33-28.2.37.
- 36 Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Beretninger Bd. 20, s. 59. Bestyrelsesmøde 2.11.1935, s. 87. Bestyrelsesmøde 9.11.1935. Fabrikken i Kastrup blev lukket 25.5.1938, jf. Danmarks Statistik, Skema til Produktionsstatistik 1938. Bing & Grøndahl havde via datterselskabet »Norden« i 1933 købt Dansk Porcelænsfabrik på Skøjtevej i Kastrup. Denne var oprettet i 1917 og produce-rede teknisk porcelæn.
- 37 Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Diverse sager 1932-1939, oprettelse af nye Fabrikker, læg: Oprettelse af nye Fabrikker, Handelsministeriet 16.1.33-28.2.37, korrespondance 15-16.11.1935.
- 38 Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Diverse sager 1932-1939, vareudveksling 1932-1939 m.m., (pk. 47). Heri brev fra udenrigsminister P. Munch til Valutakontoret 7.8.1935 om, at det er vigtigt for Danmarks økonomiske forhold, at der tildeles valuta til køb i England og Tyskland, beløbene til disse skal forhøjes. Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Oprettelse af nye fabrikker, Handelsministeriet 16.1.33-28.2.37, heri brev fra Valutakontoret til Handelsministeriet 15.8.1935, der nævner binding overfor Tyskland i.f.m. Holst & Knudsens ansøgning. Tilsvarende argumenteres i indstillingen til bestyrelsesmødet 7.10. 35: Beretninger, bd. 20 s. 102. Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Diverse sager 1932-1939, oprettelse af nye Fabrikker, læg: Oprettelse af nye Fabrikker, undtagen Handelsministeriet, undtagen Industrirådet, A-Ø, Valutacentralen fortæller nationalbankdirektøren, at de har sendt en redegørelse til Handelsministeriets udvalg til undersøgelse af beskæftigelsesmulighederne i anledning af Holst & Knudsen sagen, 30.10.1935. Læg: Oprettelse af nye Fabrikker, Industrirådet 6.5.33-30.9.37, heri afskrift af Holst & Knudsens ansøgning, hvor der refereres til handelsministeren og interessen i beskæftigelsen.
- 39 Siemen, 1999, Zehentmeier, 1999 s. 14-18. Schäfer s. 4-16. Fritz s. 11 ff.
- 40 Danmarks Statistik, skemaer til produktionsstatistikken, 1938, 1947-1962. Industriel Produktionsstatistik, porcelænsfabrikker i: Statistiske meddelelser, div.år. Berlingske Tidende 29.6.1961, artikel: Fra sukker til Porcelæn, udklip i: ByS j.nr. 2000/42.
- 41 Citater fra de to fabrikkers årsberetninger i: Dansk Industriberetning, div. år. Om schalburgtage: Mik-kelsen, s. 113.
- 42 Statistiske Meddelelser 1938-1947, tabel 45. Danmarks Statistik, skemaer til produktionsstatistikken, 1938, Den keramiske Industris Arbejdsløshedskasse 1917-1942, tabel: Antal medlemmer, antal ledige dage m.m. Warming, s. 56. Keramikken, nr. 28, juni 1944, i anledning af Niels Holsts 40 års jubilæum.
- 43 Dansk Industriberetning 1942 s. 401, 1943 s. 389, 1946 s. 390.
- 44 Dansk Industriberetning 1945 s. 390.
- 45 Statistisk Tabelværk, Danmarks vareind- og udførsel, 1940-1945. Dansk Industriberetning 1945 s. 386. Prisbog i ByS j.nr. 2000/42
- 46 Statistiske meddelelser, industriel produktionsstatistik, 1945-1965. Dansk Industriberetning 1945-1956, f.eks. 1949 s. 281. ByS j.nr. 2006/24, 22.5.03. ByS j.nr. 2004/48. Karl Hüser, s. 13. Siemen, 1989, s. 78, s. 258. Fritz, s. 17.
- 47 Jf. afsnit om prydenstande.
- 48 Statistisk Tabelværk, Danmarks vareind- og udførsel, tabel 2, forgyldt og flerfarvet husholdningsporcelæn: I 1949 er 90.000 ud af 111.900 kg. fra Østtyskland. I 1959 gælder det 336.300 kg. ud af 1.086.100 kg. Karl Hüser. s. 9ff, Siemen 1989, s. 264, Walner, s. 64,

- Siemen, 1999, s. 48, Fritz s. 23. K.I.M. Bladet nr. 7, marts 1960 i: ByS j.nr. 2000/42.
- 49 Porcelænsposten 1962 ff. ByS j.nr. 2004/12. Eksempelvis er Schönwald 511, der blev præmieret af Milano Triennalen i 1957, blev dekoreret eller solgt af Lyngby under navnet Ultra.; katalogblad i ByS j.nr. 2006/53, Beate Hüser, s. 155.
- 50 Lyngby-Taarbæk Bladet, 23.9.1965. ByS j.nr. 2003/20.
- 51 Lyngby-Taarbæk Bladet 8.5.1969
- 52 Hegemann og Dettmer. Wikander s. 50 ff., Zehentmeier 2001 s. 81 ff, Wurtzbacher, Hertwig/Schilling, s. 56.
- 53 Gerhardt Schmidt-Stein s. 131ff., om G. Seiler som teknisk direktør s. 137, oplysningen kommer fra Adressbuch der Keramischen Industrie, 1927, s. 93. Ohme er den eneste fabrik i nærheden af Breslau, der ifølge Schmidt-Steins oversigt over schlesisk porcelænsindustri gik konkurs i begyndelsen af 1930'erne. En gennemgang af den tyske keramiske industris fagtidsskrift, Sprechsaal, for 1935 bragte ikke virksomhedsophør for dagen.
- 54 Lyngby-Taarbæk Kommune, Byggesager, nedrevne, nr. 8021 fra 11.3.1936, nr. 9071, nr. 12.560, nr. 17.534. Dansk Tarifforening, Omspektionsberetning, nr. 1109, 31.3.37
- De første tunnelovne til porcelænsfremstilling i Tyskland blev installeret hos Ohme Niedersalzbrunn, deres daværende tekniske direktør, E.M. Bauer, tog patent i 1894. I 1906 kom der en tunnelovn hos Carl Tielisch i Altwasser, fortæller Schmidt-Stein s. 48-51, s. 54. I 1937 var der en gasfyret tunnelovn hos Krister i Waldenburg (hvor Holst & Knudsen havde købt en del porcelæn), oplyser Schmidt-Stein s. 274. Hegemann og Dettmer s. 317-318. Om kulrøg og tunnelovne i Selb i Bayern se: Wurtzbacher/Hertwig/Schilling s. 60ff.
- 55 Oplyst af Jeppe Tønsberg
- 56 Warming 1942 s. 56. Regulativ for Porcelæns- og Fajancefabrikkerne af 29. maj 1940. Keramisk Fagforenings 50 års jubilæum, 1952, s. 67f. Jf. oversigt i: Anne Trine Larsen.
- 57 Danmarks Statistik, skemaer til produktionsstatistik 1956-1962. Glassposten, sept. 1956 (Norsk fagblad for isenkræmmere) Om flisefabrik: Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets Arkiv 1932-1959, Diverse Sager 1932-1939, oprettelse af nye Fabrikker 1933-1939, læg: oprettelse af nye fabrikker, Handelsministeriet 1.3.37-28.10.39, samt læg: Oprettelse af nye Fabrikker, undtagen Handelsministeriet, undtagen Industrirådet, A-Ø. Karborundumforsøg på Den kongelige Porcelainsfabrik, oplyst af Leif Lautrup-Larsen. Søren Berg 1897-1978, Dansk Civilingeniørstat, 1942, Dansk Civil- og akademiingeniørstat, 1972.
- 58 ByS j.nr. 2000/28, Bys j.nr. 1981/120. Foredrag om porcelænsteknik af Søren Berg 1950'erne i: ByS j.nr. 2000/42. Foredragsmanuskript i mere populær form for besøgende på fabrikken, 1960'erne. Tydeligvis skrevet af en ansat med godt kendskab til fabrikken uden dog selv at være specialist i produktionen, sandsynligvis af lagerekspedient E. Korre Andersen, der har afleveret manuskriptet, i: ByS j.nr.1981/88.
- 59 Dansk Tarifforening, Omspektionsberetning, nr. 1109, 31.3.37. Søren Berg. Warming.
- 60 ByS j.nr. 2003/28.
- 61 Hegemann og Dettmer, s. 102. Warming. Lyngby-Taarbæk Kommune, Byggesager, nedrevne, 8021.
- 62 Lyngby-Taarbæk Kommune, Byggesager, nedrevne, 12.560, 1943-44
- 63 ByS j.nr. 2000/28.
- 64 ByS j.nr. 2003/27.
- 65 ByS j.nr. 2003/20.
- 66 Om indkøringsbesvær ved roller fra ByS j.nr. 2003/20
- 67 ByS j.nr. 2003/20.
- 68 ByS j.nr. 1981/88.
- 69 ByS j.nr. 2003/20.
- 70 ByS j.nr. 2000/28, kendes ikke af andre drejere. Søren Berg, s. 112. Om ændring af afdrejning: ByS j.nr. 2003/20
- 71 ByS j.nr. 2003/20
- 72 ByS j.nr. 2000/28. Warming, s. 5 – her vises et reklamebillede fra den tyske maskinfabrik Dorst.
- 73 Sabine Zehentmeier, 2001, s. 81 ff. Martine Wurtzbacher, Volker Hertwig, Wolfgang Schilling, s. 56-57. Fritz, s. 23, her dateres kopautomaten til 1927.
- 74 ByS j.nr. 2003/27. ByS j.nr. 2000/28.

- 75 ByS j.nr. 2000/28, ByS j.nr. 1981/88, ByS j.nr. 2003/20. Wikander, s. 93-94. Hegemann og Dettmer s. 367.
- 76 Wikander, s. 93-94, s. 101, s. 165, s. 205.
- 77 ByS j.nr. 2000/28.
- 78 ByS j.nr. 2000/28, ByS j.nr. 2003/20.
- 79 Zehentmeier, 2001, s. 83.
- 80 ByS j.nr. 2000/42, Prsbog ca. 1950. Danmarks Statistik, skemaer til produktionsstatistikken, 1947-1957.
- 81 ByS j.nr. 2006/14., ByS j.nr. 2003/20, ByS j.nr. 2004/12
- 82 ByS j.nr. 2003/20. Keramisk Forbund, Beretning 1.7.1929-7.7.1933, s. 41. Porcelæns- og Fajancearbejdernes Fagforening, 50 års jubilæum 1944-1954, s. 26, s. 30. Keramisk Fagforenings 50 års jubilæum 1927-1952, s. 71 om arbejdstøj, s. 72 om baderum i Lyngby. Keramikken, juli 1940, s. 6. Keramikken nr. 75, 1956 s. 10, Overenskomst 1967 mellem Sammenslutningen af arbejdsgivere indenfor den keramiske industri og Keramisk Forbund i Danmark ang. Løn og arbejdsforhold for Porcelænsfabriken »Danmark« A/S og Niels Holst og Søn A/S. Keramikken, jubilæumsnummer december 1987, s. 12, s. 15-16, s. 21. Wurzbacher/Hertwig/Schilling. s. 55. Zehentmeier, 2001 s. 141ff.
- 83 ByS j.nr. 2000/28.
- 84 Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1941 nr 3. Siemens 1989, s. 264. Symossek 119.
- 85 Danmarks Statistik, skemaer til produktionsstatistikken. Lyngby-Taarbæk Kommune, beretning 1942-1946. ByS j.nr. 2003/28.
- 86 Warming, s. 58.
- 87 ByS j.nr. 2003/28, ByS j.nr. 2003/20.
- 88 ByS j.nr. 2003/20.
- 89 ByS j.nr. 2003/27, ByS j.nr. 1981/88.
- 90 Warming, s. 58. ByS j.nr. 1981/88, ByS j.nr. 2003/28, ByS j.nr. 2003/20.
- 91 Keramikken, nr. 75, marts 1956, s. 10.
- 92 ByS j.nr. 2000/42.
- 93 Nationalmuseet, NT, j.nr. 205/98, arbejdsbog for porcelænmalerinde Else Pedersen 1935-1940.
- 94 Danmarks Statistik, skemaer til produktionsstatistikken. Statistisk Tabelværk, Danmarks vareind- og udførsel, 1931-1965. ByS j.nr. 2000/42, Prsbog 1951
- 95 ByS j.nr. 1987/65, ByS j.nr. 2005/19, ByS j.nr. 2004/14, ByS j.nr. 1981/88.
- 96 ByS j.nr. 2004/14, Nationalmuseet, NT, j.nr. 205/98, arbejdsbog for porcelænmalerinde Else Pedersen 1935-1940.
- 97 ByS j.nr. 2003/32, ByS j.nr. 2004/14, ByS j.nr. 1981/88.
- 98 ByS j.nr. 2003/32. Virumposten, 16.9. 1954.
- 99 Artikel i Aktuelt, ugen før den 31.7.1961: Et liv med blomster, udklip i: ByS j.nr. 2000/42.
- 100 ByS j.nr. 2004/14.
- 101 ByS j.nr. 2003/32, ByS j.nr. 2004/14, ByS j.nr. 2005/19. Warming s. 6.
- 102 ByS j.nr. 2004/12, ByS j.nr. 2004/14, Lyngby-Taarbæk Bladet, 23.9.1965.
- 103 ByS j.nr. 2003/32.
- 104 ByS j.nr. 2004/14.
- 105 ByS j.nr. 2004/14.
- 106 ByS j.nr. 2003/32.
- 107 ByS j.nr. 2004/14.
- 108 ByS j.nr. 2006/14.
- 109 Malende beskrevet i erindringer i: Porcelæns- og fajancearbejdernes fagforenings 50 års jubilæum 1904-1954, s. 22-23. Al transport var tidligt i 1900-tallet på bræt eller i kurve op og ned ad trapper, de gamle bræddegule egnede sig ikke til vogne. Wikander, s. 76 ff, s. 129.
- 110 Hegemann og Dettmer s. 103, s. 215-19, s. 317 ff. Wurzbacher/Hertwig/Schilling. s. 55, s. 57. Wikander bl.a. s. 76 ff., s. 129.
- 111 Keramisk Fagforenings 50 års jubilæum, 1952, s. 35.
- 112 ByS j.nr. 2003/20, ByS j.nr. 2003/32, ByS j.nr. 2005/19 ByS j.nr. 2006/24, 6.9.2006. Lyngby-Taarbæk Bladet 8.5.1969
- 113 Danmarks Statistik, skemaer til produktionsstatistikken, Porcelæns- og fajancefabrikker, 1938, 1947-1962. Porcelænsfabriken »Danmark« 723.767 arbejdstimer i 1948, 559.350 arbejdstimer i 1962. Den kongelige Porcelænsfabrik 807.898 arbejdstimer i 1948, 1.652.900 arbejdstimer i 1962. Bing & Grøndahl 544.074 arbejdstimer i 1948, 1.063.259 arbejdstimer i 1962. Warming, s. 56.
- 114 ByS j.nr. 2003/20. Keramisk Fagforenings 50 års jubilæum, 1952, s. 44, s. 52.
- 115 ByS j.nr. 2003/20.
- 116 Danmarks Statistik, skemaer til Produktionsstatistikken.

- stikken, porcelænsfabrikker, 1947-1962. Bilag III.1-2 i: Jørgen Peter Christensen. Håndværks og industritællingen 1906 tabel VIII, Håndværks og industritællingen 1914 tabel III, Erhvervstællingen 1935 tabel IIIB, porcelæns og fajancefabrikker med o. 100 arbejdere. På porcelænsfabrikkerne var der i 1906: 51% kvinder, 1914: 52,6% kvinder, 1935: 44,6% kvinder.
- 117 ByS j.nr. 2005/19. ByS j.nr. 2003/32, ByS j.nr. 2004/14. Håndværks og industritællingen 1914, tabel III, Erhvervstællingen 1935 tabel V 5. b. ByS j.nr. 2003/20. Erhvervstællingen 1935 tabel V 5 B, lb. nr. 108, virksomheder med over 100 arbejdere. Keramisk Forbund, Beretning 1925-1929, lønstatistik 1926. På bagsiden lønstatistik 1929: På Københavns Porcellainsmaleri var kvindelønnen for overglasur malere ca. 2/3 af de mandlige overglasurmaleres. I samme s 6 anføres, at retouchøser og malerdamer arbejder efter samme priskurant som mændene. Keramisk Malerforening gennem 50 år, 1955, s. 16: Ligeløn for modellører fra 1905.
- 118 Wurzbacher/Hertwig/Schilling: s. 76ff, 83ff.
- 119 Wurzbacher/ Hertwig/Schilling s. 51-53, s. 57, Zehentmeier, 2001 s. 45ff., s. 116ff. ByS j.nr. 2003/20. Sammenslutningen af arbejdsgivere indenfor den keramiske industri: Akkordlønsstatistik året 1968, i:ByS j.nr. 2002/42. Ellen Schruppf, s. 83: Også på Porsgrund var trykkeri en ren kvindearbejdsplads, da det kom frem i 1890'erne, medens kvinderne fik en større del af malerarbejdet i samme periode. Fra 1896 var ca. 1/3 af arbejderne på Porsgrund kvinder.
- 120 ByS j.nr. 2003/20. ByS j.nr. 2003/32, ByS j.nr. 2003/28, ByS j.nr. 2003/27. Wurzbacher, Hertwig/Schilling s. 52-53, s. 57. Wikander s. 121ff, s. 86, s. 98.
- 121 ByS j.nr. 2005/19, ByS j.nr. 2004/14, ByS j.nr. 2003/32.
- 122 ByS j.nr. 2003/20.
- 123 ByS j.nr. 2004/14, ByS j.nr. 2003/32, ByS j.nr. 2005/19.
- 124 Keramikken, jubilæumsnummer december 1987, s. 35. ByS j.nr. 2004/14.
- 125 Keramisk Malerforening gennem 50 år, 1955, s. 16: Ligeløn for modellører fra 1905. Keramisk Fagforening 50 år 1927-1952, s. 88, om lønforhold for drejere og gipsere 1927-1951. Keramikken dec. 1939 s 4 om dyrtidstillæg. Overenskomsten i 1939 taler om støbe- og drejedamer, Keramikken dec. 1939. Keramisk Forbund gennem 50 år, 1947, s. 146.
- 126 Keramikken, juni 1946 s. 2. Nationalmuseet, NT, j.nr. 205/98, arbejdsbog for porcelænsmalerinde Else Pedersen 1935-1940.
- 127 ByS j.nr. 2003/20. Keramikken dec. 1937s 4, dec. 1939. Festskrift 1952 s 38. Keramikken juni 1946 s 6. Danmarks Statistik, skemaer til Produktionsstatistikken 1948-1962.
- 128 1967, Overenskomst mellem Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor den keramiske Industri og Keramisk Forbund i Danmark ang. løn og arbejdsforhold for Porcelænsfabriken »Danmark« A/S og Niels Holst og Søn A/S. Sammenslutningen af arbejdsgivere indenfor den keramiske industri: Akkordlønsstatistik året 1968, i:ByS j.nr. 2002/42.
- 129 ByS j.nr. 2003/20.
- 130 Keramikken, juni 1939, sept. 1940, dec. 1941. ByS j.nr. 2003/20.
- 131 Keramisk Malerforening 50 år, s. 32.
- 132 ByS j.nr. 2003/20, ByS j.nr. 2004/14, ByS j.nr. 2003/32. Nationalmuseet, NT, j.nr. 205/98, arbejdsbog for porcelænsmalerinde Else Pedersen 1935-1940.
- 133 Danmarks Statistik, Skema til Produktionsstatistikken 1956, ByS j.nr. 2003/20, ByS j.nr. 2005/19, ByS j.nr. 2005/23, ByS j.nr. 2003/28, ByS j.nr. 2003/32.
- 134 Danmarks Statistik, skemaer til Produktionsstatistikken 1947-1962. ByS j.nr.1988/120, ByS j.nr. 1990/15, ByS j.nr. 2003/20, ByS j.nr. 2004/12, ByS j.nr. 2004/14, ByS j.nr. 2005/19, ByS j.nr. 2006/24, 6.9.06. Lyngby-Taarbæk Bladet 23.9.1965. Keramikken, marts 1956.
- 135 ByS j.nr. 2004/14, ByS j.nr. 2003/32, ByS j.nr. 2006/24. Lyngby-Taarbæk Bladet 23.9.1965 i: ByS j.nr. 2000/42, Dansk Civil- og akademiingeniørstat, 1972.
- 136 ByS j.nr. 2004/14, ByS j.nr. 2003/32, ByS j.nr. 2005/19, ByS j.nr. 2003/20, ByS j.nr. 2003/28.
- 137 ByS j.nr. 2004/14.
- 138 Jf. f.eks. Boje, 1997, s. 200 ff., s. 218-220.
- 139 ByS j.nr. 2000/42, materiale bevaret hos J. P. Wortmann.
- 140 ByS j.nr. 1987/65.

- 141 ByS j.nr. 2004/12. Porcelænsposten nr. 2, 1958.
- 142 Prislister juni 1932, Københavns Porcellainsmaleri, Howitzvej 5-7, København F i: ByS j.nr. 2000/42. Heri stellerne: Antik, Barok, Charlotte, Empire, Fredensborg, Gudrun, Meissen, Rosenborg, Weimar, 615, 1630, 1940, 1970. Spisestel: Asta, Rex, 1850.
- 143 Prislister 2, afsnit fra ca. 1940 i: ByS j.nr. 2000/42.
- 144 ByS j.nr. 1987/65.
- 145 Prislister i: ByS j.nr. 2000/42.
- 146 Porcelænsposten, nr. 11, august 1963, i: ByS j.nr. 2000/42.
- 147 ByS j.nr. 2004/48.
- 148 De navne fra prislisterne, der kan ses i Kraks Danmarks ældste forretninger, er isenkrammere. En række lokalarkiver i stationsbyer i Jylland kan også oplyse, at der her var tale om isenkrammere: Vinderup Lokalhistoriske Arkiv om Claus Nielsen i Vinderup, Gjørding Sognearkiv om Marius Skousen, Nørregade i Gjørding, Lokalhistorisk Arkiv for Kjellerup Kommune om Jakob Nielsen og Rostrup Forup i Kjellerup, Brædstrupegnens Hjemstavnsforening om Julius Andersen, Brædstrup, Lokalhistorisk Samling Hammel om K. Christensen og I.K. Jørgensen i Hammel, Lem Lokalarkiv om Aage Poulsen, Lokalhistorisk Arkiv Ikast, om Magnus Pedersen i Ikast, Ølgod-Strellev Lokalhistoriske Arkiv om P. Brunsgaard i Ølgod.
- 149 ByS j.nr. 2004/12.
- 150 Lister over Orla Buchardts københavnske kunder 1957-1961, lister over de 25 største kunder 1966-1968 i: ByS j.nr. 2000/42.
- 151 ByS j.nr. 2004/48.
- 152 Markedsanalyse for porcelæn, juni/august 1958. Foretaget på foranledning af Porcelænsfabriken »Danmark« A/S, Københavns Porcellainsmaleri A/S, Niels Holst og Søn A/S. Udført af Professor Børge Barfod, Consulta, København. Forskningsinstituttet ved Aalborg Handelshøjskole. I: ByS j.nr. 2000/42.
- 153 Porcelænsposten nr. 1, 1958, samt informationsbrochure til isenkrammerne i ByS j.nr. 2000/42.
- 154 Fra en damebladssamling i: ByS j.nr. 2004/54, 1.2.1955 i Alt for Damerne, 3.9.1957 i Femina.
- 155 ByS j.nr. 2004/12.
- 156 ByS j.nr. 2004/12. Porcelænsposten nr. 1-18, nr20, 1958-1967. Katalog for det pilmærkede julen 1959 i: ByS j.nr. 2000/42. Bo Bedre julen 1963, s. 130 om Lotus. Der blev annonceret i indretningstidsskriftet Bygge og Bo, Vinteren 1957 s. 17 for Dan-ild Blå Flamme, Vinteren 1958 s. 45 for Risø. Brochure til isenkrammerne om fælleskampagnen med Lundtofte Stål i: ByS j.nr. 2000/42.
- 157 ByS j.nr. 2004/48, j.nr. 2004/12. Porcelænsposten nr. 2, november 1958. Fritz, s. 19.
- 158 Fritz, 11-13, 18-19, Schweizer, s. 65ff.
- 159 Schweizer, s. 78 ff.
- 160 Keramisk Biografisk Leksikon. Billedbladet 19.1.1943: I Pottemagerlandet. Eks: Porslin, nr. 5-6, Faktidsskrift for Keramik, specialnummer om dansk keramik: Bordserviser af Gunnar Jespersen. ByS j.nr. 2005/1. Om Risøreklame: BT 25. sept. 1958, Porcelænsposten sept. 1958 (i ByS j.nr. 2000/42). Se i øvrigt afsnit om stellerne og noter dertil.
- 161 Gunnar Jespersen: En keramisk Nyvinding. Axel Brüels nye stel for Porcelænsfabriken »Danmark«, i. Dansk Kunsthåndværk, 1957, s. 104ff. Interview med Axel Brüel i: Avisartikel: Må gerne blandes, 12. januar 1961, kopi heraf i: ByS j.nr. 2004/1. Art. i Fyens Tidende 1.10.1961: Det lykkelige samarbejde, om Dansk Kunsthåndværks årsudstilling 1961. Avisartikel 1961, mangfoldighed – kopi af udsklip i: ByS j.nr. 2004/1. ByS j.nr. 2003/20.
- 162 Se f.eks. Edvard Heiberg: Hvordan har De det, i: Kritisk Revy 1927 hft. 1 s. 31 ff, Poul Henningsen: Tradition og Modernisme i: Kritisk Revy 1927, h.3 s. 30 ff., Poul Henningsen: Til de triste Modernister i: Kritisk Revy 1928, hft. 3 s. 6. Overblik kan f.eks. ses i: Jan Dahl: Kritisk revy over arbejdernes boliger, i: Arbejderhistorie 2003, nr. 4. Karen Marie Bredegaard: Dansk Funktionalisme og funkis i Lyngby-Taarbæk Kommune. Mikkelsen, s. 111 ff. Fritz s. 89, s. 91. Leistikow-Duchardt, s. 114ff. Walner s. 207. Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1941 nr. 7 nævner 1930'ernes præmierede stel.
- 163 Luttemann s. 134. Berg s. 89f. Arabia s. 74ff.
- 164 Jf. også tekst og noter i afsnit om porcelænsstellerne. Fortløbende debat i Die Schaulade 1952-1957. Bea-

- te Hüser s. 126, 153 ff. Siemen 1989 s. 79ff, s. 140-141, 224-225, 230-231. Walner s. 132.
- 165 Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1959 s. 128. ByS j.nr. 2000/42: Konkurrenceprogrammet, udklip fra Berlingske aftenavis 24.11.1959, Dagens Nyheder, ca. 24.11.59.
- 166 Lyngby-Taarbæk Bladet 5.11.1964, 23.9.1965. Udat. udklip fra Billedbladet e.l. i j.nr. 2000/42 om en guldmedalje på Leipziger Messe. ByS j.nr. 2003/20.
- 167 Nilsson og Kryger Larsen s. 16-17. Svend Aage Hansen: Økonomisk vækst i Danmark, Bd. 2, tabel 9, Konsum fordelt på hovedgrupper. Efter 1955 steg salget af hjemmeelektronik kraftigt, jf. Nilsson og Kryger Larsen s. 124ff, derfor omtales andelen af varige forbrugsgoder i det private forbrug efter 1955 ikke.
- 168 Statistiske meddelelser nr. 69: Husholdningsregnskaber for 1922, Statistiske meddelelser nr.100: Husholdningsregnskaber 1931 tabel II. Statistiske meddelelser nr. 122: Husholdningsregnskaber i året 1.4.1939-22.3.1940, tabel I. Trykt prislister juni 1932 i ByS j.nr. 2000/42.
- 169 Lyngby-produkterne ses i denne bog både med industrihistoriske, designhistoriske og kulturhistoriske briller. Om en øget interesse for at angribe designhistorie fra flere vinkler se: Hans Christian Jensen, 2001. Om måltider i kulturerne kan man som introduktion se: Niels Kayser Nielsen. Hverdagsmåltidets betydning i (hus)mødrenes opgavebog beskrives i: Lotte Holm.
- 170 Frokoststel med te- og kaffekande fra Den kongelige Porcelainsfabrik fra 1785 ses afbildet i kataloget: Royal Copenhagen, kunst, industri, Sophienholm, 1996. I Kunstindustrimuseets studiesamling, katalog på www.kunstindustrimuseet.dk, ses en række eksempler på kopper i luksusklassen fra 1700-tallet: både hankeløse »tyrkerkopper« og kopper med hanke og underkopper fra Den kongelige Porcelainsfabrik og Meissen. Tyske porcelænsfabrikker satsede i løbet af 1800-tallet på at udvide porcelænsmarkedet til det knapt så købestærke publikum med nips samt kaffe- og testel. Schmidt Stein s.255 om Krister Porzellan. Tette om Carl Tielsch: i katalog fra 1854-57 tilbydes 61 forskellige udekorede kopper. Siemens, 1989 om C.M. Hutschenreuther s. 20, Ellen Schrupf s. 38 om den norske porcelænsfabrik Porsgrund fra 1887, der satsede på »brugporcelæn«. Om »porcelæn« og fajance i bondehusholdninger i 1800-tallet, se Martin Bork: Det gode materielle liv. En undersøgelse af den materielle kultur og den statusmanifesterende konsumtion hos bønder 1750-1850, upubl. magisterkonferens, 2003. Lise Skjøt-Pedersen: Lundtofte, Lyngby-Bogen 1994, s. 129.
- 171 ByS j.nr. 2006/12, ByS j.nr. 1997/35, ByS j.nr. 1990/15, ByS j.nr. 2006/14, ByS j.nr. 2001/3, ByS j.nr. 2006/13, ByS j.nr. 2006/11, ByS j.nr. 2006/8, ByS j.nr. 2006/9, ByS j.nr. 2001/7, ByS j.nr.2004/44, ByS j.nr 2006/6, ByS j.nr 2004/4, ByS j.nr 2006/5, ByS j.nr 2004/32, ByS j.nr.2006/24, herunder: 14.4.03, 31.3.04, 18.3.04, 4.11.03, 1.3.04, 18.10.00, 20.10.04.
- 172 Om generationen gift 1930-1950: ByS j.nr 1990/15, ByS j.nr 2004/4, ByS j.nr 2001/3, ByS j.nr 1997/35, ByS j.nr 2006/12, ByS j.nr 2006/13, ByS j.nr 2006/7, ByS j.nr 2006/5, ByS j.nr 2006/9, ByS j.nr 2004/24, herunder: 26.4.06, 22.5.03.
- 173 Der fortælles om 1950'erne i: ByS j.nr. 2006/11, ByS j.nr 2006/9, ByS j.nr 2001/7, ByS j.nr 2006/12, ByS j.nr 2006/14, ByS j.nr 2006/7, ByS j.nr 2006/5, ByS j.nr 2006/4, ByS j.nr 2004/44, ByS j.nr 2006/8, ByS j.nr 2006/6, ByS j.nr 2006/5, ByS j.nr 2003/52, ByS j.nr 2004/4, ByS j.nr 2004/32, ByS j.nr 2006/24, herunder: 5.1.01, 18.10.00, 9.11.00, 12.5.04, 18.3.04, 19.10.00, 1.3.04, 12.8.04, 22.5.03.
- 174 Om brug af porcelæn i 1960'erne er der oplysninger i: ByS j.nr 2006/14, ByS j.nr 2003/52, ByS j.nr 1987/65, ByS j.nr 1997/35, ByS j.nr 2006/13, ByS j.nr 2001/3, ByS j.nr. 2006/9, ByS j.nr.2006/12, ByS j.nr.2006/5, ByS j.nr. 2006/6, ByS j.nr. 2006/4, ByS j.nr.2004/44, ByS j.nr. 2004/32, ByS j.nr. 2006/24, herunder: 1.3.04, 29.3.04, 29.3.01, 12.9.06.
- 175 Om den næste generation: ByS j.nr. 1990/15, ByS j.nr. 2006/11, ByS j.nr. 1997/35, ByS j.nr. 2006/14, ByS j.nr. 2006/9, ByS j.nr. 2001/3, ByS j.nr. 2001/7, ByS j.nr. 2006/12, ByS j.nr. 2006/7, ByS j.nr. 2006/4, ByS j.nr. 2004/44, ByS j.nr. 2006/8, ByS j.nr. 2006/6, ByS j.nr. 2003/52, ByS j.nr. 2006/24, herunder:12.5.04, 18.10.00, 4.11.03, 14.4.03.

- 176 Den norske antropolog Marianne Gullestad skriver om den skabende indsats der ligger i udvælgelse og kombination af elementer i hjemmets indretning. De, der står for indretningen, udtrykker sig i deres valg af indbo om bl.a. social referencegruppe, familieværdier og holdninger, s. 56 ff.
- 177 ByS j.nr. 2003/20, ByS j.nr. 2003/27, ByS j.nr. 2000/28. Trykt Prislister juni 1932 i ByS. j.nr. 2000/42. Kopi af katalogblad, 1950'erne, i ByS j.nr. 2006/53. ByS j.nr. 2006/24, 31.3.2004. her om bl.a. fyrfade. Nationalmuseet, NT, j.nr. 205/98, arbejdsbog for porcelæsmalerinde Else Pedersen 1935-1940, indførsel 11. november 1938, dekoration 903, Dresden, dekoration 871, Varna.
- 178 Prisbog for sælger i Jylland, antageligt startet i 1924 i ByS j.nr. 2000/42. ByS j.nr. 2006/24, 20.10.04, 4.11.03, 31.3.04, 14.4.03, ByS j.nr. 2006/9. ByS j.nr. 2004/4. ByS j.nr. 1987/65. Fritz, afbildning af terrin som Rosenborg fra Krister, genlanceret 1927 s. 98, nr. 825, s. 82. Schäfer, s. 139: På den tyske fabrik Haviland blev der lanceret rosa porcelæn i 1929, elfenbensporcelæn 1933. Schmidt-Stein, s. 260, s. 44: Allerede i 1873 eksporterede Krister bl.a. til Danmark, sammen med Carl Tielsch var disse de to største porcelænsfabrikker i Tyskland på den tid. Carl Tielsch udførte på den tid overvejende hvidt porcelæn, også til Danmark.
- 179 Dekorationsoversigt, kopier af katalogblade fra ca. 1958 i ByS j.nr.2006/53. ByS j.nr.2006/24, 12.5.04: Stellet med putti og æblegren formentlig købt til bryllup i 1929, bundmærket er et skjold, der er udfyldt med grøn farve. ByS j.nr. 2006/24, 18.3.04. Kaffestel med putti uden anden dekoration end platin kant købt 1930-35 i Jylland. ByS j.nr. 2006/24, 22.5.03 Rosa 5022 blev i 1951 solgt hos isenkræmmer Alfred Pedersen, Lyngby Hovedgade 17, under navnet Løvfald, dette var ellers navnet på et af Bing & Grøndahls stel.
- 180 Zehentmeier, 1999, s. 16-18. Symossek, s. 54-55. Walner s. 106, 188.
- 181 Walner, s. 66ff. I oversigt over former fra katalog fra 1891 ses rokokoforner, rokoko med svejftet effekt, »feston« stel med tungede kanter. Symossek s. 59.
- Wilhelm Siemen, 1989, Form T 1894, s. 6, s. 33 foto fra 1882 med kaffekande i rokokostil. Berg, s. 65 om ny rokokointeresse i 1890'erne, rocaille. Arabia, s.27.
- 182 Symossek, s. 54ff. Beate Hüser, s 95ff. Walner, s. 66ff. Schmidt-Stein, s. 273. Grandjean, s. 50. Nyt Tidsskrift for Kunstindustri, 1928 nr. 12, annonce for Bing & Grøndahls ny herregårdsservice – svejftet, med blomsterbuketter og guldkanter. Arabia, s. 68. Luttemann, s. 74 om publikums preference for rokokostel med beigefarvet glasur, 1930'ernes modefarve. Cremefarvet nævnes også som modefarve i 1940'erne af Arnø Berg, s. 87.
- 183 Nottelmann s. 15ff. Fritz s. 44.
- 184 Virksomhedens prisbøger fra 1924, 1940-1952, i: ByS j.nr. 2000/42. Fritz s. 98.
- 185 ByS j.nr. 2004/32. Fritz, afbildning af terrin som Rosenborg og kaffekande som Dresden fra Krister, genlanceret som form 825 i 1927. s. 98, nr. 825, s. 82. Prisbog ført fra ca. 1924 til ca. 1932 i: ByS j.nr. 2000/42.
- 186 ByS j.nr. 1987/65. i prisbog 1924 nævnes dekoration danske herregårde og slotte, nr. 767. ByS j.nr. 2000/42. Nationalmuseet, NT, j.nr. 205/98, arbejdsbog for porcelæsmalerinde Else Pedersen 1935-1940.
- 187 Løse sider med oversigt over stel og priser fra forskellige leverandører indlagt i prisbog, hvis ældste dele er fra 1940. ByS j.nr. 2000/42.
- 188 Kopi af dekorationsoversigt: Københavns Porcelæns Maleri og Niels Holst & Søn i: ByS j.nr.2006/53. ByS j.nr. 2004/32.
- 189 Nyt Tidsskrift for Kunstindustri, 1928 nr. 7: Fr. Dalgas: Om Brugsporcelain, s. 138: Tyskerne foretrak blåhvidt porcelæn, englænderne det mere gullige. Fritz, s. 22: Fra 1925 fremstillede Rosenthal elfenbensporcelæn til det amerikanske marked.
- 190 ByS j.nr. 2000/42, Prisbog, blad dateret 1940: Varna nævnes som importstel fra Kahla. Arbejdsbog i Nationalmuseet j.nr. 205/98, her nævnes Varna 871 den 13.9.1935. Fra 19.2.1937 nævnes Varna mokka-stel jævnlige. ByS j.nr. 2006/24, 4.6.04, om snerledekoration på Varna mokka-stel købt 1939. ByS j.nr. 2004/32 omtaler en anden snerledekoration på et Varnastel, købt til et bryllup i 1937. Isenkræmmerbladet 20.1.1955.

- 191 Symossek, s. 87 ff, Beate Hüser, s. 194 om tungede kraver før 1930 og elfenbensporcelæn 1933. Werner, s. 180 ff. Schäfer, s. 138 om platin 1933. Nyt Tidsskrift for Kunstindustri, 1933 nr. 8: Annonce for stel fra Bing & Grøndahl omtaler en mat platinkant som »ny dekoration«.
- 192 Symossek, s. 87 f. Schäfer, s. 154. Siemens, 1989, s.70, Werner s. 9, 16f, s 102ff, 120ff., 194-195, 201, 220-221. Walner, s. 110, Mogensen, s. 76 ff, s. 115 ff.
- 193 Prisbog fra ca. 1940 med (ældre) løse blade, her omtales Vallø som HK stel 1240, i prisbogen fra denne tid benævnes den både Vallø 1240 og Kahla 808, dvs Kahlas form 808. Kopi af katalogblad fra 1950'erne i ByS j.nr. 2006/53. ByS j.nr. 1987/65. Annoncer for Thomas Porzellan i: Die Schaulade 1925 s. 10, for Fürstenberger Porzellanfabrik 1925 s. 422. Fritz, s. 97: kaffekande fra Thomas tegnet i perioden 1916-1920.
- 194 ByS j.nr. 2006/24, 26.4.06. ByS j.nr. 2006/7. ByS j.nr. 2006/24, 22.5.03. ByS j.nr. 2004/4, ByS j.nr. 1987/65. ByS j.nr. 2006/24, 12.8.04. Nationalmuseet, NT, j.nr. 205/98, arbejdsbog for porcelænsmalende Else Pedersen 1935-1940, 14.8.1936.
- 195 I en modelbog fra porcelænsfabrikken Tirschenreuth (findes i: Europäisches Industriemuseum für Porzellan), ses en kop af lignende form, men med en snørklet hank: modelbog II fra 1935, s. 190. Ligeledes i Katalog fra Carl Tielsch 1856 i: Tette s. 106. Symossek s. 92, 94 (Hella 1936), Werner s. 226, (Artzberg 1930), Beate Hüser, s. 194, Schäfer, s 138 om runde enkle former i 1930'erne.
- 196 Mikkelsen, s.111 ff. Siemens 1989,s. 214, Symossek, s 110. Grandjean, Bd. 2, s 50, s. 55, fig. 135-137
- 197 Dalgas i Nyt Tidsskrift for Kunstindustri, nr. 7 1928. Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1941 nr. 7 nævner en række af disse stel. Porzellanfabrik Artzberg, Katalog 1495: Hermann Gretsche stel fik en pris på en international udstilling i Milano 1940. Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1942, nr. 10 s. 163 ff.: Trude Petri og Königliche Porzellan Manufaktur i Berlin fik priser i 1936 og 1937 for servicestellet Urbino, der i dag betragtes som en funktionalistisk klassiker.
- 198 Symossek, s. 74-75, s. 79, s. 105. Träger, s. 28. Fritz, s. 89: et usælgeligt jugendstil service fra Rosenthal, Selb, nemlig Botticelli 1901-1905. Leistikow-Duchardt s. 46-47, s. 110, s. 114. Allerede i 1879 ses kritik af efterligninger og ligegyldige former som en del af den modernistiske kulturkamp. Den tyske sammenslutning af kunstnere, arkitekter og industrifolk, Deutsches Werkbund fra 1906, formulerede et program der fordrede enkelhed, saglighed og god kvalitet i materiale, teknisk udførelse, form og farve. Fra 1919 tog Bauhaus bevægelsen dette op igen i Tyskland. Poul Henningsen skrev i 1928 en artikel i Kritisk Revy, hft. 3, hvor kravet om kvalitet i det industrielle design og modviljen mod den forrige generations krummelurer blev forbundet med en forestilling om, at det 20. århundredes nye forbrugere, arbejderne, skulle tilbydes funktionel, enkel formgivning. Mogensen, s. 115 ff.
- 199 ByS j.nr. 2006/24, 26.4.06, ByS j.nr. 1987/65.
- 200 ByS j.nr. 2003/32.
- 201 ByS j.nr. 2006/24 22.5.03, ByS j.nr. 2004/4.
- 202 ByS j.nr. 2004/48, ByS j.nr. 2001/7.
- 203 ByS j.nr. 2006/24, 22.10.00.
- 204 Reklameblad fra DIFA 1956, Kopi i ByS j.nr. 2001/20. Arbejdsmændenes fagblad 30.6.1956. Symossek, s. 110: terrin i stellet Irmin fra Walküre, 1935. s. 103: stillene Annemarie og Helga fra samme, 1936 og 1937. Vasens form: Schmidt-Stein, s 274.
- 205 Københavns Porcellainsmaleri, prisliste juni 1932, trykt, samt prisbog fra 1920'erne i ByS j.nr. 2000/42. Fredensborgs dekoration er da Blåkant eller roser. Reklameblad fra DIFA 1956, Kopi i ByS j.nr. 2001/20. ByS j.nr. 2004/12. ByS j.nr. 2003/32. ByS j. nr. 2004/14. Walner, s. 136-137: Rosenthal får guldmedalje for en rektangulær skål på Triennalen i Milano 1957. Siemens, 1989, s. 137: Capri 1952. Ukrudtsmotive ses på tyske stel efter 1952. Hüser, s. 110-112, s. 156-157, s 188. Die Schaulade 1952,1953, 1954, 1955, 1957. Siemens 1989, s. 78 og s. 231: Kaffeservice Exzellenz, med dekorationen Erika, s. 224: teservice Favorit 1952, s. 230: Eleganz med dekorationen Eisblume 1957. Om couptallerkener fra 1930'erne: Fritz, s. 76.
- 206 ByS j.nr. 2003/27. Udsklip i ByS j.nr. 2000/42 fra jubilæumsomtale i Aktuelt 1961.

- 207 Prisbøger 1940-1952 i: ByS j.nr. 2000/42. L 1 rød nævnes i arbejdsbog 26. maj og 2. juni 1939, Nationalmuseet, NT, j.nr. 205/98, arbejdsbog for porcelæsmalerinde Else Pedersen 1935-1940. ByS j.nr. 2004/48. Keramikken, marts 1956.
- 208 Prisbog 1940-1951 i ByS j.nr. 2000/42. Bellevue nævnes fra 25. august 1939 i arbejdsbog for porcelæsmalerinde, Nationalmuseet NT, j.nr. 205/1998. Reklameblad fra DIFA 1956, Kopi i ByS j.nr. 2001/20.
- 209 Katalogblad i ByS j.nr. 2006/53.
- 210 Prisbog 1951-1952, fra 119, »Schal«. Den eneste efterkrigstyske porcelænsfabrik, der passer til dette navn er Oscar Schaller (Karl Hüser, s. 12). ByS j.nr. 2000/42. Reklameblad fra DIFA 1956, Kopi i ByS j.nr. 2001/20. ByS j.nr. 2006/24, 18.10.00. ByS j.nr. 2006/24, 9.11.00.
- 211 Isenkræmmerbladet 18.9.1958. Porcelænsposten nr. 1, okt. 1958 om Rebild 2812 med gråt farvebånd. ByS j.nr. 2006/24, 29.03.04. ByS j.nr. 2004/12. DIFAs julekatalog 1959. Se f.eks. Symossek, s. 118 – konkavt sammensatte koniske former i Form 800 hos Walküre, 1957. Beate Hüser, s. 168, s. 170, ByS j.nr. 2004/14.
- 212 ByS j.nr. 2004/48.
- 213 ByS j.nr. 2004/48.
- 214 Porcelænsposten nr. 5, okt. 1959. DIFAs julekatalog 1959. Udat. udklip af dameside i Københavneravis, omkring jubilæet 1961 i 2000/42. Eks. på tyske stel i hvid glasur, slanke kaffekander og med en enkel gylden kant fra 1960'erne se f.eks. Walner, s. 148, s. 154. samt s. 253. Beate Hüser, s. 172.
- 215 DIFA katalog julen 1959. Her også Antik, Farsø, Rebild og Trend med enkel guldkant og tidsel (1002), sidstnævnte omtales som en nyhed. Porcelænsposten nr. 8, juni 1962 (farven lilla erstatter farven turkis), nr. 9, oktober 1962, farver: gul, beige, rød, grøn, blå, lilla. Porcelænsposten særnummer 1963 om udstilling. ByS j.nr. 2006/6.
- 216 Porcelænsposten nr. 1, okt. 1958. DIFAs julekatalog 1959. Prisbøger og trykt prislister juni 1932,» i ByS j.nr.2000/42. ByS j.nr. 2003/32 om »CT koppen«. Se eksempler på koppen i Eitel Tette, 1992, 2002, Bd. 1. s. 56, 96 (W.I. Schmidt), Bd. 2. s. 51, s. 63, s. 93 (W.I. Schmidt). Katalogafbildning s. 131. Schmidt-Stein, s. 77 om jubilæumsstellet C. Tielsch 1925. S. 284 vises det tilsvarende stel fra Krister Porzellan, det omtales s.55, s. 256. Andre stel med vulstede former fra 1920'erne er eksempelvis stellet Siegfried, 1925 fra C.M. Hutschenreuther, jf Werner s. 102 og 182, Siemen, 1989, tavle 6.
- 217 ByS j.nr. 2004/48.
- 218 ByS j.nr. 2006/4: Morsø kopsæt købt til en 14 års fødselsdag i november 1955. Porcelænsposten nr. 1, okt. 1958. Farsø i DIFAs julekatalog 1959. Gunnar Jespersen, s. 123.
- 219 Porcelænsposten nr. 6, aug. 1961. ByS j.nr. 2006/7, købt ca. 1950-1955.
- 220 Dansk Kunsthaandværk, 1957 s. 104f. Udklip 1961 i ByS j.nr. 2004/1: Fyns Tidende 1.10.1961. Porcelænsposten nr. 3, dec. 1958. På udstillingen i Paris vistes også mokkaudgaven af stellet Farsø. Jespersen, s. 122-23.
- 221 Porcelænsposten nr. 7, oktober 1961. Kopier af udklip i ByS j.nr. 2004/1: Interview med Axel Brüel i avisartiklen: Må gerne blandes, 12. januar 1961. Art. i Fyns Tidende 1.10.1961: Det lykkelige samarbejde, om Dansk Kunsthåndværks årsudstilling 1961. Avisartikel 1961, Mangfoldighed. ByS j.nr. 2003/20.
- 222 Nyt Tidsskrift for Kunstindustri ,1939, annonce på forsiden af nr. 11 for ildfast porcelæn fra »Norden«. Dansk Industrieretning 1937 s. 334. Fritz, s. 22. Zehentmeier 1999,s. 21. Symossek, s. 83. Berg, s. 80. Luttemann, s. 133.
- 223 Porcelænsposten nr. 1, okt. 1958. På omslaget af DIFAs julekatalog 1959. Om skolekøkkenet, oplyst af Ellen Breinholt, lærer på Lundtofte skole, ByS j.nr. 2000/43. Askebægge, Porcelænsposten nr. 7, okt. 1961. Siemen 1989, tavle 26. Mikkelsen, s. 134.
- 224 Porcelænsposten nr. 6, aug. 1961, nr. 8, juni 1962. Aktuelt, ca. juli 1961, udklip i ByS 2000/42. ByS j.nr. 2003/32. Eksempelvis se: Symossek, s. 119. I slutningen af 1950'erne havde Rosenthal en kampagne for lignende produkter: Vom Herd auf dem Tisch, Aufwärmen ohne umfüllen, jf Bernd Fritz, s. 22.
- 225 Dan-ild 66 lanceret 1966, Porcelænsposten nr. 16, 1966. Da man i 1967 ophører med at fremstille kopper og tallerkener i Lyngby, oplyses, at man nu kun

- vil sælge den form, der kendes fra Dan ild 64 og 66. Porcelænsposten nr. 20, aug. 1967. I august 1964 tales der om arbejdskraftmangel og restorder, Porcelænsposten nr. 13, august 1964, så Dan-ild 64 og 66 tallerken blev måske fremstillet i Vesttyskland allerede da.
- 226 Lyngby-Taarbæk Bladet 5.11.1964. Udat. udklip fra Billedbladet e.l. i ByS j.nr. 2000/42. Porcelænsposten nr. 6, august 1961.
- 227 Porcelænsposten nr. 15, feb. 1966, Omtale af Grethe Cosmo i Politiken, 12.12.2004.
- 228 Porcelænsposten nr. 1, okt. 1958. Dan-ild 2022, 2122 gulstribet, 2222 brunstribet, 2422 rødstribet, 2522 grønstribet, 2622 blåstribet, 2722 gråstribet.
- 229 Porcelænsposten nr. 13, aug. 1964, Porcelænsposten nr. 14, sept. 1965.
- 230 Else Pedersen, jf. note 13.
- 231 Nyt Tidsskrift for Kunstindustri i 1940'erne viser en række forskellige riflede produkter i forskellige materialer – fajance, stentøj, porcelæn, se også samme 1937, nr. 12 s. 212, annonce for hvid riflet vase fra Den kongelige Porcelainsfabrik. Werner, s 102, »gebogte und gestufte Formen« både vertikalt og horisontalt var typisk for 1920'ernes tyske porcelæn. Håndmalet riflet vase i ByS ikke afbildet: ByS j.nr. 2004/23.
- 232 ByS j.nr. 2003/20.
- 233 ByS j.nr. 2004/48.
- 234 Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1929 nr. 9, 1930 nr. 2 – grå craquele vase med overglasurdekoration i rødt og guld, udformet af Thorkild Olsen for Den kongelige Porcelainsfabrik. Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1930 nr. 9 s. 146 og 1939 nr. 11 fra Bing & Grøndahl.. Keramikken marts 1956.
- 235 Isenkræmmerbladet, annonce 22.9.1955 for craquelé fra Kjøbenhavn Porcelæns Maleri. Vaser kendes fra 1940'erne, ByS j.nr. 2006/24. De kendes ikke i anden halvdel af 1950'erne, ByS j.nr. 2004/14. ByS j.nr. 1987/65, frøkapsel. Craquelé fra Lyngby omtales i Warming., 59. Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1929 nr. 9, annonce for krakeleret porcelæn. 1930 nr. 9 s 146, krakeleret fra Bing & Grøndahl. 1939 nr. 11 kuglerund vase fra Bing & Grøndahl. Madslund, s. 93. Leistikow-Duchardt, s. 59.
- 236 Det kongelige Bibliotek, småtryk, indgået 12.11.1946. Porcelænsfabriken »Danmark« A/S, Niels Holst og Søn, 19 s.
- 237 Madslund, s. 103. ByS j.nr. 2006/24, 26.10.00, en blå svejftet vase blev givet til et bryllup i Valby i 1942. ByS j.nr. 2006/15.
- 238 Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1930 nr. 3 s. 32. ByS j.nr. 2006/15.
- 239 Nottelmann, s. 15 ff. Leistikow-Duchardt s. 58, 61, 70, 73f.: Det japansk inspirerede og impressionistiske københavnske underglasurmaleri på vaser mm fra 1880'erne blev beundret og betragtet som en velkommen fornyelse af porcelænskunsten.
- 240 ByS j.nr. 2004/12. ByS j.nr. 2004/48.
- 241 Katalog fra 1966 samt prisliste nr. 14a fra januar 1969. Udateret fotoalbum i ByS j.nr. 2000/42.
- 242 Bygge og Bo, Tidsskrift for danske hjem, nr. 2, 1965, s. 24. Nr. 2, 1966.
- 243 Hyldtoft og Johansen, s. 239, s. 245 ff.

Litteratur og kilder:

- Andersen, Christian Jensen: Moderne materielle kulturstudier i design – Angloamerikansk designhistoriografi 1975-2000, Arbejdsrapport 22, Designstudier. Center for Kulturstudier SDU
- Andersen, Ellen: Bordskik. Spisevaner og bordskik gennem tiderne, 1971
- Andersen, Johannes, Viggo Sten Møller: Keramik. Keramisk Teknik, keramisk Kunst, 1946
- Arabia, 1987
- Berg, Arnö: Serviser från Gustavsberg, 1985
- Berg, Søren: Serviceporcelæn, i: Andersen, 1946
- Boje, Per: Ledere, ledelse og organisation. Dansk Industri efter 1870, bd. 5, 1997
- Bork, Martin: Det gode materielle liv. En undersøgelse af den materielle kultur og den statusmanifesterende konsumtion hos bønder 1750-1850, upubl. magisterkonferens, 2003
- Bredegaard, Karen Marie: Dansk Funktionalisme og funkis i Lyngby-Taarbæk Kommune, i: Lyngby-Borgen 2006
- Christensen, Jørgen Peter: Fabrikarbejdere og funktionærer 1870-1972. Dansk industri efter 1870, bd. 6, 2002
- Dalgas, Frederik: Om Brugsporcelæn, i: Nyt Tidsskrift for Kunstindustri, 1928 nr. 7
- Dansk Civilingeniørstat, 1942, Dansk Civil- og akademiingeniørstat, 1972
- Dansk Industrieretning, 1930-1960
- Dansk Kunsthåndværkerleksikon, 1979
- Den danske Regering og Rigsdag 1903-1934, 1934
- Fischer, E: Porzellan und Steingut aus Böhmen und Mähren, 1986
- Fritz, Bernd: Die Porzellangeschirre des Rosenthal Konzerns 1891-1979, 1989
- Grandjean, Bredo: Kongelig Dansk Porcelæn 1884-1980, 1983
- Gullestad, Marianne: Kultur og hverdagsliv. På sporet av det moderne Norge, 1989
- Hansen, Svend Aage: Økonomisk vækst i Danmark, bd. 2, 1977
- Hegemann, Hans, Dettmer, Fr: Die Herstellung des Porzellans – Erfahrungen aus dem Betrieb, 1938
- Herlitz-Guzelius, Ann Marie: Rørstrand, 1989
- Holm, Lotte: Måltidet som socialt fællesskab, i: Lotte Holm: Mad mennesker og måltider, samfundsvidenskabelige perspektiver, 2003
- Hyldtoft, Ole, Hans Chr. Johansen: Teknologiske forandringer i dansk industri 1896-1972. Dansk Industri efter 1870, bd. 7, 2005
- Hüser, Beate: Der Nierentisch zeitmässig gedeckt – Porzellanformen und Dekore 1945-1960. Kontinuität oder Wandel? i: Siemen, Wilhelm, 1988
- Hüser, Karl: Ein Wirtschaftszweig in extremer Randlege – zur Entwicklung der westdeutschen Porzellanindustrie nach dem zweiten Weltkrieg (1945-1960), i: Siemen, 1988
- Jespersen, Gunnar: Bordserviser i: Porzellan, nr. 5-6, Facktidsskrift for Keramik
- Jespersen, Gunnar: En keramisk Nyvinding. Axel Brüels nye stel for Porcelænsfabrikken Danmark, i: Dansk Kunsthåndværk, 1957, s. 104ff.
- Koch, Rainer: Brücke zwischen Völkern: Zur Geschichte der Frankfurter Messe, 1991
- Kristensen, Axel C. og H. C. Leisner: Keramiske virksomheders udvikling og økonomiske betydning i Danmark, i: Andersen, 1946
- Köllmann, Margrethe Jorchow: Berliner Porzellan, 1987
- Larsen Anne Trine: De svage. Arbejderbeskyttelse i Danmark før 1975 i: Arbejderhistorie, 2005 nr. 1.
- Leistikow-Duchardt, Annelore: Die Entwicklung eines neuen Stiles im Porzellan, 1957
- Luttemann, Helena Dahlbäck: Svensk 1900 tals keramik. Stengods, porzellan, flintgods, 1985
- Madslund, H. A. L.: Kunstporcelæn, i: Andersen, 1946
- Mikkelsen, Leif Bering: Alumina Fajance 1862-1969, 2000
- Mogensen, Margit: Tapet i Danmark i 200 år. Fremstilling og anvendelse ca. 1730-1930, 2005
- Nielsen, Niels Kayser: Madkultur, oprud og tradition, Århus, 2003
- Nilsson, Carl Axel, Hans Kryger Larsen: Forbrug og produktion af industrivarer, i: Dansk Industri efter 1870, bd. 2, 1989
- Nottelmann, Steen, Benedicte Bojesen: Royal Copenhagen, Kunst, Industri, Sophienholm, 1996

- Nyt Tidsskrift for Kunstindustri 1928-1947
 Porcelain, Facktidsskrift for keramik, udg. af Gustavsberg
 1951
- Porzellanfabrik Artzberg: Katalog 1495
 Rasmussen, Holger: Disk og Dug, 1982
- Schilling, Wolfgang: Die Porzellanfabrik Waldsassen
 Bareuther and Co. – zur Geschichte eines Mittelständischen Unternehmens, i: Siemen, Wilhelm, 1991
- Schmidt Hansen, Peter: Dansk Glashistorie, Porcelænsfabrikken Danmark, i: Glasnyt, udg. af Glashistorisk selskab, Aalborg, nr. 34, december 2003
- Schmidt-Stein, Gerhardt: Schlesisches Porzellan vor 1945. Ein Beitrag zur Geschichte der deutschen Porzellanindustrie und zur schlesischen Landeskunde sowie ein Handbuch für Sammler, 1996
- Schrumpf, Ellen: Barnearbejd – plikt eller privilegium? Barnearbejd og oppvekst i to norske industrisamfund i perioden 1850-1910, 1997
- Schäfer, Franz Günther: Die Porzellanfabrik Johan Haviland (Oberpfalz)/ Porzellanfabrik Waldershof AG vorm Johan Haviland in dem Ära Hermann Zimmer (1907-1933), 1993
- Siemen, Wilhelm (red.): 125 Jahre Bareuther Porzellan aus Waldsassen (1866-1991), Museum der deutschen Porzellan Industrie, Hohenberg a.d. Eger, 1991
- Siemen, Wilhelm: Der endgültige Abschied von der Manufaktur – Zur Mechanisierung und Rationalisierung der Geschirrfertigung in der westdeutschen Porzellanindustrie 1945-1960, i: Siemen, Wilhelm, 1988
- Siemen, Wilhelm, (red.): So fing es an, so ging es weiter – deutsches Porzellan und deutsche Porzellanfabriken 1945-1960, Museum der deutschen Porzellan Industrie, Hohenberg a.d. Eger, 1988
- Siemen, Wilhelm, (red.): Mit der Zeit gehen – 100 Jahre Porzellanfabrik Walküre. Ein mittelständisches Industrieunternehmen im Wandel, 1999.
- Schweizer, Maria: Von der Bedarfsdeckung zur Bedarfsweckung – Mechanismen der Marktwirtschaft im Spiegel von Porzellanwerbung und –Absatz. i: Siemen, Wilhelm, 1988
- Siemen, Wilhelm: 175 Jahre Hutschenreuther. Ein Beitrag zum Firmenjubiläum 1814-1989, 1989
- Sprechaal, 1935
- Statistiske Meddelelser 1930-1965, Industriel produktionsstatistik, porcelænsfabrikker
- Statistiske Meddelelser nr. 69: Husholdningsregnskaber for 1922
- Statistiske Meddelelser nr.100: Husholdningsregnskaber 1931
- Statistiske Meddelelser nr. 122: Husholdningsregnskaber i året 1.4.1939-22.3.1940
- Statistisk Tabelværk, Danmarks Vareind- og Udførsel, 1901-1965
- Statistisk Tabelværk, 5. Rk. Litra A nr. 7, Håndværks- og Industritællingen 1906
- Statistisk Tabelværk, 5. Rk. Litra A nr. 12, Håndværks- og Industritællingen 1914
- Statistisk Tabelværk Rk. 5 Litra A nr. 21, Erhvervstællingen 1935
- Symossek, Ronja: Formen und Dekore zwischen Historismus und Gegenwart. i: Siemen, 1999
- Tette, Eitel: Porzellanmanufaktur Carl Tielsch – Altwasser. Schönes und wertvolles Porzellan aus Schlesien, 1992
- Träger, Susanne: In 80 Tassen um die Welt. Gastlichkeit und Porzellan – Ein Beitrag zur Geschichte des Porzellan für die Gastronomie vom Ende des 19. Jahrhunderts bis in die Gegenwart, 1996
- Tønberg, Jeppe: Industrialiseringen af Lyngby, træk af byens udvikling 1840-1916, Lyngby-Bogen 1984.
- Tønberg, Jeppe: Brede Klædefabrik. I.C. Modeweg og Søn A/S 1810-1956. Den danske klædeindustri i international belysning, 2004
- Vejviser for Kjøbenhavn og Frederiksberg 1884-1894
- Vejviser for Kjøbenhavn og Frederiksberg ned Omegn 1897
- Visser, Margaret: The Rituals of Dinner. The Origins, Evolution, Eccentricities and Meaning of Table Manners, 1991
- Walner, Susanne: Zur Formen- und Dekorentwicklung der Porzellanfabrik Waldsassen Bareuther & Co. 1866-1991, eine Auswahl, i: Siemen, 1991
- Warming, Kai: Udveje og Nye veje i den kemiske Industri, Porcelænsfabrikken Danmark, Ingeniøren nr. 45, 1942
- Werner, Petra: Die zwanziger Jahre. Deutsches Porzel-

lan zwischen Inflation und Depression – die Zeit des Art Deco?!, Museum der deutschen Porzellanindustrie, Hohenberg a.d. Eger, 1992

Wikander, Ulla: Kvinnors og mäns arbeten: Gustavsberg 1880-1980, Genusarbetsdeling och arbetets de-
gradering vid en porslinsfabrik, 1988.

Wurzbacher, Martina, Volker Hertwig, Wolfgang Schilling: Leben für das weisse Gold. Arbeit und Alltag der Porzelliner 1920-1970, 1995

Zehentmeier: Sabine: Die Entwicklung der Porzellanfabrik Walküre 1899-1999, i: Siemen, 1999

Zehentmeier, Sabine: Leben und Arbeiten der Porzelliner in Nordost Bayern (1870-1933), 2001

Utrykte kilder:

Byhistorisk Samling for Lyngby-Taarbæk Kommune

Porcelænsfabriken "Danmark", j.nr. 2000/42, (4 pk., hovedsageligt udklip samt kilder vedr. afsætningshistorie)

Porcelænsfabriken "Danmark", Katalogblade, kopier, j.nr. 2006/53

Journal over henvendelser vedr. udstilling om Porcelænsfabriken "Danmark", j.nr. 2006/24, div. indførsler.

Erindringer om Porcelænsfabriken "Danmark", følgende j.nr.: 1981/120, 1981/88, 1986/58, 1987/65, 1990/15, 1997/35, 2000/28, 2001/3, 2001/7, 2001/20, 2003/20, 2003/27, 2003/28, 2003/32, 2003/37, 2003/52, 2004/1, 2004/4, 2004/12, 2004/14, 2004/32, 2004/44, 2004/48, 2004/66, 2005/19, 2005/23, 2006/11, 2006/5, 2006/6, 2006/7, 2006/8, 2006/9, 2006/12, 2006/13, 2006/14, 2006/15.

Balslov-Kulak, Susanne: Working with Clay for three Generations, upubl. manuskript, j.nr. 2006/15

Lyngby-Taarbæk Kommune

Bygningsafdelingen, Byggesager, nedrevne bygninger

Nationalmuseet

Nyere Tid, j.nr. 205/98, Arbejdsbog for frk. Else Pedersen, Holst & Knudsen. 1935-1940.

Rigsarkivet

Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets arkiv 1932-1959, Beretninger 1932-1937

Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets arkiv 1932-1959, Ændringer i Varefortegnelsen A-H

Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets arkiv 1932-1959, Diverse sager 1932-1939, oprettelse af nye fabrikker

Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets arkiv 1932-1959, Oprettelse af fabrikker 1934-1939

Direktoratet for Vareforsyning, Forkontorets arkiv 1932-1959, Diverse sager 1932-1939, Vareudveksling 1932-1939 m.m.

Danmarks Statistik, skemaer til produktionsstatistikken, 1938, 1947-1962

Erhvervsarkivet

Dansk Tarifforening, inspektionsberetninger

Trykte kilder:

Arbejderbevægelsens Bibliotek og Arkiv)

Den keramiske Industris Arbejdsløshedskasse 1917-1942, 1942

Keramikken, (Keramisk Forbund), 1937-60

Keramisk Fagforenings 50 års jubilæum, Kbh. 1952

Keramisk Forbund, Beretninger, 1925-1939 (i: Keramisk Forbund gennem. 50 år, 1947

Keramisk Malerforening gennem 50 år, Kbh.1955

Porcelæns- og Fajancearbejdernes Fagforenings 50 års jubilæum, 1954

Det kongelige Bibliotek

Småtryk

Porcelænsfabriken "Danmark" A/S, Niels Holst og Søn, 19 s.(indgået 12.11.1946)

Europäisches Industriemuseum für Porzellan, Selb/Plössberg

Tirschenreuth, Modellbuch II, 1935 (utrykt)

Adressbuch der Keramischen Industrie, 1922, 1941

Die Schaulade, 1952-1957

Sprechsaal, 1935-1936

Serviceporcelæn

De Servicegenstande, der bruges nu om Stunder, fremstilles hovedsagelig af *Porcelæn, Fajance (Stengods) og Lertøj*.

Den væsentligste Forskel mellem Porcelæn paa den ene Side og Fajance og Lervarer paa den anden Side er, at Porcelæn har tæt sintret Skærv, medens Skærven hos de andre Produkter er porøs.

Porcelæn er hvidt eller svagt farvet og inddeles i *Haardt-Porcelæn* og *Blødt-Porcelæn*. Haardt-Porcelæn forglødes ved ca. 900° C, hvorpaa det glaseres og blankbrændes, som Regel i reducerende Atmosfære, ved ca. 1400° C. Bortset fra Kridt og Dolomit indeholder Glasuren sjældent andre Stoffer end de, Massen er sammensat af.

Blødt-Porcelæn brændes første Gang til Sintring af Skærven, hvorpaa Genstandene glaseres i en frittet Glasur, der som Regel indeholder Bly og Borsyre og i hvert Tilfælde bestaar af helt andre Stoffer end Massen.

Hovedparten af det Serviceporcelæn, der fremstilles nu, er Haardt-Porcelæn. Dog fabrikeres der i England ganske betydelige Mængder Service af et specielt Blødt-Porcelæn, det saakaldte Benporcelæn, hvis Masse indeholder Benaske, der fremskaffes hovedsageligt fra oversøiske Markeder.

Den Omstændighed, at Porcelæn har tæt Skærv, gør, at det i hygiejnisk Henseende er at foretrække til Service frem for Fajance og Lertøj. Brydes nemlig Glasuren paa Genstande af disse Produkter, hvilket, selv om Glasur og Skærv er nok saa fint afstemt efter hinanden, let kan ske ved Stød under Brugen, vil der suges Madrester ind i Skærvens Porer, hvor de efterhaanden gaar i Forraadelse. Hvor Kravene til Hygiejne træder i Forgrunden, er disse Produkter derfor mindre egnede til Servicebrug.

Dekorationsmulighederne for Porcelæn er, naar det drejer sig om Dekoration paa Glasuren, meget store, idet enhver Farve staar til Raadighed. Til Dekoration under Glasuren kan man, naar det drejer sig om Haardt-Por-

celæn, kun benytte blaa Koboltfarve, grøn Kromfarve, rød eller graa Guldfarve og endelig en Uranfarve, som kan variere fra brunt til sort. Ogsaa inden for disse Rammer kan der dog opnaas meget forskellige Virkninger, og Porcelænet indtager, takket være dets transparente, tætte Skærv og gode Dekorationsmuligheder, Førstepladsen blandt de keramiske Materialer, der kommer i Betragtning til Fremstilling af Service, og der er næppe heller Udsigt til, at andre kendte Materialer vil kunne erstatte det. I denne Forbindelse skal det dog nævnes, at man i Amerika i de senere Aar efter Sigende skal være begyndt at fremstille *Service af Glas*.

Kineserne, som har været Foregangsmænd inden for Porcelænsteknikken, som paa næsten alle andre Omraader inden for Keramikken, fremstillede det første Porcelæn allerede omkring Aar 900 og hævdede Teknikken til stor Fuldkommenhed, længe inden man tænkte paa at fremstille Porcelæn i Europa, hvor Haardt-Porcelæn først blev opfundet af Böttger 1709.

Selv efter at en Produktion af Haardt-Porcelæn var kommet i Gang i Europa med Oprettelsen af Fabrikken i Meissen, og man saaledes ikke udelukkende var henvist til Import fra Orienten, gik der mange Aar, inden Brugen af Serviceporcelæn bredte sig ud over de mest velhavendes Kreds. De ældste Fabrikker var Statsinstitutioner, der arbejdede meget dyrt, og først Industrialiseringen i det 19. Aarhundrede gjorde de Servicegenstande, vi nu er vant til at betragte som uundværlige og selvfølgelig Bestanddele af ethvert Husholdningsinventar, til alle Mands Eje.

I Danmark oprettedes *Den kongelige Porcelainsfabrik* 1775, og en af dens tidligste og bedste Frembringelser er det kendte musselmaledede Serviceporcelæn, som, ved den rent ornamentale Dekoration, har formaaet at hævde sin Position i over 150 Aar. Skønt fremstillet efter udenlandsk Forbillede, er det kommet til at staa i den almin-

delige Bevidsthed som det typisk danske Porcelæn og for saa vidt med Rette, som Produktet siges at overgaa Forbillederne og selv har givet Anledning til talrige Efterligninger rundt om i Verden.

Bing & Grøndahls Porcelænsfabrik oprettedes 1853 oprindeligt med det Formaal at fremstille Kopier af Thorvaldsens Figurer, men den gik dog hurtigt over til en Produktion af lignende Art som Den kongelige Porcelainsfabrik's. For begge Fabrikker gælder, at de specialiserede sig i Fremstilling af Kunstgenstande og dyre Stel, som skaffede dem en fornem Position paa Udstillinger rundt om i Verden, og at de fik deres store økonomiske Opsving takket være den af Arnold Krog indførte naturalistiske Underglasurdekoration, som var umaadeligt beundret i Ind- og Udland i Aarene omkring Aarhundredskiftet og skaffede Fabrikkerne Ro til i mange Aar at arbejde med snart sagt enhver kunstnerisk anvendelig keramisk Teknik.

Det, at man fremstillede saa kostbare Ting, der kunde afsættes paa det internationale Marked, gjorde det ikke saa tillokkende og heller ikke saa nødvendigt at fremstille Brugsporcelæn, som kunde konkurrere med almindelige Importvarer. Hertil kom, at man ved tekniske Nyindretninger, som f. Eks. Indførelse af moderne Ovntyper, stadig maatte nære Ængstelse for, at Kvaliteten af Kunstporcelænet med de sarte naturalistiske Dekorationer forringedes. I øvrigt er det altid vanskeligt at fremstille Produkter i meget forskelligt Prisleje ved Hjælp af i det store og hele samme Produktionsapparat og samme Personale. Erobringen af det danske Marked for Serviceporcelæn havde utvivlsomt krævet en betydelig økonomisk Indsats af Fabrikkerne og vanskeliggjort, at man fastholdt og yderligere udbyggede den mangesidige Produktion, man efterhaanden var kommet ud i.

Selv om de to berømte Fabrikker utvivlsomt har følt det som deres Kald ogsaa at bringe Porcelænet som Brugsgenstand ud til den brede Befolkning og forøge Beskæftigelsen inden for deres Fag, er det forstaaeligt, at de ikke har bidraget mere hertil end Tilfældet har været, og at Importen, trods den betydelige Toldbeskyttelse Porcelænsindustrien efterhaanden opnaaede, i Tiden mellem de to Verdenskrige var oppe paa meget store Beløb.

Dog maa det bemærkes, at man paa *Københavns Fajancefabrik*, som er sammensluttet med Den kongelige Porcelainsfabrik, i Midten af 20'erne begyndte at producere det saakaldte *Jernporcelæn*, som fremstilles efter omtrent samme Teknik som Blødt-Porcelæn, men ikke har helt sintret Skærv, og som forsyningsmæssigt har spillet en stor Rolle navnlig for Hospitaler og Institutioner.

Endvidere har man paa *Porcelænsfabrikken Norden*, som oprettedes som Datterselskab af *Bing & Grøndahls Porcelænsfabrik* med Tilvirkning af elektroteknisk Porcelæn for Øje, fremstillet betydelige Mængder af forholdsvis billigt Serviceporcelæn fortrinsvis til Hoteller og Restauranter.

Det blev dog ikke de gamle Fabrikker, der kom til at tage det afgørende Initiativ til Oprettelsen af en moderne dansk Fabrik for Serviceporcelæn, men derimod et af de Firmaer, som ved Import fra Udlandet forsynede det danske Marked med det Serviceporcelæn, som ikke i tilstrækkelig Mængde og til konkurrencedygtige Priser fremstilledes herhjemme. Det paagældende Firma, *Holst & Knudsen*, som senere efter Grosserer Knudsens Udtredelse omdannedes til et Aktieselskab, *Niels Holst & Søn*, havde erobret en meget væsentlig Del af den danske Import og tillige oparbejdet en betydelig Fabrikation, idet man selv dekorerede det importerede, hvide Porcelæn. Firmaets nye Fabrik, *Porcelænsfabrikken »Danmark«*, indrettedes i de danske Sukkerfabrikkers nedlagte Raffinaderi i Lyngby og udstyredes, som den første danske Porcelænsfabrik, med Tunnelovne til saavel Blankbrænding som Forglødning af Porcelænet.

Fabrikken, som aabnede i 1937 har nu en Produktion paa 1,2 Million kg Porcelæn pr. Aar, hvilket overstiger den gennemsnitlige Import af Serviceporcelæn i den 5-aarige Periode før Fabrikens Start (1932-1936 begge incl.) hvor Importen i Middel androg 1,1 Million kg pr. Aar¹⁾, og man forstaa derfor, at Fabrikken har haft afgørende Betydning for, at Landets Forsyning med Serviceporcelæn under Krigen nogenlunde har kunnet oprettholdes.

Servicegenstande er først og fremmest Brugsgenstande, og ved deres Tilvirkning bliver økonomiske Syns-

punkter af stor Betydning, hvorfor en Række tekniske Forhold, som er mindre væsentlige ved en Fabrikation af Kunstporcelæn, træder i Forgrunden.

Disse Forhold skal nærmere omtales i det følgende samtidig med, at Fabrikationsgangen for Haardt-Porcelæn af Hensyn til Problemstillingen skitseres, idet Hovedvægten lægges paa tekniske Problemer, som skønnes at være særlig aktuelle for Øjeblikket.

Den første Proces ved Porcelænsfremstillingen er Tilvirkningen af Massen, og her er en af de vigtigste Opgaver at undgaa, at denne kommer til at indeholde Jernpartikler, som er af en saadan Størrelse, at de i det færdige Porcelæn viser sig som synlige *Jernpletter*. Dette er Tilfældet med Jernpartikler, der er større end ca. 0,06 mm, hvorimod mindre Jernpartikler ikke skader, naar de forekommer i nogenlunde moderat Mængde, da de Pletter, de fremkalder, er saa smaa, at de ikke ses enkeltvis.

Massen bestaar af Kaolin, Kvarts og Feldspat, og af disse Bestanddele er Kaolin i Forvejen saa findelt, at den ikke behøver Maling, hvorimod Kvarts og Feldspat maa forknuses og dernæst finmales. Ofte finmaler man dog Kvarts og Feldspat sammen med Kaolin, da det har vist sig, at Malearbejdet ikke forøges væsentligt herved, og da man saa undgaar den senere Sammenblanding af Materialerne. Finmalingen sker sædvanligvis paa almindelige diskontinuerlige *Kuglemøller*, som maa standses ved hver ny Materialepaafyldning, idet Indfyldningen sker gennem Laaget.

Mere økonomisk er det imidlertid, som forlængst praktiseret paa Fajancefabrikken i Gustafsberg, at benytte *Rørmøller*, gennem hvilke Malegodset glider i en jævn Strøm, mens Møllen roterer, idet Indfyldningen sker gennem en Udboring i den ene Akseltap, medens Udtømningen sker fra modsat Ende af Møllen. Anbringes et Apparat til Vaadslemning eller, for saa vist Malingen sker tørt, en Vindseparator i Serie med Møllen, har man her den Mulighed at lade den Del af Maleproduktet, som er over en vis Kornstørrelse, der passende kan sættes til 0,06 mm, gaa tilbage til Møllen. Hvis Korn større end ca. 0,06 mm stadig frasorteres, kan Maleproduktet ikke indeholde Jernpartikler, der kan give Anledning

til Dannelse af synlige Jernpletter i Porcelænet, da Pletter, som hidrører fra Korn mindre end ca. 0,06 mm, som nævnt, ikke ses.

Massen foreligger, i den Form hvori den kommer fra Mølleriet, som en Opslemning indeholdende ca. 30% Tørstof, og af denne fjernes det overflødige Vand ved Afpresning paa *Filterpresse*. Den Del af Massen, der skal benyttes til Støbning, opslemmes igen under Tilsætning af 1 ‰ Soda samt lidt Vand, hvorimod den Masse, der skal benyttes til Formning, homogeniseres ved Æltning. Ved denne Proces er Hovedvanskeligheden at undgaa, at Massen kommer til at indeholde Luftblærer, som bevirker, at der opstaar Huller i Porcelænets Overflade, hvilket, naar det drejer sig om Serviceporcelæn, ogsaa af hygiejniske Grunde er uheldigt. Homogeniseringen skete tidligere ved Æltning af Massen mellem roterende Valser, men man er nu gaaet over til at anvende Vakuumpresse. Denne bestaar af et øvre og et nedre Rør med indbyggede roterende Snegle. (Fig. 1). Mellem Rørene er indskudt et Kammer, hvorfra Luften kan udsuges. Massen presses af Sneglen i det øvre Rør gennem dets Mundstykke ud i Vakuumkanret, hvor den sønderskæres af roterende Knive og falder ned paa Kamrets Bund, hvorfra den af Sneglen i det nedre Rør presses ud af dets Mundstykke, som en sammenhængende homogen Streng. Paa Grund af Vakuumbehandlingen befries Massen langt mere fuldstændigt, end det er muligt ved simpel Valsning, for indesluttede Luftblærer, ligesom Placiteten forøges væsentligt.

Medens Ting af uregelmæssig Form støbes i *Gipsforme* (Fig. 2) fremstilles Ting, som er formet som Omdrejningslegemer, ved Drejning, og dette er Tilfældet med en meget stor Del af de mest almindelig benyttede Servicegenstande, som f. Eks. Tallerkener og tillige med Kopper, naar man ser bort fra Hanken, som først sættes paa efter, at selve Koppen er drejet.

Til Fremstilling af Tallerkener benyttes en Gipsform, der svarer til Tallerkenens konkave Flade. Paa Formen overføres først en Plade Masse fra en Skive, paa hvilken den er udformet, og dernæst uddrejes Bagsiden af Tallerkenen ved Hjælp af en Skabelon (Fig. 4).

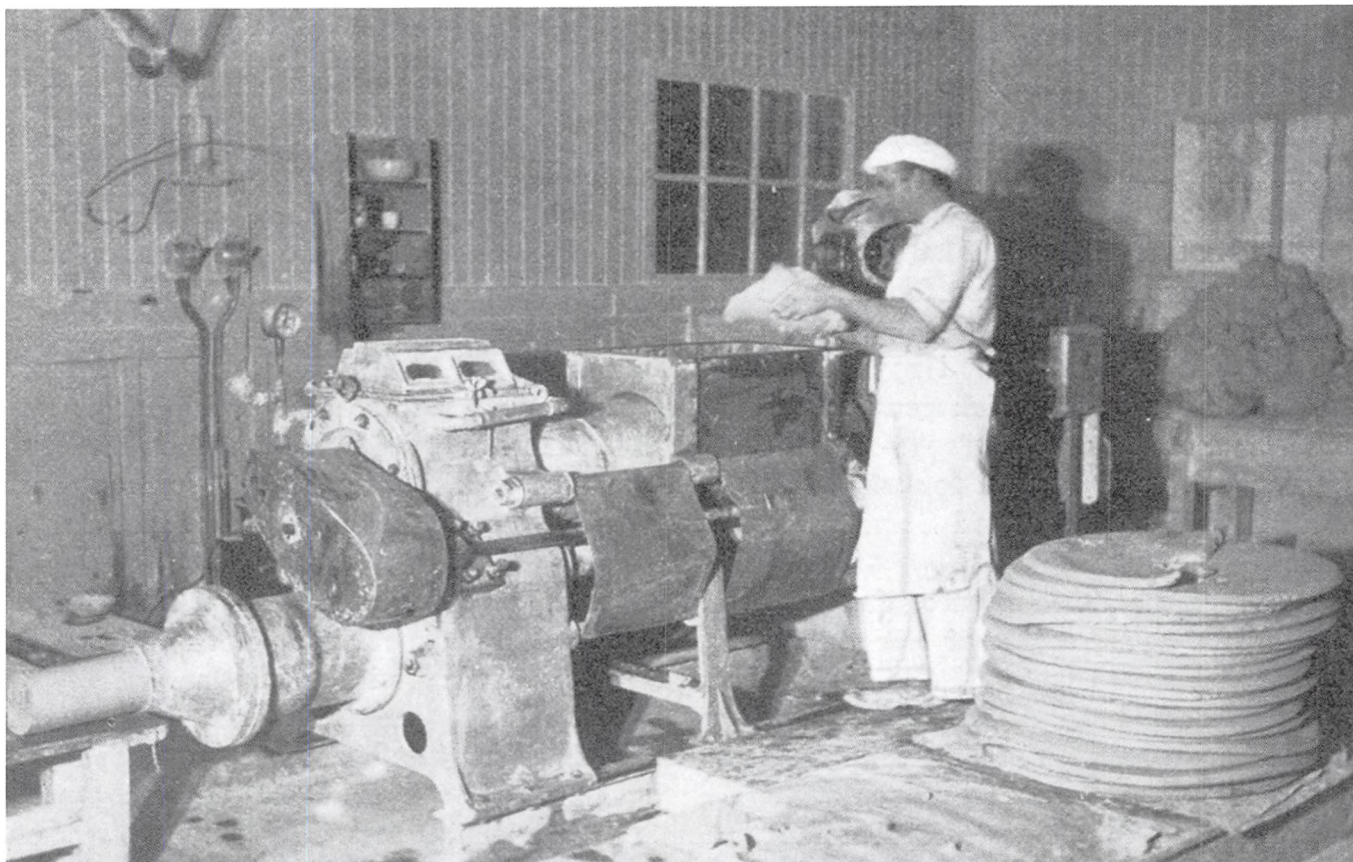


Fig. 1. Vakuumpresse. Ved Siden af Pressen staar en Stabel Massekager, hvoraf der paafyldes Pressen.

Til Kopfremstilling benyttes Gipsform, hvis Hulhed svarer til Koppens Yderside, mens Skabelonen giver Koppens indre Form (Fig. 3).

Fremstillingen af Tallerkener og Kopper er automatiseret, idet man har konstrueret Maskiner, paa hvilke der kan fremstilles henholdsvis 3000 Tallerkener og 4000 Kopper paa 8 Timer, og som arbejder i Serie med *automatiske Tørreapparater*; endnu har dog kun *Kopmaskinen* (Fig. 5) naaet en saadan Fuldkommenhed, at den ubetinget kan siges at være fordelagtig i Brug.

De støbte eller formede Genstande bringes, naar de er

tørre, til *Forglødeovnen*, hvor de anbringes i *Kapsler* og brændes ved ca. 900° C. Efter *Forglødningen* er de porøse, og de kan derfor efter *Afstøvning* med Trykluft i Glasskabe med kraftig Luftudsugning (Fig. 6) dekoreres med *Underglasurfarver* opslemmet i Vand uden Tilsætning af Klæbemiddel, og de kan glaseres ved *Neddypning* i Glasurvælling, idet et Glasurlag svarende til den opslugede Vandmængde afsætter sig paa Genstandens Overflade. Glasuren fjernes fra Foden af Genstandene ved, at disse trykkes mod *Løbebaand*, som er beklædt med *Svampegummi*.



Fig. 2. Støbning af Sukkerskaal i Gipsform.



Fig. 3. Kopdrejning i Gipsform.



Fig. 4. Tallerkendrejning (almindelig). Drengen tilhøjre er ved at forme en rund Masseplade paa en Skive. Drengen tilvenstre er ved at overføre en Masseplade fra Skive til en Gipsform for derpaa ved Hjælp af Skabelonen, som ses paa den bevægelige Arm over Gipsformen, at udforme Bagsiden af Tallerkenen.



Fig. 5. Automatisk Kopdrejning. Maskinen har to Arme, som bevæges automatisk op og ned, og som bærer Skabeloner. Det manuelle Arbejde indskrænkes derfor til at anbringe en Klump Masse i Gipsformen og sætte denne paa Plads, samt til efter Udformningen af Koppen, at anbringe Gipsformen paa hylden i det automatiske Tørreskab, som ses tilhøre i Baggrunden af Billedet.

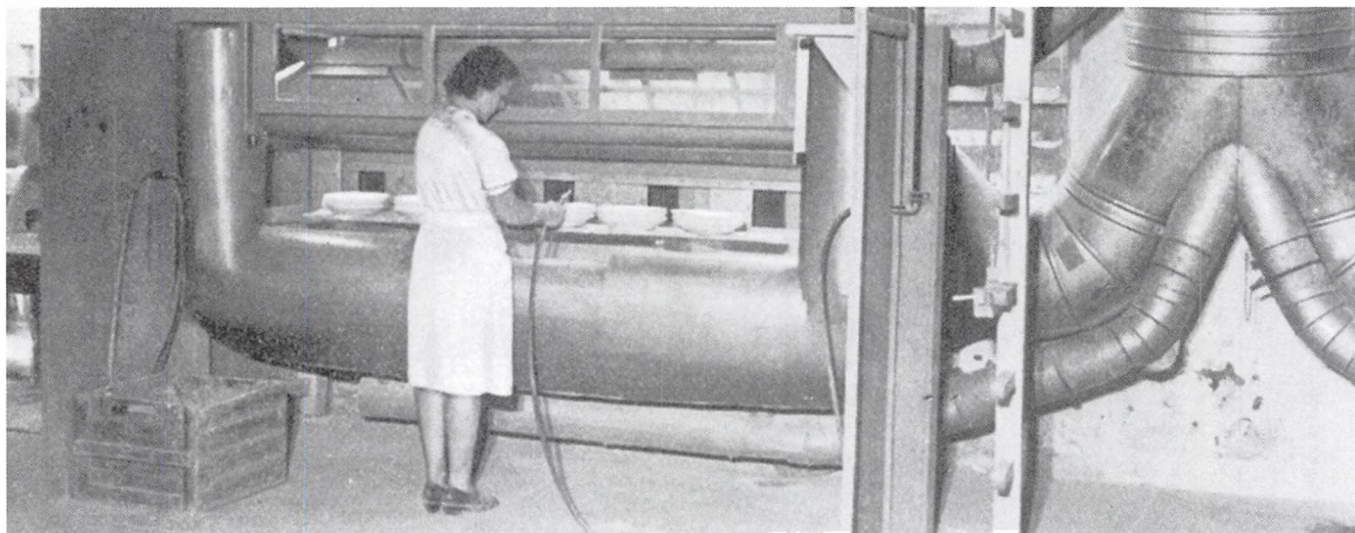


Fig. 6. Afstøvningsskab. Afstøvningen sker ved Hjælp af Trykluft, og Skabets Aabning har saadan Størrelse, at et Brædt med Genstande kan passere. Skabet har en tragtformet Udbygning fremefter, for at Støv ikke skal undvige ud i Lokalet. Udsugningsaabningerne ses bag i Skabet, og tilhøre i Billedet ses de svære Rørledninger til Transport af den støvfyldte Luft.

Derefter anbringes Genstandene i Kapsler og brændes i *Blankovnen* til en Temperatur af ca. 1400° C, hvorefter de eventuelt dekoreres med Overglasurfarver, i hvilket Tilfælde de maa underkastes endnu en Brænding, som sædvanligvis foregaar i Trækmuffel ved ca. 800° C.

Under *Blankbrændingen* sker der ikke blot en Opvarmning af Godset til ca. 1400° C, men tillige reagerer de Stoffer, Porcelænsmassen indeholder, kemisk med Ovnatmosfærens Luftarter. Disse Reaktioner hæmmes imidlertid, naar Glasuren under Smeltningen begynder at gøre Porcelænets Overflade tæt, men ophører dog først helt, naar Skærven tillige er sintret, idet Luften, saa længe Skærven er porøs, kan diffundere ind gennem Genstandenes Fod, hvorfra Glasuren altid er fjernet, da Genstandene ellers vilde smelte fast paa Underlaget. Under *Blankbrændingen* brændes med Luftoverskud, til man nærmer sig den Temperatur, ved hvilken Glasuren smelter, og derefter brændes med et moderat Overskud af uforbrændte Luftarter, til Skærven er sintret, hvorefter man eventuelt atter kan gaa over til iltende Brænding.

Ovnatmosfærens Sammensætning under Brændingens forskellige Faser maa holdes inden for bestemte Grænser og kan kontrolleres ved Hjælp af *Røganalyseapparater*.

Brændingen foregaar sædvanligvis i *Etageovne* med Kamre til *Blankbrænding*, *Kapselbrænding* og *Forglødning*, der er saaledes forbundne, at Forbrændingsprodukterne fra Fyrene, der er indbyggede i Ydermuren af det Kammer, hvori *Blankbrændingen* foregaar, passerer de tre Kamre i den Rækkefølge, hvori de er anført ovenfor.

Imidlertid er man i de senere Aar, i Danmark som i andre Lande, begyndt at benytte *Tunnelovne* i Stedet for *Etageovne*, og da *Brændingen* er den vigtigste Proces ved Porcelænsfremstillingen og af afgørende Betydning for Økonomien, skal Fordelene og Ulemperne ved *Tunnelovnsdrift*, og specielt hvad der taler for dens Indførelse ved Fremstilling af Serviceporcelæn, nærmere diskuteres.

En *Tunnelovn* bestaar, som Navnet antyder, af en lang Tunnel, gennem hvilken Godset kører anbragt i Kapsler,

som er opstabled paa Vogne, der danner et sammenhængende Tog, som strækker sig gennem hele Ovnens Længde og holdes i langsom fremadskridende Bevægelse ved Hjælp af en Skubbemaskine, hvis Tryk gennem en Spindel overføres til den bageste Vogn i Toget. (Se Fig. 7 og 8). Den fremadskridende Bevægelse afbrydes en kort Tid, hver Gang en ny Vogn skal føres ind bag i Vogntoget, idet Skubbemaskinens Spindel da ved Hjælp af en særlig Mekanisme hurtigt føres fra sin længst fremskudte til sin mest tilbagetrukne Stilling.

Temperaturen i Ovnen er højest i den midterste Del, hvor Brænderne er anbragt, og synker jævnt mod Ovnens Ender, hvor Temperaturen er noget over Stuetemperatur.

Naar Ovnen har været i *Drift* saa lang Tid, at Tilstanden er blevet stationær, ændres *Murværkets Temperatur* ikke mere, og der skal herefter kun tilføres saa meget Varme, som medgaar til at opvarme Godset og Vognene samt til at vedligeholde *Murværkets Temperatur*.

Da Vægten af Godset og Vognene er lille sammenlignet med Vægten af *Murværket*, er *Brændselsforbruget* ved Anvendelse af *Tunnelovne* ringe sammenlignet med *Forbruget* ved Anvendelse af *Etageovne*, hvis *Murværk* skal opvarmes igen ved hver ny *Brænding*. Hertil slutter sig en Række andre Fordele, hvoraf de vigtigste er bedre Holdbarhed af Kapslerne, fordi Højden og dermed Vægten af *Kapselstablerne* almindeligvis bliver mindre end Højden af *Kapselstablerne* i *Etageovne*, bekvemmere Fyldning og Tømning, idet Arbejdet i varme Ovnrums bortfalder og endelig hurtigere *Fabrikationsgang*, idet *Passagen* gennem en *Tunnelovn* tager kort Tid sammenlignet med den Tid, det tager at fylde, brænde og tømme en *Etageovn*. Dette bevirker igen, at den nødvendige *Lagerbeholdning* af *Færdigvarer* og *Mellemprodukter* bliver ringe.

Hovedulempen ved *Tunnelovnsdrift* er, at en stor og nogenlunde konstant *Produktion* er nødvendig, da *Brændingsøkonomien* forringes stærkt, hvis man gaar over til at bruge en mindre *Ovn*, eller hvis man nedsætter *Vognenes Kørehastighed* til under det for *Brændingen* i øvrigt optimale. Af andre *Ulemper* kan nævnes

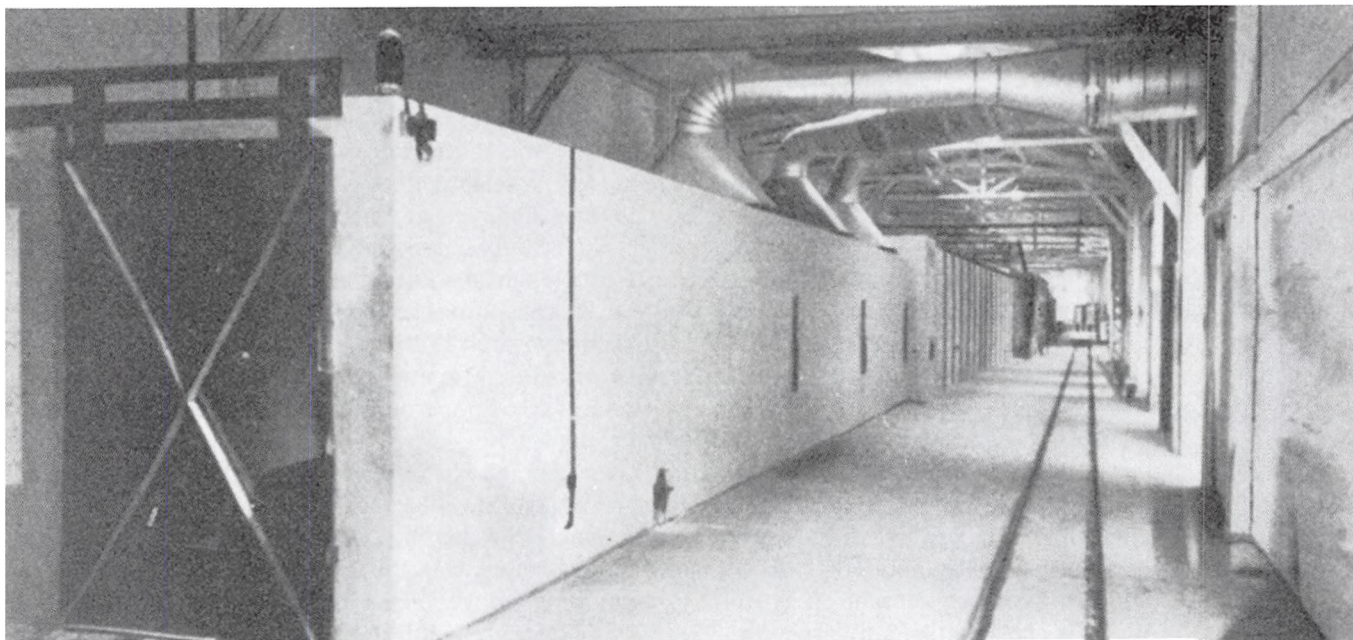


Fig. 7. Tunnelovn. Udtagningsenden og den ene Langside af Ovnens med Sporet langs denne.

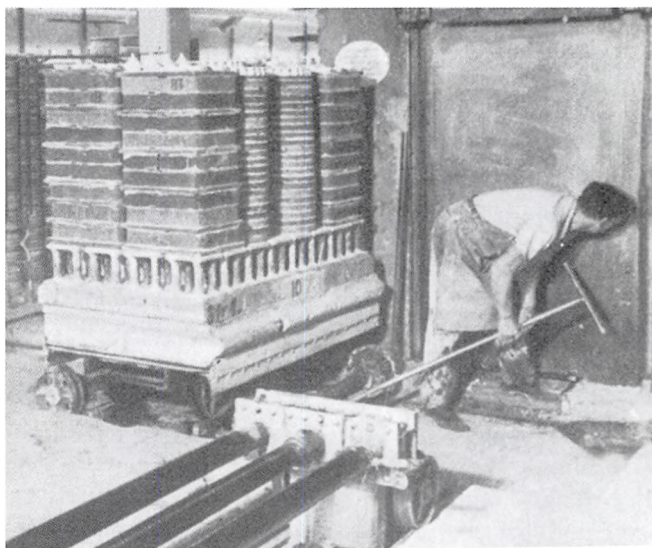


Fig. 8. Indsætningsenden af Ovnens med en læsset Vogn parat til Indføring baget i Vogntoget. I Forgrunden ses Skubbemaskinens Spindel.

Vanskelighederne ved Overholdelse af rigtig Sammensætning af Atmosfæren i de forskellige Zoner i Ovnens, dernæst, at Ovnenslængden, hvis Brændingstemperaturen er nogenlunde høj, og der skal brændes tunge og tykke Genstande, som er vanskelige at gennemvarme, bliver op til 100 m eller derover, og endelig, at Faren for, at Kapsler smelter sammen eller revner og falder ned mellem Vognene og Ovnvæggen og derved giver Anledning til Blokering af Tunnelen, er stor, navnlig naar Brændingstemperaturen er høj.

De ovennævnte Fordele ved Tunnelovnsdrift gør sig alle i fuldt Omfang gældende, naar det drejer sig om Fremstilling af Serviceporcelæn. Bespareserne i Udgifter til Brændsel, Kapsler og Arbejds løn udgør her et betydeligt Beløb i Forhold til Produktionsudgiften, ligesom Formindskelsen i nødvendig Lagerbeholdning er af stor Betydning, fordi man fremstiller saa mange forskellige Genstande. Med Hensyn til Hovedulempen ved Tunnelovnsdrift, Nødvendigheden af en stor og nogenlunde

konstant Produktion, stiller det sig saa gunstigt, at en stor og jævn Afsætning af Serviceporcelæn er forholdsvis let at opnaa, naar Produktionsudgifterne, som ved Tunnelovnsdrift, er smaa, da Forbruget i alle Lande er stort og ikke udviser Periodicitet. Derimod volder Overholdelse af rigtig Sammensætning af Ovnatmosfæren i de forskellige Zoner i Ovnen store Vanskeligheder og gør det ønskeligt, at det Omraade i Ovnen, hvor Temperaturstigningen fra ca. 1100° C til Færdigbrændingstemperaturen finder Sted, bliver længere end i øvrigt nødvendigt ud fra rent opvarmningstekniske Synspunkter. Inden for dette Temperaturomraade er det, at Ovnatmosfæren skal indeholde et moderat Overskud af uforbrændte Luftarter, og hvis det tilsvarende Omraade i Ovnen er af for ringe Udstrækning, maa man, for at være paa den sikre Side, gøre Overskuddet overdrevent stort, hvilket skader Porcelænet og endvidere kan medføre, at den reducerende Flamme naar helt hen i det Omraade, hvor Ovnatmosfæren skal indeholde Luftoverskud. Den store Ovnslængde er en Ulempe, som paa mange ældre Fabrikker umuliggør Overgang til Tunnelovnsdrift paa Grund af Pladsmangel, og har medført, at man har konstrueret Tunnelovne med kredsformig Tunnel, som lettere kan indbygges paa et begrænset Areal. I øvrigt er Servicegenstande gennemgaaende tynde og lette Genstande og hører derfor, selv om Færdigbrændingstemperaturen er høj, ikke til de Produkter, der kræver særlig stor Ovnslængde. Den største Ulempe ved Brænding af Serviceporcelæn i Tunnelovn er, at revnede eller sammensmeltede Kapsler kan falde ned mellem Vognene og Ovnvæggen og give Anledning til Blokering af Tunnelen, hvilket nødvendiggør midlertidig Slukning af Ovnen og altid medfører Ødelæggelse af store Mængder Porcelæn.

Naar alle Forhold tages i Betragtning, er Fordelene ved Tunnelovnsdrift ved Fremstilling af Serviceporcelæn saa store sammenlignet med Ulemperne derved, at Etageovnen næppe paa dette Felt vil kunne bevare sin Stilling som dominerende Ovntype ret mange Aar.

Som omtalt er Porcelænet saa vel under Blankbrændingen som ved Forglødningen anbragt i *Kapsler*, der dels tjener til at beskytte Porcelænet mod Flammernes

direkte Virkning, dels fungerer som Underlag ved Genstandenes Placering i Ovnen.

Kapslerne fremstilles sædvanligvis af *Chamotte*, men det er hidtil ikke lykkedes at finde et Chamottemateriale, som er saa modstandsdygtigt, at en Kapsel af Middelsørrelse taaler mere end gennemsnitlig ca. 7 Blankbrændinger under normale Brændingsomstændigheder. Hovedaarsagen til, at Kapslerne revner, er, at de udvider sig under Opvarmningen og trækker sig sammen under Afkølingen. Under Opvarmningen vil den Side af en Kapsel, der vender mod Flammen, være noget varmere end den Side, der vender bort fra Flammen, hvorfor der opstaar Temperaturspændinger, som kan komme op over Brudgrænsen. Naar en Kapsel revner, vil der som Regel løsriveres Chamotteskaar, som falder ned og let kan smelte fast i Porcelænet. Et Stykke Porcelæn er, des mere udsat for at blive ødelagt af nedfaldne Kapselskaar, des mere udtrakt det er i horisontal Retning i den Stilling, det indtager under Brændingen.

Tallerkener og Underkopper, som talmæssigt udgør en stor Brøkdel af Produktionen paa en Fabrik for Serviceporcelæn, er derfor særlig udsatte for at blive ødelagt som Følge af, at Kapslerne revner. Hertil kommer, at hvis en Kapsel revner saa meget, at den gaar itu, vil det let medføre, at en Kapselstabel vælter, hvilket, enten man brænder i Etageovne eller i Tunnelovne, i hvert Tilfælde bevirker, at en Del Porcelæn ødelægges.

Der har da ogsaa i mange Aar været arbejdet paa at finde et bedre Materiale end Chamotte til Fremstilling af Kapsler til Blankbrænding af Porcelæn, og man har saaledes blandt andet forsøgt at benytte *Karborundum* (*Siliciumkarbid*) med Ler som Bindemiddel. Grundet paa Karborundummens ringe Udvidelseskoefficient og store Varmeledningsevne er de Temperaturspændinger, der opstaar i en *Karborundumkapsel* langt mindre end de, der opstaar i en *Chamottekapsel* under samme Brændingsforhold, hvilket resulterer i en tilsvarende større Holdbarhed. Endvidere er Materialet saa meget stærkere og mere ildfast end Chamotte, at man kan anvende væsentlig tyndere Kapsler og derved opnaa bedre Fyldning i Ovnen. Naar man ikke desto mindre har tøvet med

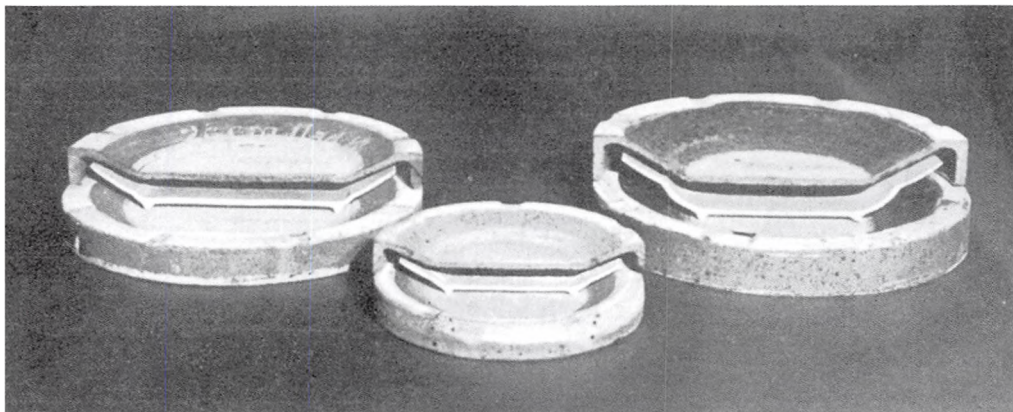


Fig. 9. Karborundum-Specialkapsler. Tilvenstre Kapsel til den viste, samt to andre Typer flade 24 cm Tallerkner. Midte: Kapsel til den viste, samt to andre Typer flade 15 cm Tallerkner. Tilhøjre: Kapsel til den viste, samt to andre Typer dybe 24 cm Tallerkner.



Fig. 10. Karborundum-Specialkapsler. Tilvenstre Kapsel bestående af Plade og løs Ring. Tilhøjre: Kapsel til den viste, samt to andre Typer runde 32 cm Fade.

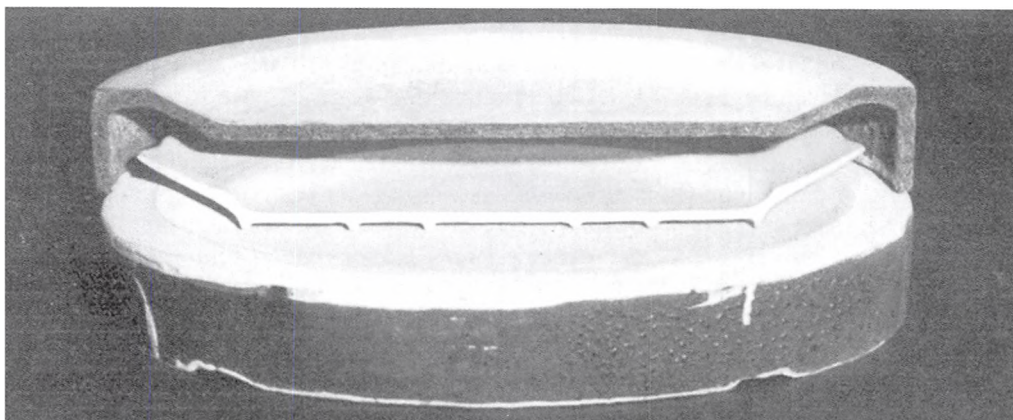


Fig. 11. Karborundum-Specialkapsler. Kapsel til den viste, samt to andre Typer ovale Fade af Længde 42 cm.

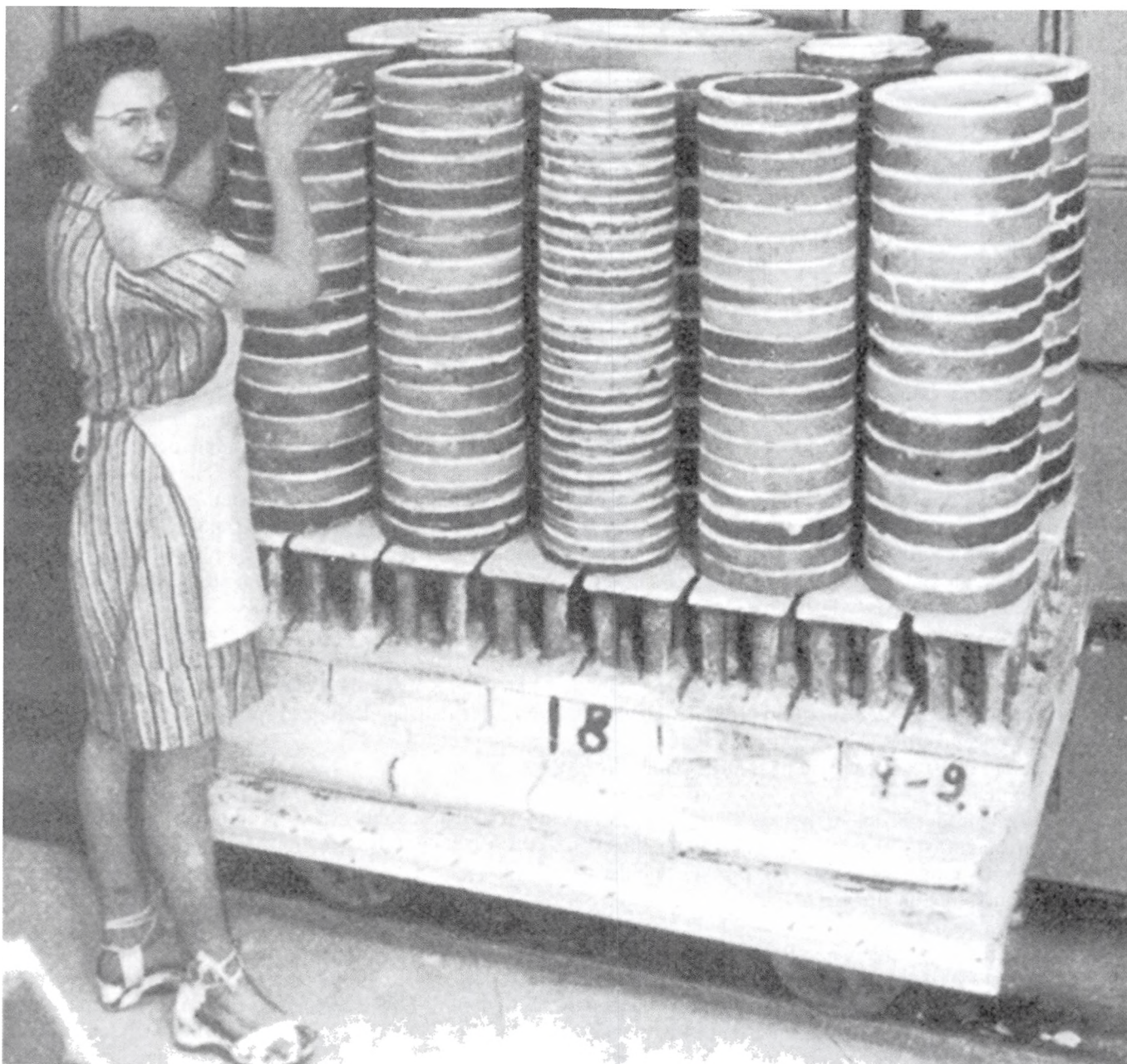


Fig. 12. Vogn læsset med Karborundumkapsler.

at gaa over til at benytte Karborundum som Kapselmateriale, skyldes det, dels den høje Pris, og dels at der, hvis ikke særlige Foranstaltninger træffes, under Brændingen sker en mærkbar overfladisk Sønderdeling af Karborundummen, som bevirker, at Porcelænet ved den første halve Snes Brændinger af en Kapsel kan farves mere eller mindre mørkt. Imidlertid er det paa Porcelænsfabrikken »Danmark« lykkedes at finde Midler til at modvirke Sværtningen af Porcelænet, og denne Porcelænsfabrik er, vist nok som den første, i Aarene 1941 og 42 gaaet helt over til at benytte Karborundumkapsler. Herved er imidlertid opnaaet saa store Fordele i Form af bedre Udnyttelse af Ovnrummet, færre Ovnstandsninger og mindre Udgifter til Kapsler, ogsaa naar hertil medregnes Forrentning og Afskrivning af den i Kapselbeholdningen bundne Kapital, at det har vist sig overordentlig fordelagtigt. (Jævnfør Fig. 8-12 som illustrerer det benyttede Kapselmateriale). Hertil kommer, at det er lykkedes at finde en Fremgangsmaade, som nu anvendes i industriel Maalestok paa Fabrikken til Genudvinding af Karborundummen af itubrudte Kapsler i saa ren Tilstand, at Karborundummen kan anvendes flere Gange, hvorved Rentabiliteten naturligvis yderligere forbedres i høj Grad.

De senere Aars Udvikling i Fremstillingen af Serviceporcelæn gaar udpræget i Retning af *Rationalisering* under Anvendelse af alle den moderne Tekniks Hjælpe-midler og Koncentrering af Produktionen i store Virksomheder, som bedst kan bære de med Driftsomlægningerne forbundne Udgifter.

Der opstaar nu det Problem, hvilke Kaar denne Udvikling, som langt fra er tilendebragt, vil byde den kunstneriske Side af Industrien, som altid, og ikke mindst i Danmark, har spillet en stor Rolle.

Her maa det straks siges, at Perioder, i hvilke Teknikken ikke ændres væsentlig, i visse Retninger er gunstige for Kunstnernes Arbejde, idet Teknikerne faar Tid til at finindstille Driften med Kunstnernes Krav for Øje, og Kunstnerne naar at blive fortrolige med de til Raadighed staaende Virkemidler, saa de kan udnytte dem fuldt ud. Det er derfor ogsaa forstaaeligt, at Kunstnerne sædvan-

ligvis er Modstandere af Driftsomlægninger, hvis Hovedformaal er Forbedring af Økonomien og ikke direkte tilsigter at opnaa nye keramiske Virkninger. Paa særlig kunstnerisk betonedede Virksomheder, som f. Eks. de gamle som Statsinstitutioner drevne Fabrikker, hvor det økonomiske Incitament til en vis Grad manglede, har denne Modstand sikkert undertiden ført til, at Virksomhederne kom ud af Kontakt med den tekniske Udvikling. Omvendt kender vi fra vore hjemlige Forhold, hvordan Den kongelige Porcelænsfabrik, efter at den var blevet fri for Statens Formynderskab, under Philip Schous Ledelse i Løbet af faa Aar omskabtes til en paa daværende Tidspunkt meget moderne Virksomhed med Ovne af helt ny Konstruktion og stærkt forøgede Dimensioner og samtidig, hvad der er det i denne Forbindelse interessante, paa det kunstneriske Omraade frembragte Ting, som, hvordan man end vil bedømme dem nu, maa anerkendes som Udtryk for den Tids Smag.

Hvordan Sammenspillet mellem *Kunst og Teknik* inden for Porcelænsindustrien og specielt inden for Servicefremstillingen vil forme sig i Fremtiden under Indflydelse af de tekniske Fremskridt, af hænger naturligvis af mange Faktorer og lader sig ikke forudse, men det fremdragne Eksempel viser, at en Periode i en Fabriks Historie, som er præget af store tekniske Omvæltninger, kan byde Kunsten helt nye Muligheder og, tværtimod at give den daarlige Kaar, kan stille den over for nye og store Opgaver.

1. Statistisk Tabelværk vedrørende Danmarks Vareindførsel og -udførsel.

Søren Berg (1897-1978), dr.techn.Driftsleder på Porcelænsfabrikken »Danmark« 1939-1969. Artiklen er oprindeligt trykt i Johannes Andersen og Viggo Steen Møller: *Keramik. Keramisk Teknik. Keramisk Kunst.* 1946.

Summary

During the years 1936-1969, the porcelain factory »Danmark«, situated in Lyngby north of Copenhagen, manufactured porcelain tableware and ornaments for the Danish market. At the middle of the 20th Century, this factory with its 500 employees turned out one third of the production value of the Danish porcelain industry. The company manufactured porcelain tableware sets with onglaze decoration and transfers in the style, which German porcelain factories had successfully marketed in Denmark in the 1920s. From the mid-1950s its tableware sets were renewed, e.g. with a functionalistically inspired set, »Dan-ild«, with several fireproof items. In addition, it manufactured and decorated vases in several styles, and in the 1960s it manufactured vases and figures in the traditional underglaze technique, created since the 1880s by the two old Danish factories, The Royal Copenhagen Porcelain Factory and Bing & Grøndahl.

The porcelain factory »Danmark« was established in 1936 by the wholesale firm of Holst & Knudsen (Niels Holst established in 1904), which imported glass and porcelain from Germany. Already, in 1924, they had acquired one of the smaller porcelain painting shops, »Københavns Porcellainsmaleri« (Copenhagen Porcelain Painting Shop, established in 1883), and in 1935 this subsidiary employed 163 workers in the decoration of porcelain, which was imported from Germany. Some of the shapes, which they decorated, remained part of the factory's permanent range, now produced in Lyngby. From 1942, the company was owned by Niels Holst & Son Ltd.

The present book surveys the factory's production in text and photographs, and examines the history of the company from three angles:

It is examined in which market trends and competitive conditions the factory operated. This is elucidated through the import statistics, the records of the state import regulation board (»The Exchange Control Office«), the annual reports of the trade organization and the unions of the porcelain workers, and through the reports submitted to the industrial production statistics.

The next question is, what was the position of the porcelain factory »Danmark« in the technological field, and how did its management react to the post-war challenges to Danish industry. Of the company records, only source material pertaining to marketing has been preserved, and in particular from the 1950s. Production and working conditions have been elucidated through descriptions of the buildings at the establishment of the factory, and in particular through interviews with former employees. Comparisons have been made with studies of the production of German porcelain factories, published by the Europäisches Industriemuseum für Porzellan, as well as with studies of working conditions in Swedish and Norwegian porcelain factories.

Owners of tableware sets from the porcelain factory »Danmark« have been interviewed about their attitudes to style, and about when and how they laid their table with the porcelain from Lyngby. The answers of the consumers throw further light on the company's market position. Together with the descriptions of the products in the subsequent chapters, they contribute to an understanding of the concepts of 'traditional' and 'modern' in the middle of the 20th Century.

In the descriptions of the products, comparisons are made with studies of Danish, Scandinavian and in particular German porcelain, because the production in Lyngby was rooted in this tradition.

Market Position 1935-1969

The 1920s saw an increasing import from the German porcelain factories. After the introduction in 1932 of import restrictions, Holst & Knudsen, together with other Danish porcelain painting shops, secured this share of the market through an increase in production. The mid-1930's further saw an increase in the demand for porcelain tableware sets. With their own porcelain factory in Lyngby, Holst & Knudsen could satisfy this demand with a production for »Københavns Porcellainsmaleri« as well

as sales of undecorated porcelain for other porcelain painting shops. Further, the establishment of the porcelain factory »Danmark« took place in order to ensure the survival of the company in a situation in which the supply of undecorated porcelain for further processing might be jeopardized by the import restrictions. In the negotiations which took place prior to the establishment, the entrepreneurs were supported by the Union of Ceramic Workers, which desired to improve the employment situation for its members; this was in fact one of the purposes of the import regulations.

During the 1940s, the porcelain factory »Danmark« became able to compete on equal terms in the home market with the two old Danish porcelain factories. In the post-war period, however, this relative position was weakened, as the two old factories became able to resume their export of artistic porcelain, and subsequently also to produce for the home market. In the 1950s, there was still a demand for the onglaze decorated ware of »Danmark«. During this decade, an energetic programme of innovation and extension of the range was launched; in the long run, however, it failed to bring about an increase in the volume of the total production. In the 1960s, renewed competition was felt from cheap ware from the old German porcelain districts in Poland and the German Democratic Republic; at the same time, new tableware sets began to be imported from the Bavarian porcelain factories. In 1969, the owners, who were still descendants of the original founder, chose to terminate production.

The Production

Under the management of German porcelain technician Georg Seiler, a porcelain factory was established in 1936, which availed itself of most of the technological innovations of the time. The factory in Lyngby was in front of those German and Danish factories which were its immediate competitors. A number of vacuum-based solutions for transport of materials and minimizing of dust

nuisance were introduced from the outset, and attention was paid to the then-known health risks of dust from porcelain body. The firing took place in gas-fired tunnel kilns in order to increase productivity. A prerequisite for the successful firing in porcelain factories was that the technical manager since 1939, Søren Berg, Doctor of technical Sciences (1897-1978) developed the more durable carborundum saggars for the protection of the porcelain during firing. When the factory was laid out, care was taken to ensure that the distances, which the products had to travel from one stage of the manufacturing process to the next, were short, and use was made of elevators. An automatic cup making machine complete with dryer was a first step towards breaking down the manufacturing process, but no further steps were taken towards breaking down the work of trimming and sticking. The casting carousel and automatic plate making machines with their appertaining drying elevators and rolling shelves were not introduced until the 1960s and then only to a limited extent. Thus, by this time the factory was lagging behind the German factories. In many ways, most stages of the large production were still carried out manually, and a breakdown of the working processes by the help of a conveyor belt was not initiated.

The number of employees quickly reached 500. This level was maintained until the late 1950s, whereupon it declined somewhat in the 1960s. A staff of semi-skilled workers was created for the porcelain manufacture in Lyngby. A basis was created by attracting skilled workers and foremen from the old factories, whereupon a workforce was built up, consisting mostly of female porcelain workers and male school-leavers. At the Copenhagen Porcelain Painting Shop there was already a staff consisting of a number of skilled male porcelain painters and numerous unskilled women. Subsequently, it proved possible to attract skilled labour, both men and women, from other factories and painting shops. About 60 per cent of the workers were women, who carried out specific functions such as operating the cup making machines, glazing, painting of underglaze decoration and application of transfers, and it was mostly women who did the

casting. The workers operating the plate making machines were all men. Painting onglaze decoration was done by skilled workers of both sexes, such as had been usual in Denmark since 1900.

The organization was fairly simple, built up around large workshops, and communication with the management was informal, carried out through a small number of foremen as key persons. Central management was vested in one person from 1940 until the death of Niels Holst in 1948. In the 1950s, the management was extended to include two managing directors and the technical manager, but without there being introduced any further splitting up into spheres of authority, and without any significant extension of the administrative and technical staff. Development took place through a dialogue between key persons on the top managerial level, the technical manager and the foremen, occasionally supplemented with ideas from the employees.

Thus, the porcelain factory »Danmark« was throughout a company characterized by craftsmanlike procedures and a simple management structure, despite its large number of employees. This pragmatic approach to organization was common in Danish industry in the first half of the 20th Century. In Lyngby, it is probably found in the simplest possible variety.

Sales took place through travelling salesmen who visited the ironmongers. The 1950s saw the dawn of marketing to the retail customers through the media, and a market survey carried out among the ironmongers revealed, among other things, that the customers now mostly wanted modern tableware.

Style and Consumption

The present survey comprises five generations of couples, from the 1920s until the 1970s, and they can be grouped into three distinctive periods: In the 1920s and -30s, many families acquired for the first time a set of decorated porcelain tableware, which was considered as an

investment in the home and used on special occasions. From the 1940s and well into the 1960s, it was a matter of course that a set of fine tableware should be acquired for social functions. From the 1970s onwards it was no longer a given thing that the household owned a decorated porcelain tableware set.

The tableware sets of the factory represent four different main tendencies in the tastes of the 20th Century. A set of decorated porcelain tableware was an investment object for a young couple, and they would have definite ideas about which style they wanted to display in their home. The porcelain owners, who have been interviewed, have stated that they expressed an aesthetic or general attitude in their choice of »traditional« or »modern« tableware for their guests.

The rococo style tableware patterns, which were produced throughout the factory's existence, comprised inter alia »Rosenborg« (pp. 130-134) and »Dresden« (pp. 134-137), which had been part of the range since the 1920s; originally, they had been imported from Krister Porzellan Manufaktur in Silesia.

Some customers preferred a modern pattern, and in the 1940s and -50's they might choose »Vallø« (pp. 139-143), a straightforward design in thin, cream-coloured porcelain. In the early 1930s, »Vallø« had been imported from Kahla in Thuringia and decorated by the Copenhagen Porcelain Painting Shop.

In the 1950's, in-house designer Egon Mortensen created several modern decorated tableware sets which became popular in the 1960s, such as »Rebild« (p. 151) and »Trend« (pp. 151-153).

During the period 1955-1963 the factory entered into alliance with artist Axel Brüel, in the hope of renewing the porcelain tableware. He created some functionalistically inspired porcelain coffee sets, among them a double-walled coffee set, »Thermodan«, which was awarded a silver medal at the Triennale in Milan in 1960 (pp. 106-107, pp. 157-158). A number of shapes from his coffee set »Risø« (p. 105, p. 155) were repeated in the everyday set »Dan-ild«, which became a sales success from 1956 until the middle of the 1960s (pp. 158-163). The success, which

the porcelain factory »Danmark« had with the fire-proof set »Dan-ild«, shows that the functionalistic mode of thought, which had been debated in Denmark since the late 1920s, had won general acceptance by the mid-1950s. In 1959, the factory, together with the Danish Association for Arts and Crafts, of which Axel Brüel was vice-chairman, arranged a design competition to encourage new ideas within tableware, particularly new combinations of parts of porcelain dinner or coffee services .

By the late 1960s, the focus of functionalism on the white and plain had so far won the day that the epoch of the Copenhagen Porcelain Painting Shop was coming to an end. From then on, the decorated coffee and dinner sets, which the porcelain factory »Danmark« had stood for, were no longer fashionable - the younger generations preferred mugs, white tableware, stoneware or ceramic ware, and many of this generation have used the same tableware for everyday use and festivities.

The wide range with supplementary guarantee reflects a determination on the part of the factory's management to adapt to the market by appealing to various customer

groups. The most popular products from Lyngby, viz. »Rosenborg« and »Dresden«, »Vallø«, »Rebild« and »Trend« as well as »Dan-ild«, represent simultaneous lines in the tastes of Danish customers in the middle of the 20th Century. Some preferred the traditional, whilst others set store by signalling modern simplicity in their choice of tableware, which might be done with »Vallø« in the 1940s, with »Trend« from about 1960, and with »Dan-ild« from the middle of the 1950s.

In many ways the porcelain factory »Danmark« was typical of its time. This is true of the simple organization, and it is true of the products which fulfilled the demands of the customers for both traditional and modern designs. At the time, porcelain manufacturing was still in many ways an old-fashioned craft; but where this was not required, the porcelain factory »Danmark« employed cutting-edge technology in 1936 in order to enhance productivity. In the 1950s, a marketing campaign targeted at the retail customers was launched, and »Danmark« was the first Danish porcelain factory that successfully renewed its range of tableware in a functionalistic direction.

Navneregister

Registeret gør ikke krav på fuldstændighed, idet et antal uvæsentlige stednavne er udeladt.

- Aluminia 75, 93, 95-96, 109, 118, 119, 120, 121, 122, 129, 162, 172
Andersen, E. Korre 6, 83, 88
-, Edith Karup 14, 68, 88, 89, 90, 93
-, Julius 93
Annette (porcelænsmalerske) 67
Antonsen, Inge Mejer 5
Arabia 109, 134
Artzberg 109, 141
Assenholm, Peter 38, 83
Bagsværdvej 44
Balsløv, Jørgen 8, 16, 23, 33, 41, 46, 47, 49, 51, 68, 70, 71, 73, 75, 79, 86
-, Susanne 16
Bang, Jacob E. 109
Barfod, Jørgen 95
Bausscher 109
Beckmann, Alice 111
Bengtson, Hertha 159
Berg, Søren 12, 33, 34-35, 37, 39, 43, 52, 66, 78, 83, 84, 86, 106, 157, 172, 188
Berger, Valborg 76
Bidstrup, Andreas P. 93
Bing & Grøndahl 7, 8, 19, 21, 23, 26, 27, 28, 29, 36, 47, 61, 64, 65, 67, 70, 72, 75, 77, 81, 95, 109, 117, 118, 119, 120, 122, 125, 134, 141, 159, 177, 178, 184
Bitte (porcelænsmalerske) 63
Brüel, Axel 5, 8, 50, 104, 105-12, 111, 112, 156, 157, 158, 159, 160, 184, 190
-, Charlotte 5
Brüel, Lis 105
Brødrene Hartmann 25
Buchardt, Orla 27, 90, 91, 93
Bucka & Nissen 14
Byhistorisk Samling f. L-TK 5, 7, 114, 130, 173, 176
Bøgelund Jensen 93
Carl Jacobsens Porcelænsmaleri 12, 13, 185
Carl Tielsch 10, 14, 19, 31, 117, 134, 155
Centralforeningen for Danmarks Isenkræmmere 111
»Chicago« 14
Christensen, Ingolf 44
Christiansen, John 90, 91
Christoffersen (isenkræmmer) 93
Collin, A. Th. 113
Daells Varehus 93
Dahl-Jensen Porcelæn 179
Dan (porcelænsmaler) 60
Danielsen, Erik 37, 39, 52, 53
Danmarks Isenkramforening 13
Danmarks Tekniske Universitet 33
Dansk Porcelænsfabrik, Kastrup 12, 21, 23, 24, 26
DIFA 144, 149
Donde, Ruth 60, 82
Draggaard, Lennart 83, 87
Dupont, Henrik 4, 25, 30, 34, 36, 37, 53
Dørlit, A. 67, 179, 180, 181, 182, 184
Edeltoft, Edith 61
Edith (garnererske) 47
Edith (støberske) 79
Edvard (porcelænsmaler) 60
Elé (Trykkerske) 54
Elers, Birthe 60
Enevoldsen (familien) 113(?)
Europäisches Industriemuseum für Porzellan 5
Fagerberg, Emil 56, 59, 61, 63, 65, 80, 82, 85, 88
-, Mona 59, 80
Fessel, Henrik 33, 48, 51, 70, 71, 75, 78, 86
Fjellander, Holger 90
Frieboeshvile 115
Frøsig 13, 93
Fuurstrøms Fajanceværk 39, 109
Giersing, Harald 105
Gretsch, Hermann 141
Groes, Lis 111

Gudjonsson, Skule 33
 Gustavsberg 46, 72, 109, 134, 158
 Hansen, Anders 117
 -, Dan Severin 77
 -, Grethe Bringe 66, 67
 -, Karen Margrethe 11, 56, 80
 Hartmann, frk. (kontoret) 41
 Hasle Klinker & Chamottestensfabrik 22
 Haviland 24
 Hedvig (gernererske) 47
 Heiberg, Edvard 109
 Henningsen, Poul 109
 Henry (porcelænsmaler) 67
 Hillebrandt (porcelænsmaler) 67
 Hinrichsen, Theodor 20, 83, 85, 92
 Hiorth, Esbjørn 111
 Hjorth, Karen 5
 Holm, Teddy 47
 Holmegaards Glasværk 16
 Holst & Knudsen 7, 10, 11-12, 13-25 passim, 30, 68, 69,
 71, 76, 81, 83, 88, 90, 92, 93, 183, 185, 186
 Holst, Andrea 22
 -, Carl Gustaf Kehler 5
 -, Else (g.m. Tage Holst) 22
 -, Jørgen 5, 87
 -, Niels 11, 12, 13, 20, 22, 23, 24, 26, 27, 44, 72, 78, 83,
 84, 85, 86, 94, 188
 -, Tage 12, 13, 22, 84, 86, 87, 111, 188
 Hotel Rustenborg 78
 Husted, Jørgen 13
 Hylldtoft, Ole 5
 Hüttemeier, Kirsten 100, 103
 »Det høje Konditori« 45
 Haas & Czisek 14
 Industrirådet 18, 23, 24, 35
 Isaksen, Poul 39, 41, 42, 44, 48, 71, 75, 76, 78
 Iversen, Anker 95
 Jacobsen, Alfred 122
 -, Arne 111, 112
 -, Carl 13; se også Carl Jacobsens Porcelænsmaleri
 Jens Peter (lagermand) 88
 Jensen, Aggi 60
 -, Birthe 5
 Jensen, Edward 77
 -, Ejner 21, 24, 78
 -, Erik 67
 -, Svend 64
 Jernbanevej 23 45
 Johs. W. Christensen 12
 Juul Andersen (prokurist) 44, 78, 80, 81, 84, 188
 Jytte (porcelænsmalerske) 63
 Jørgensen, Aksel 105
 Kahla Porzellan 14, 139, 156
 Katrineholm 103, 163
 Kehler, Else f. Holst 13, 22, 84
 Keramisk Fagforening 69, 71, 78
 Keramisk Forbund 12, 14, 18, 19, 21, 24, 30, 31, 69, 71,
 72, 76, 78, 185
 Keramisk Malerforening 78, 81
 Klampenborg Station 148
 Klint, Le 111
 Knudsen, Christian 11, 12, 20, 83, 92, 94, 188
 -, Hans 119
 -, Henny 67
 -, Jakob 94
 Kolbøl, Preben 56, 59, 60, 63, 64, 65, 66, 67, 80, 81,
 159, 179, 180, 183
 Kolding Dampværeri 126
 Den kongelige Porcellainsfabrik (Den Kongelige) 5, 7,
 8, 12, 18, 19, 21, 23, 26, 27, 28, 29, 33, 35, 36, 47, 48,
 59, 61, 64, 65, 67, 70, 72, 75, 76, 77, 83, 93, 95, 111,
 118, 119, 125, 126, 134, 147, 148, 156, 172, 177-78, 184
 Krister Porzellan Manufaktur 14, 130, 134, 135, 137,
 155
 Kristoffersen, Gertrud (»Stoffer«) 31, 57, 66, 83, 87, 88
 Kvist (porcelænsmalerske) 63
 Københavns Porcellainsmaleri (fra 1942 Københavns
 Porcellains Maleri) 6, 7, 10, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19,
 26, 27, 29, 30, 54, 55, 71, 72, 76, 82, 86, 103, 109, 112,
 113, 116, 117, 118, 129, 130, 131, 132, 134, 135, 136,
 137, 139, 144, 154, 155, 168, 183, 185, 186
 Königliche Porzellan Manufaktur 109
 Landsforeningen Dansk Kunsthåndværk 105, 111, 156
 Larsen, Børge 68, 83
 -, Svend Aage 67
 Lasse (porcelænsmalerske) 63

Lautrup-Larsen, Leif 5
 Leisner, Otto 103
 Lensfort, Frank 60, 63, 65, 66, 67, 162, 178
 Leo (svend) 44
 Lille John"" (maler) 59, 60
 Lottenborghusene 113
 Lotz, Aksel 98, 122
 Lundtofte Stål 101, 103, 163
 Lyager, Marianne 111
 Lyngby Hovedgade 149
 Lyngby Rådhus 25
 Lyngby Station 25, 31, 36
 Lyngby-Taarbæk Bladet 29
 Lyngby-Taarbæk Kommune 25, 30
 Madsen, Lis 68
 Malberg 47, 71
 Manly (pladedreng) 43
 Mathiesen (overmaler) 57, 63, 73, 80, 82
 Mejse"" (porcelænsmalerske) 67
 Melbye, Freddy 82
 -, Rigmor f. Mortensen 82
 Meyer, Grethe 111
 Mikkelsen (formbærer) 50
 Minna (porcelænsmalerske) 67, 179
 Mona (porcelænsmalerske) 60
 Mona (støberske) 79
 Mortensen, Egon 50, 65, 81, 104, 106, 109, 151, 159, 190
 -, Ellen f. Melbye 82
 -, Roland 40, 50, 65, 71, 81, 82, 106, 157
 -, Valdemar 81
 »Mumme« (porcelænsmalerske) 61, 63, 82
 »Münch« (porcelænsmalerske) 60
 »Møller« (porcelænsmalerske) 60
 Mørch, Ibi Trier 111
 Niels Holst & Søn A/S 12, 28, 29, 54, 103, 110, 122, 149, 164, 168, 188
 Nielsen, Ingvar 90
 -, Jens 10, 20, 68
 -, Richardt 47-48, 70, 75
 Norden 23, 24, 48, 159
 Nordmand (porcelænsmalerske) 63
 Nymølle 50, 109
 Ohme 31
 Ole Opfinder: se Smede Ole
 Oleson, Lilly 82
 Olsen, Arne 39, 41, 44, 47, 48, 75
 -, Bernhard 83
 -, Harry 83
 Oscar Schaller & Co. 149
 Otto (drejer) 42
 Ove C. Bjerregaard 65, 89, 93, 117, 172, 173
 Patia (porcelænsmalerske) 60
 Pedersen, Alfred 98, 122, 149
 Petersen, Bent 90, 91
 -, Else (porcelænsmalerske) 57
 -, John 16, 43, 44, 75
 -, K. Munk 83, 89, 90, 91, 92
 -, Karen Munk 84
 -, Max 101
 Pillivuit 128
 Porcelæns- og Fajancearbejdernes Fagforening 78
 Porsgrund 72
 Poul (porcelænsmalerske) 67
 Poul Christensen 11
 Rasmussen, Emil 94
 -, Jørgen 90, 93, 95, 103
 Rie (trykkerske) 54
 Riemer (arbejdsmand) 57
 Rigmor (trykkerske) 74
 Roland, Ib 90, 91
 Rosenthal 24, 65, 103, 110, 159
 Royal Copenhagen 128
 Rørstrand 65, 96, 109, 159
 Raadvad Knivfabrik 40
 Sadolin, Ebbe 109, 141
 Salicath, Bent 111
 Sass, Elisabeth 111
 -, Søren 111
 Savsmark (designer) 56
 -, Romance 67
 Schilling, Wolfgang 5
 Schou, O. Brønnum 111
 Schourup, Hans 93
 Schous Fabriker 50, 109
 Schönwald 65

Seedorf, Barfred & George 50
 Seher, Viggo 70
 Seiler, Georg 12, 25, 31, 33, 52, 71, 188
 Seltmann 95
 Severin, Bent 111, 112, 162, 163
 Smede Ole 43, 44, 47, 85
 Snekye, Orla 6, 59, 60
 Solveig (porcelænsmalerske) 67
 Stelton 128
 Strandvejsgasværket 50
 Søderhamn, John 44
 Søholm (fajancefabrik) 21, 24, 30, 67, 94, 185
 Sørensen, Flemming Gudmark 54, 56, 58, 60, 63, 64,
 65, 66, 67, 186
 -, Lissie 56, 61, 62, 76
 -, Musse 46
 Thomas Porzellan 138
 Thomsen, Betty 81
 -, Birthe Donslund 5
 -, Karen 44, 46
 -, Kurt Scharling 40, 41, 42, 44, 50, 53
 Thorn, Erik 106
 Tirschenreuth 14, 57, 65
 Tønsberg, Jeppe 5, 26
 Urban (svend) 41
 Valutacentralen 17, 18, 19, 21, 23, 24, 26, 35, 186
 Vasegaard, Gertrud 111
 Verner (drejer) 39
 Vestergaard, V. Wismar 111
 Villeroy & Boch 121
 Vodders, Knud 111
 W. J. Schmidt 14, 65, 76, 117, 155
 Walküre 24, 159
 Wichmann, Henrik 2, 6, 15, 16, 17, 19, 45, 108, 111,
 112, 115, 117, 131-64, 172-87
 Wortmann, Jens Peter 13, 29, 30, 65, 66, 76, 84, 86, 96,
 111, 188
 -, P. A. 13

Stel fra Porcelænsfabrikken »Danmark« hhv. Kjøbenhavns Porcellains Maleri

Kursiv betyder »hovedomtale« eller »afbildning«

Antik 101, *154-56*, 181

Bellevue 146, *147-48*

Bernstorff 88, 93, 143, *150*

Dan-ild 2, 7, 8, 9, 11, 29, 30, 48, 50, 55, 56, 61, 63, 71, 81, 93, 94, 95, 97, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 106, 109, 110, 111, 112, 116, 122, 125, 127, 128, 130, 142, 147, 151, 156, *158-63*, 164, 183, 184, 187, 188, 190

Danmark *143*

Doris 136

Dresden 16, 57, 93, 117, 119, 122, 130, *134-37*, 148, 150, 181, 184, 187, 190

Empress 55, 58, 125, *154*, 157, 181, 183

Esberg 146-47

Farsø 101, 102, 106, 124, *156*

Form 102 146-47

Fredensborg 55, 59, 96, 110, 123, 127, 130, *144-46*, 149, 151

Grøn Vallø 119, 121, 140-41, 142-43, 190; se også Vallø

Gråsten 96, 122, 123, 127, *143-44*, 145, 149, 151

Guldborg 58, 122, 143-44, 146

Henriksholm 137

Java 58, 106, 123, 124, 125, *157*

Jægersborg 55, 110, 164

Karup 146, *150*

Kronborg 16, 119, 122, 128, 130, 137, *138-39*, 140, 143

Lotus 56, 101, 120, 125, *163*

Meissen 134, 135, 136

Morsø 55, 99, 101, 102, 106, 110, 124, 125, 128, *156*

Måger 14, *15*

Nyborg 55, 110, 145, 164

Prisme (glasserie) 17

Rebild 8, 55, 58, 59, 93, 99, 101, 110, 130, *151*, 184

Risø 55, 93, 101, 104, 105, 106, *155-56*, 157

Rosa 122, *150*

Rosenborg 2, 8, 11, 16, 18, 26, 27, 40, 41, 42, 54, 55, 56, 68, 81, 88, 89, 92, 93, 94, 96, 98, 113, 116, 118, 119, 120, 121, 122, 124, 125, 128, *130-34*, 136, 137, 139, 141, 143, 148, *150*, 155, 181, 183, 184, 187, 190

Silvana 164

Sorgenfri 122, 123, 125, 127, *149*, 151

Sort Rose 119, *142*, 143; se også Vallø

Sterling 148

Thermodan 104, 106-07, *157-58*, 190

Trend 8, 50, 55, 56, 59, 93, 103, 104, 110, 125, 126, 128, 130, *150*, *151-53*, 163, 164, 184

Ulla 136

Urania (glasserie) 17, 122

Valencia 135

Vallø 8, 16, 25, 27, 41, 46, 54, 56, 57, 81, 88, 94, 96, 98, 105, 116, 119, 121, 122, 128, 130, *139-43*, 144, 151, 183, 184, 187, 190

Varna 16, 54, 57, 130, *137-38*, 139, 140

Århus 146-47



LYNGBY-BOGEN 2006

Udgivet af Historisk-Topografisk Selskab
for Lyngby-Taarbæk Kommune

ISBN 87-87298-37-6