



# Degeltillverkningen i Orrefors

Orrefors, Hälleberga socken, Nybro kommun, Kalmar län, Småland

Susann Johannisson och Magdalena Jonsson

**KALMAR LÄNS MUSEUM**  
Byggnadsantikvarisk rapport 2015



# Degeltillverkningen i Orrefors

Orrefors, Hälleberga socken, Nybro kommun, Kalmar län, Småland

<b>Text</b>	Susann Johannisson och Magdalena Jonsson
<b>Utgivare</b>	Kalmar läns museum 2015
<b>Bilder</b>	Susann Johannisson, Kalmar läns museum där inte annat anges
<b>Layout</b>	Stefan Siverud
<b>Finansiering</b>	Dokumentationen har möjliggjorts genom bidrag från Länsstyrelsen Kalmar län.



Degeln utsätts för stora påfrestningar i glasugnen, där glasmassan hettas upp till nästan 1500 grader.  
Foto: Peter Meinking/Per-Eric Deckert.

## Inledning

Kalmar läns museum har genom åren arbetat med olika sorters kulturarv och kulturmiljöer i Glasriket. En av de ålderdomliga företeelser som nästan har försvunnit är degeltillverkningen. Det har varit ont om dokumentation om hur den går till och hur den ser ut. Därför togs initiativet till detta arbete. Tack vare bidrag från Länsstyrelsen Kalmar län kunde dokumentationsarbetet påbörjas i april 2015. Till vår stora lycka hade degeltillverkningen i Orrefors just återstartat, efter att ha varit nedlagd i två år. Av en lycklig slump hamnade också dokumentationsarbetet just i glappet mellan att ha varit nedlagt men före flytten av verksamheten flyttar från Orrefors till Kosta. Dokumentationen har varit möjlig i nuvarande omfattning tack vare hjälp från den nu ende verksamme degelmakaren Peter Meinking. Arbetet har också berikats tack vare äldre dokumentationsarbete utfört av Gunnel Holmér, Kulturparken Småland/Smålands museum, i form av intervju med tidigare degelmakaren Per-Eric Deckert.

Glas görs av finkornig vit sand som smälts i glasugnar till 1460 grader. Eftersom glas-

massan uppnår så höga temperaturer ställer det oerhört höga krav på de kärl som ska innehålla glasmassan. Den handgjorda lerdegeln är den behållare som fungerar bäst. Tidigare tillverkade alla glasbruk sina egna deglar i speciella kammare som kallades för degelkammare eller pottkammare. Degeln kallades för potta och degelmakaren för pottmakare, på samma sätt som keramiktillverkare. Ordet används ju både i Skåne och Danmark och i det engelska ordet pottery.

Degelverkstaden i Orrefors är 2015 den enda i drift i Norden. Deglarna som tillverkas här för hand har en avsevärt högre kvalitet än maskintillverkade deglar. De maskingjorda är ofta vacuumpressade, vilket gör leran för tät, vilket i sin tur innebär att de får mycket kortare hållbarhet än de handgjorda.

Hela processen att tillverka en ny degel tar minst 12½ månad, men oftast längre. Därtill ska degeln värmas upp från rumstemperatur till 1300 grader när den kommit på plats i hyttan. Detta tar en vecka. Degeln ska också tätbrännas och glaseras på insidan innan den kan tas i bruk. Hållbarheten varierar sedan mellan fyra månader och ett år.



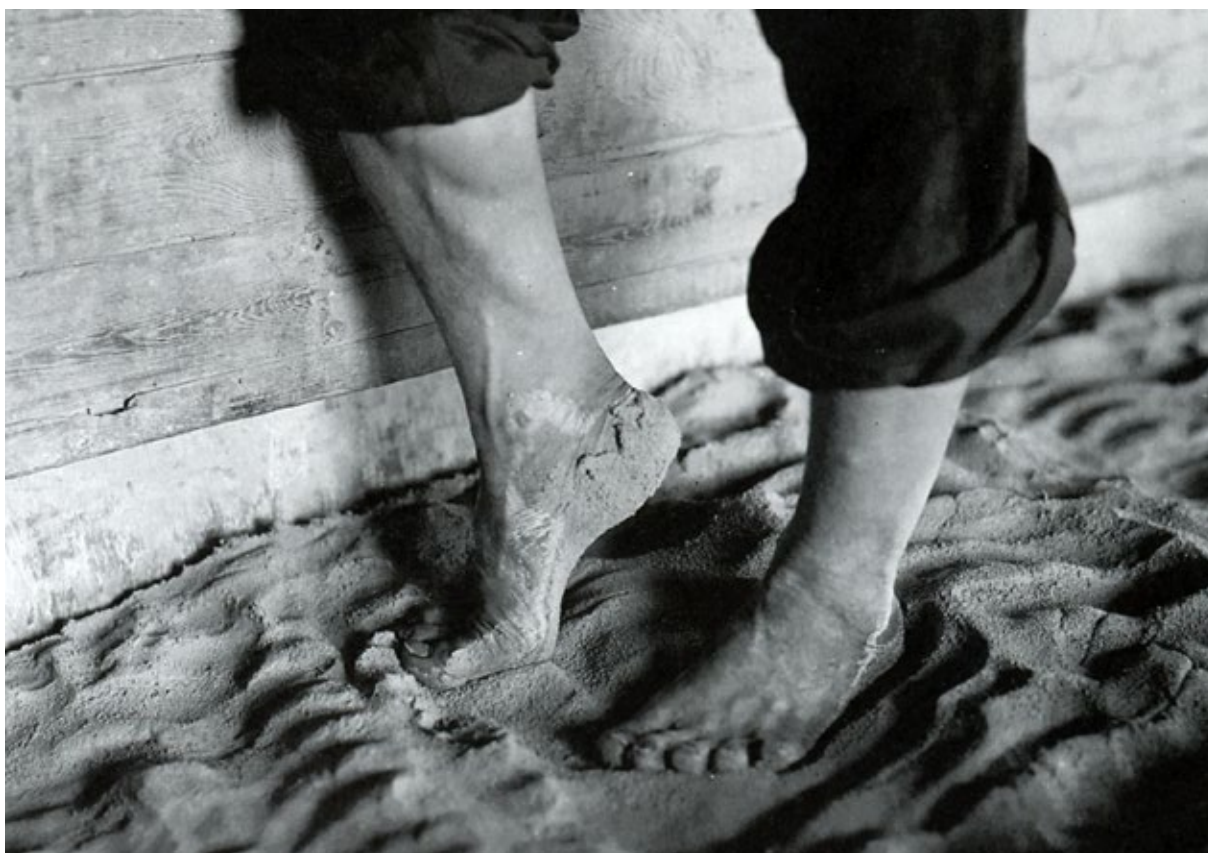
Degelkrossen i Gullaskruv.

## Historik

### Degeltillverkning i Glasriket

Förr i tiden tillverkade alla bruk sina egna deglar. När en degel blivit utbränd fick ofta småpojkar vid bruket i uppdrag att bända bort alla brända glasbitar som satt fast på degelns insida. Därefter pulvriserades de brända degeldelarna i en kross (degelkross, stenkross, lerkross). Detta lerpulver användes sedan i lerblandningen när nya deglar tillverkades. Vid Boda glasbruk finns en välbevarad ålderdomlig unik vattendriven kross. Krossar av olika

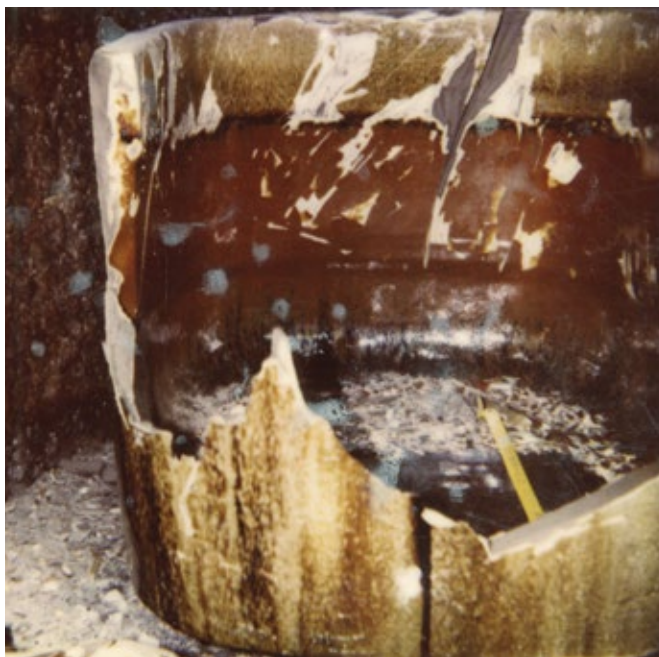
slag och ålder finns än idag också i Gullaskruv, Skruv, Björkshult, Pukeberg, Rydefors, Strömbergshyttan, Hovmantorp (idag i hembygdsparken) samt i Rosdala. Förr när man tillverkade deglar trampade man leran i stora kar innan degelmakaren kunde ”slå” den. Det ska ha krävts en särskild gångteknik. Leran till deglarna togs förr i många olika små lokala lertag i Småland, men kom senare att importeras från Tyskland.



Trampning av lera förr i tiden. Bild ur The Glass Factorys arkiv.

Degeltillverkningen på Orrefors glasbruk har funnits sedan bruket startade 1898. När glasblåsningen lades ner i juli 2013 lades också degeltillverkningen ner. Då jobbade två personer här, Ulf Nordgren och Peter Meinking. Det visade sig dock att de maskintillverkade deglar som köptes in från Europa inte höll önskvärd kvalitet. Därför återupptogs tillverkningen i Orrefors i december 2014, med en ensam man i verkstaden. Deglarna som tillverkas i Orrefors idag används inte bara i Kosta, utan säljs också till andra glasbruk. Alla bruk har olika önskemål om olika typer av deglar; olika storlekar, öppna eller stängda upptill, så kallade snabeldeglar. Inom glastillverkning förekommer också att glasmassan värms i stora vagnar. Dessa är platsbyggda av eldfasta block. Vagnarna används för produktion av mer massproducerat glas, oftast till massiva glaskrävande produkter, som till exempel skålar och ljusstakar, medan lerdegelarna används för tillverkning av handgjort glas.

En degel som används för sodaglasmasa kan användas ungefär ett år. På Kosta där man 2015 har produktion 5 dagar i veckan, med upp till 80 smältor, kan en degel hålla ca fyra månader. Bäst hållbarhet blir det om man inte ”jobbar ur” degeln innan man smälter ny glasmassa utan har en del upphettad massa kvar i degeln.



En degel har ganska kort livslängd, ibland bara 4 månader, ibland längre. Foto: Peter Meinking/Per-Eric Deckert.



## Tysk lera och engelsk metod – Hur gör man gör deglar i Orrefors 2015

### Leran blandas, bearbetas och vilar

Leran levereras som pulver i säckar. Huvudsakligen används sk Grossalmerodelera som utvinns i närheten av Grossalmerode nära Kassel i Tyskland. Den bryts på ett djup av 80 meter under marknivå och är av hög kvalitet. Både Frankrike och England använder egen inhemsk och billigare lera, men den bedöms i Orrefors att vara av sämre kvalitet. I Orrefors görs främst två sorters blandningar. Den ena

kallas Sandvik. Den består av 50 % chamotte, som är bränd lera (längre tillbaka motsvarades detta av krossade gamla deglar) och 50 % rålera. Den andra blandningen kallas för Orrefors och används till deglar för kristallglasproduktion. Blandningen av lera innehåller då också en del pheltstone (en basisk lera). Man säger att leran till deglar för halvkristall är sura och till helkristall basiska.



Leran från Tyskland levereras torkad i säckar.



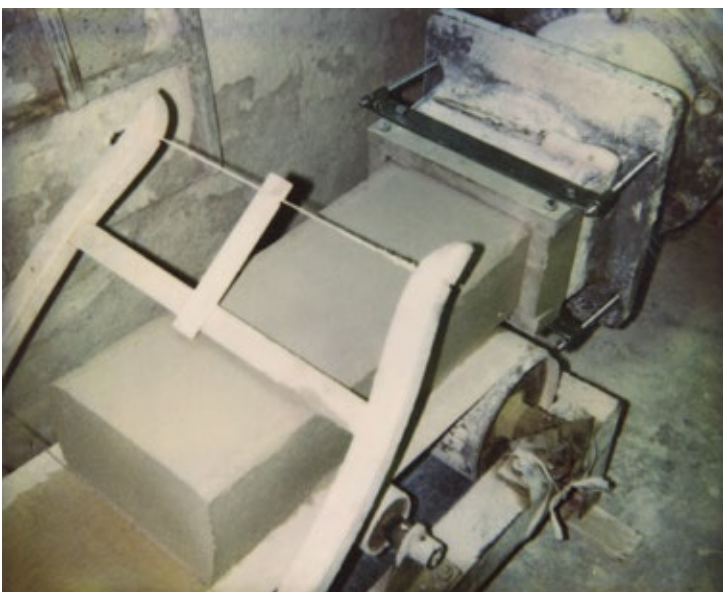
Säcktömningsmaskin.





Lerkvarn. Leran trycks ut i fyrkantiga strängar, som förvaras på pall i sk stöpor.





Fyra sk stöpor med lera ligger under plast mot ytterväggen för att mogna. Sammanlagt ligger de här minst åtta veckor men oftast mer, ibland i flera år.

Leran skärs av med hjälp av en tråd.  
Foto: Peter Meinking/Per-Eric Deckert.



Leran skärs slutligen i kvadratiska bitar, där varje bit är en lagom handfull, innan den börjar användas.

Säckarna med lerpulvret placeras i en säcktömningsmaskin och transporteras till en lerkvarn, ca 200 kg per gång. Lerkvarnen i Orrefors kommer ursprungligen från Flygsfors glasbruk. Sandvikblandningen består av två säckar av varje sort sam 40-45 liter vatten. Mängden vatten beror på luftfuktigheten. Här krävs känsla och erfarenhet för att se och känna sig fram till vad som är lagom, eftersom det kan variera. Från lerkvarnen pressas leran ut i en kvadratisk sträng som skärs i cirka 50 cm långa block. Blocken travas på pallar. Pallarna ställs samman i en så kallad stöpa, som totalt rymmer cirka 5000 kg lera. Att göra en stöpa tar 1-1½ dag. Första stöpan får vila under plast i minst 2-3 veckor. Speciellt med lagringen i Orrefors är att den också vilar mot en av byggnadens ytterväggar. I denna vägg vandrar fukt, tack vare byggnadens konstruktion. På så sätt hjälper själva byggnaden till att hålla leran på rätt fuktighetsnivå. Om detta var avsiktligt eller en lycklig slump är inte känt idag. Efter

minst 2 veckors vila i första stapeln, stöpan, körs samma lera genom kvarnen igen. Om det behövs tillsätt mer vatten. Denna process – vila och bearbetning i lerkvarnen – upprepas minst fyra gånger innan leran har fått rätt konsistens. Processen får leran att ”stabiliseras” eller ”mogna”. När leran i första pallen, stöpan, körts om flyttas pallen ett steg och en yngre pall läggs i radens början. Här ryms fyra pallar. I början är leran sandig. När den är klar ska den vara seg och elastisk men ändå möjlig att bryta. Här krävs återigen känsla och erfarenhet. Leran behöver genomgå denna process med vila minst 2-3 veckor och blandas igen i lerbandaren fyra gånger innan den är redo att användas, sammanlagt blir det minst 8 veckor, men oftast tar det flera månader beroende på åtgång. Ju längre tid leran får ligga ju bättre lera. Efter sista omgången körs leran igen i pressen till lerbloc. Dessa skärs i små kvadratiska bitar, där varje bit är en lagom handfull. Nu är leran klar att användas till degeltillverkningen.



Peter Meinking visar den runda form som används för degelns botten. På skåpet i bakgrunden hänger trådsågen.

### Degeln tummas upp för hand och putsas med ”mormors plättspade”

För att göra degelns botten används en rund form. Leran trycks, spänns och skrapas ut i formen i tunna lager, sammanlagt ca 10 cm. Det tar ca 3 timmar att göra en botten. Överflödet av lera skärs bort med en trådsåg. Ytan putsas med masnoite eller plastskiva. Därefter vänder

man formen med bottenplattan med hjälp av en travers och lägger den på en grusad bädd på en pall. Detta innebär att leran kan röra sig något då den torkar och gör det lättare att flytta. Formen skärs loss, putsas till och får vila över natten.

En botten som håller på att bli färdig, placerad på ett lyftbord.  
Foto: Peter Meinking.



Den färdiga botten vänd upp och ner på en bädd av grus.  
Foto: Peter Meinking.



Peter Meinking visar hur trådsågen används när botten är klar.



Grus används att lägga under deglarna så att de inte fastnar.





Formar till bottnar.



Den påbörjade degeln tummas upp för hand i 10 lager, enligt den engelska metod som lärdes ut här av en engelsman, Mr Totel, 1947. Arbetet måste göras i ett svep, och tar 9 timmar för en ensam man.

Degelns väggar måste göras i ett svep. Att arbeta upp väggen till en degel tar cirka 9 timmar för en person, är man två som avlöser varandra kan det gå på cirka 8 timmar. 300-450 kg lera behövs till en degel. Man säger att degelns väggar tummas upp men egentligen trycks de upp med handen. 9 cm från kanten sätter man en plåtform. Utsidan av den kläs upp till med en fuktad bomullsduk. Duken spänns så hårt det går mot plåten. En rektangel med lera, skuren i handfulla bitar, placeras på en piedestal i mitten av degeln för att vara nära till hands. Därefter arbetas leran upp, ett skift i taget hela vägen

runt och hela vägen upp. Degeln blir stadigare om de två första skiften arbetas hela vägen upp. Därefter arbetas leran in som i en pyramid. Hela degeln konstruktionen ska kona ut uppåt. På den översta kanten läggs en ringform för att kontrollera tjockleken. Överflödiga lera skärs av med trådsåg. Degelns utsida putsas och blåsor som syns stängs till. Degelns väggar ska slutligen ha 10 lager handtryckt lera, 10 skift. Varje skift är 1-1½cm tjockt. Tjockare skift förekommer också, liksom bara åtta. Tunnare väggar går snabbare att tillverka, men degeln får avsevärt sämre hållbarhet. När man arbetar upp en degel



Zvonko Kulianac arbetar med en degel 2006. På väggen hänger en lång tång som kan användas ifall man tappar någon trasa eller kniv i degeln när den är nästan klar.

vill man ha en lösare lera i botten och hårdare lera ju längre upp man kommer. Ytan, utsidan, ska rivas och putsas, för att få bort blåsor. Om man har färdig lera kan man i nuläget tillverka ungefär en degel i veckan i Orrefors. Produktionstakten är dock beroende av hur många som jobbar i degelverkstaden. Om flera jobbar så hinner olika förberedelser som har med lerans bearbetning att göra bli klar, så att arbetet flyter på bättre. Flera i verkstaden innebär också att personalen kan bytas av. Degelmakarna ansvarar dessutom ofta för reparationsarbeten som har med deglarna att göra i hyttan.

Den metod som används i Orrefors är en engelsk metod, som lärdes ut av en tillrest engelsman, Mr Totel, 1947. Han ska ha varit också i Kosta och på andra bruk vid den här tiden. Denna kan jämföras med den så kallade tyska metoden där formen sitter på utsidan och leran tryck på formens väggar på insidan. Det är ett tungt jobb att vara degelmakare. Det krävs särskilt handlag och vilja. *”Man får gärna vara lång, så att man kan nå ner och putsa på insidan...”* (P-E Deckert, 1997). Lyftbordet är ett hjälpmedel som bidrar till att nå bättre, vilket är nödvändigt särskilt när de höga snabeldeglarna



En påbörjad degel. Foto: Peter Meinking.



Peter Meinking visar hur en lagom bit lera från lerklumpen i mitten används. Leran ligger på en piedestal i mitten för att vara nära till hands. Leran slås och trycks in i degelns vägg, enligt en engelsk metod.



Arbete med en degel på 1990-talet. Foto: Peter Meinking/Per-Eric Deckert.



Ett modernt lyftbord, som gör det lättare att komma åt de övre delarna av degeln, särskilt när en snabeldegel ska byggas.



Ringens visar hur tjock degeln kommer att bli.



Formen på insidan tas bort när degeln tio lager är klara.

görs. Innan det fanns moderna lyftbord byggde degelmakaren själv en plattform på klossar. Om man tappar något föremål, en trasa eller kniv, används en lång tång för att nå ner till botten och plocka upp föremålet.

Putsningsen av degeln utsida görs med en kniv eller en "plättspade". Bäst är knivar och spadar av gammalt svenskt stål. Verkstygen slits hårt. Efter 2-3 år är ett verktyg som bäst. Därefter håller de i ytterligare 5-6 år innan bladet är helt utslitet. Eftersom bomullsduken torkar fortare än leran lyfts formen och duken ur när degeln väggar är klara. Därefter får degeln vila över natten. Dag två görs en förstärkning av skarven mellan botten och vägg. Med mera lera rundas 90° vinkeln mellan botten och väggen av. Insidan putsas. Ska degeln bli en snabeldegel görs därefter kupan. Den tar 4-5 timmar att göra. Därefter får degeln återigen vila över natten. Avslutningsvis putsas kupan på insidan och till sist sluts den. Snabeln görs på fri hand, men de olika brukens mått på anfangningsluckor och önskemål om utformning finns som mallar att utgå ifrån. Snabeldeglarna till Kosta har t ex en utbyggd kant i luckans nedre kant. Reijmyre har inte den här kanten utan murar själva upp en liknande kant. På arbetsbordet finns också en dunk med olja som används för att olja in formar och malrar, så att de ska släppa lättare (förr användes motorolja, idag sågkedjeolja).

När degeln är färdig märks den med ett degelnummer mellan 1 och 1000, tillverkningsdatum, degeln mått samt vilken typ av lerblandning de är gjorda av. SV (Sandvik) innebär en lerblandning som passar halvkristall och OF (Orrefors) helkristall. Märkningen görs med hjälp av stämpeldynor i trä, tillverkade i träformverkstaden på bruket. Därefter skrivs uppgifterna in i en journal. Det har alltid funnits en sådan, så det går att gå tillbaka och få statistik över produktionen. I modern tid används journalen också för att ta reda på varför en viss degel gick sönder i förtid, för att kunna förbättra tillverkningen.



En kniv, eller allra helst "mormors gamla stekspade" i svenskt stål, används slutligen för att putsa till utsidan och trycka hål på bubblor. Efter flera års användning slits stekspadarna på ett karaktäristiskt vis.





Olika mallar används som riklinje för att få önskade mått, som varierar mellan olika glasbruk. Ett mått är uppritat på väggen.



Olika typer av ringar som ska ligga och flyta på glassmassan tillverkas också i degelverkstaden. Denna lera behöver inte vila så länge, utan kan göras från första stöpan.

## Ringar på glaset

I alla större deglar används lerringar som flyter på glassmältan inne i degeln. På detta sätt blir det en mindre öppen glasyta med ett renare glas att fånga an. Ringen tillverkas av samma lera som degeln, men direkt från första stöpan. Den tillverkas genom att en mindre fyrkantig klump lera bankas ut, rullas, slås ner och bankas med träreglar ner till samma höjd som två klossar som placerats som måttstock. Ringen putsas, reses på högkant och läggs runt en rund träform. Därefter knådas ändarna ihop. Dag två vänds ringen och klackarna görs. Ringarna behöver inte torka i fuktkammaren, utan torkar i en första etapp på hyllor i vagnar i degelverkstaden, i ungefär 14 dagar. Därefter lagras de ihop med deglarna på vinden. Ringarna märks upp eftersom de innehåller olika typ

av lerblandning. Ringarna kan vara hela eller knäppbara, sk knäppringar. Nackdelen med en knäppring är att det kan krypa in förorenad glassmassa i ringens mitt, vilket ger sämre kvalitet. De har dock fördelen att man kan byta ring i en snabeldegel under pågående användning om den första ringen skulle gå sönder, och på så sätt hålla degeln vid liv under längre tid. Reijmyre glasbruk har använt knäppringar direkt, medan övriga glasbruk har tagit till dem när den första ringen förbrukats. Ringarna har olika mått och kan också vara runda eller ovala beroende på vad som ska produceras. Stödringar behövs också för att hålla ringarna på plats i degelns mitt då de är i bruk. Stödringarna ligger mellan degens vägg och ringen, och klämmer fast den i mitten.



Ringarna märks upp med nummer och lerblandning. Här är ringar tillverkade av Sandviksblandning.



Ringarna behöver inte vila i fukt-kammaren, utan kan torka direkt i degelkammaren, innan de får vila på vinden tillsammans med deglarna.



En öppningsbar så kallad knäppring är lättare att lägga i degeln, men fungerar inte lika bra.



Fuktkammaren i Orrefors är särskilt väl lämpad, med eternittak och -vägg som inte droppar vatten på deglarna. Insidan värms med hjälp av lampor för att degeln ska torka jämt på utsidan och insidan. En vägg har plastväv som leder vatten till en ränna, så att det kan samlas upp i en tunna.

## Fuktkammare och torkvind

Efter bearbetningen torkas degeln långsamt i fuktkammaren. Här ligger temperaturen på 30-35° C och RHb 60-65 %. Man sätter också en glödlampa inuti varje degel så att den ska torka jämnare och så att kall luft inte ska bli stillastående inne i deglarna. Det är avgörande att vatten inte leds ner och droppar på degelns kant. I så fall blir den förstörd och måste göras om. Därför lämpar sig själva rummet här i Orrefors särskilt väl. Den del av vägg och tak där

deglarna står är täckta med eternit, som tar upp fukt och inte avger eller leder vatten. En annan vägg är täckt med plastduk som leder vatten. Fukten, ångan, från rummet avges här och rinner ner på duken till en ränna som leder vattnet till en tunna. På så sätt cirkulerar fukten i rummet, utan att leda vatten direkt på de känsliga lerdeglarna. De olika materialen och metoden i rummet har provats fram till nuvarande väl fungerande lösning. Degelns ska stå



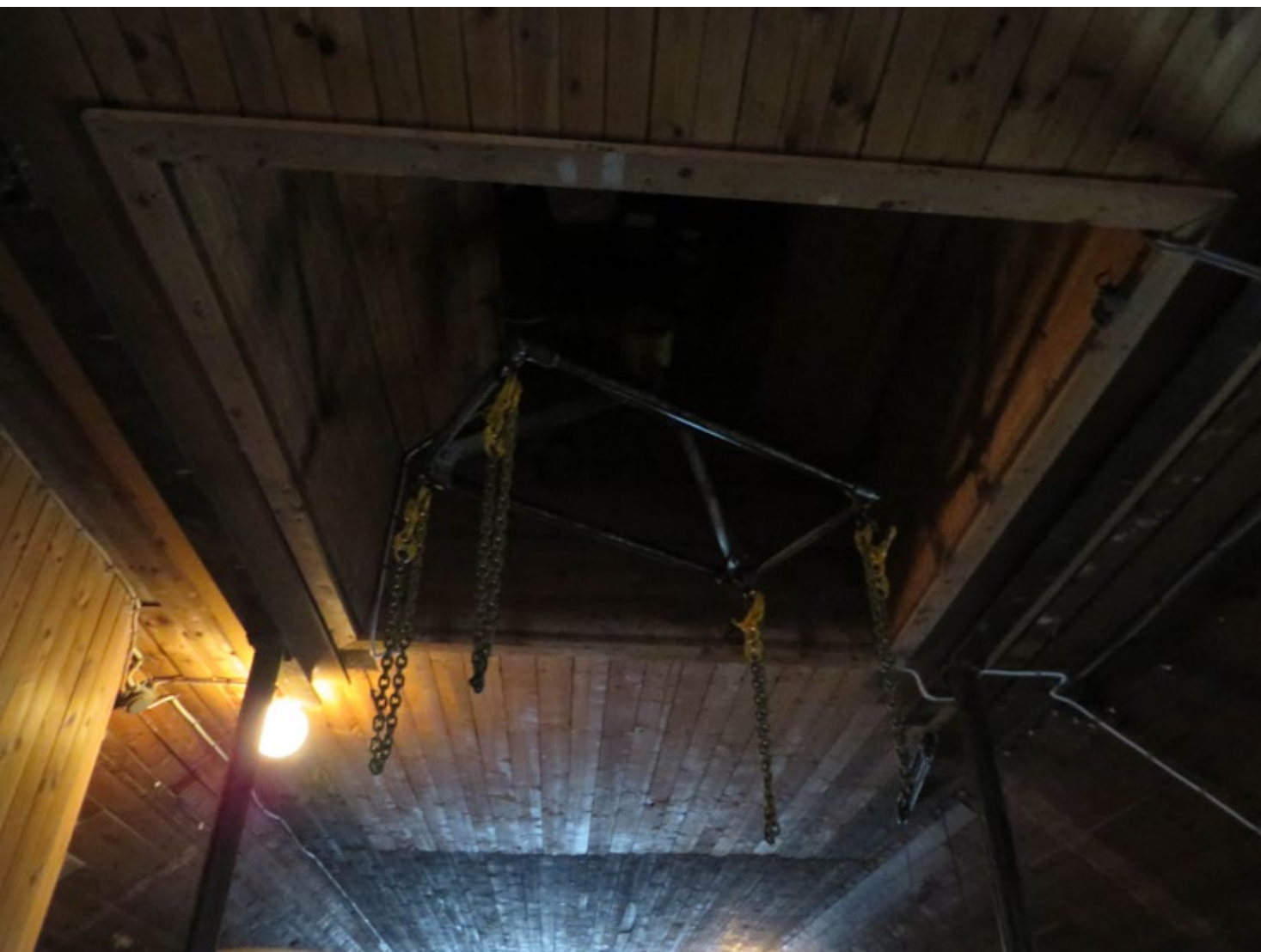
Luckan i taket (i bildens övre vänstra hörn) och trappan upp till torkvinden, samt olika hjälpmedel.



På den långa torkvinden finns många olika deglar förvarade.



Dörren till fuktammaren.

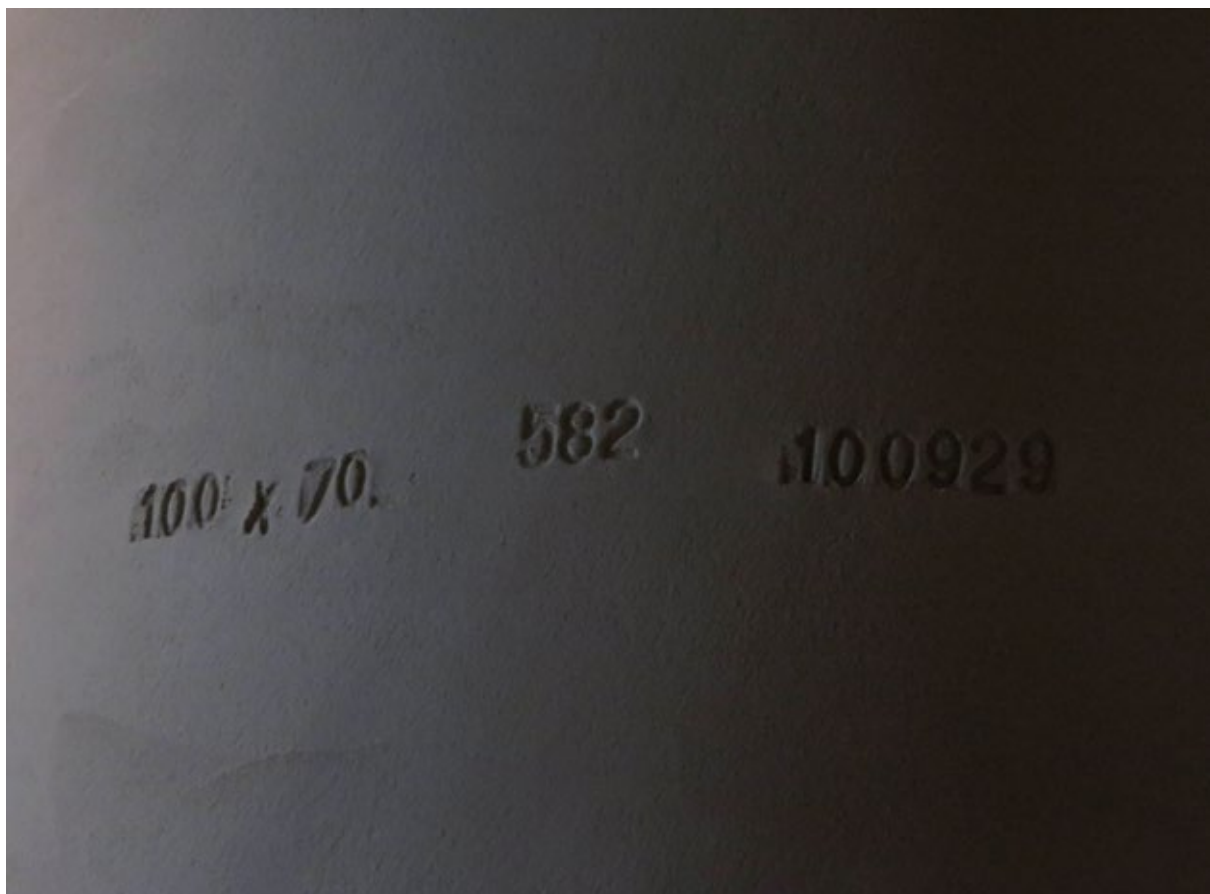


Hissanordningen till torkvinden.

i fuktkammaren i minst 5-6 veckor men gärna längre. Ju längre tid i fuktkammaren desto bättre degel. Förr i tiden fanns det inte temperatur och fuktstyrda rum. Då höll en degel för ca 20 smältor. Med torkning i fuktkammare kan en degel hålla för ca 80 smältor.

Efter tiden i fuktkammaren tas degeln ut och ställs på så kallat gallerpallar eller vanlig pall. Så hissas de upp på degelverkstadens torkvind. Det ryms cirka 250 deglar om vinden skulle fyllas. Radiatorer värmer vinden till 30-35 grader eller mer (sommartid värms byggnaden upp av solen). Öppna deglar ska torkas i minst 8-9

månader medan kupdeglar torkas i minst 12 månader. De blir dock bättre och hållbarare ju längre de står, så de får gärna vara kvar 2-3 år. Om de står längre blir de inte förstörda. Leran stabiliseras då ännu mer och spänningar försvinner bättre. På vinden torkas också ringarna. Förr i tiden ska ha funnits en gång mellan degelvinden och hyttan, för direkt leverans av deglarna, men *"ryktet säger att det blev för mycket spring här"* så att denna ingång fick stängas (P-E Deckert 1997). Korta leveranssträckor är en fördel, och deglar levereras inte om det är minusgrader ute.



Deglarna på torkvinden är stämplade med storlek och tillverkningsdatum.



Temperatur och fuktighet är viktiga på torkvinden. Deglarna ska torka lagom fort.





Snabeldegel.



Öppna deglar, foto från 2006.

### Olika typer av deglar

Deglar kan vara öppna upptill eller slutna. De öppna har ofta måtten 70x100 (diameter x höjd) eller 90x70, de slutna 105x70. När leran torkar krymper degeln något, så i måtten beräknas en viss krympmån. Den typ av öppna deglar som används på Kosta glasbruk 2015 är 105 cm i diameter och 70 cm höga. De största deglarna rymmer 500-700 kg glas. Man brukar inte ange

deglarna i liter. Det finns också mycket mindre deglar som används i studiolashyttor. Storleken anges ofta som t ex "90-degel", vilket innebär att degelns ytterdiameter i överkant är 90 cm. En 90-degel rymmer ca 125 liter och en 105-degel 305 liter. En särskild modell är den sk snabeldegeln. När Sandviks glasbruk lades ner flyttade mycket av utrustningen till Kosta.

## Degeln i hyttan innan den kan användas

Hela processen att tillverka en ny degel från lera i säckar till leverans till hyttan tar alltså sammanlagt minst 12,5 månad (öppna deglar), men helst längre. När degeln anländer till hyttan måste den dessutom stå (och eventuellt lagras) i ett torrt, mörkt, helst varmt, utrymme för vidare torkning. Om den ställs inpackad eller kallt och fuktigt förstörs leran och degeln får transporteras tillbaka till degelverkstaden och göras om. När degeln väl ska användas måste den värmas på ett kontrollerat sätt. Denna process, en upptemperering med gradvis ökning av temperaturen från rumstemperatur upp till 1300 grader, tar sju dygn (Vid 100 grader dunstar det fria vattnet ut, vid 250 grader det bundna vattnet, vid 500 grader omvandlas kristaller). Därefter transporteras degeln till smältugnen. Detta måste ske skyndsamt. I vilket fall får den inte kallna till under 650 grader, vilket avsevärt skulle påverka hållfastheten och livslängden. Väl i smältugnen ska degeln

tätbrännas inne i glasugnen. Detta görs genom att temperaturen höjs till minst 1430-1480 grader och tar 6-12 timmar. På detta sätt minskar lerans porositet, så att ytan motstår angrepp från hett smält glas bättre. Efter tätbränningen glaseras degeln med glasskärva, som kastas in i degelns botten, smälter där och stryks upp på insidan av degelns väggar med hjälp av en skopa. Först därefter kan första smältan göras och degeln tas i bruk.

LERANS VÄG TILL FÄRDIG DEGEL	
Leran knådas och mognar	8-16 veckor
Degeln tummas för hand	2 ½ dag
Vila i fuktkammaren	6-16 veckor
Torkning på vinden	9-16 månader
Upphettning från rumstemperatur	8 dagar
<b>Summa</b>	Minst 12,5 månader

## Degelverkstaden, pottkammaren, byggnaden



Degelverkstaden i Orrefors fungerar mycket väl. Den är uppförd med bärande tegelväggar och ligger inne på bruksområdet bakom den gamla hyttan.

Rummen som används som degelverkstad här i Orrefors har lämpat sig särskilt väl för sitt syfte. Väggarna består av bärande tegelväggar, som på insidan klätts med vassmatta och putsats. Dessa väggar tillåter fukttransport genom väggen, och hjälper därför till att stabilisera och hålla fukten på en bra nivå under den tid då leran vilar i stöpa. Fuktkammaren är klädd med eternitplattor på väggar och tak där deglarna står. Detta medför att fukten inte leds till att droppa ner på deglarna. Om vatten skulle droppa på deglarna innebär det

obönhörligen att degeln förstörs och processen måste börja om. En del av fuktkammaren har plastväv uppspänd på en vägg. På denna rinner fukt ner i en ränna som samlar upp vattnet i en tunna. På så sätt hålls fuktigheten på rätt nivå i fuktkammaren. Vinden är också mycket lämpad för den torkning och förvaring som krävs. Det är inte så lätt eller praktiskt att lyfta upp delarna hit, men det har lösts med hjälp av en kran och en lucka i taket. Golvet på vinden har täckts med plåt eftersom de gamla golvbrädorna var så slitna.





Husets murade tegelväggar med putsad insida, bakom vassmatta, lämpar sig särskilt väl för förvaring av leran, eftersom fukt transporteras i väggen.

## Hur är det att jobba som degelmakare?

Peter Meinking har jobbat med degeltillverkning och reparationsjobb som har med ugnar att göra i över 20 år. Det är inte idealt att vara ensam i denna tillverkning eftersom en person då måste göra alla moment. Det flyter inte på så bra, utan blir hela tiden stopp i produktionen. Det är inte heller idealt att vara själv när degelns väggar ska tummas upp, eftersom det tar 9 timmar. Detta arbete måste planeras noga. Det gäller att hålla sig frisk de 3 dagar i sträck som det tar att göra en degel. Det är också fysiskt tungt. ”*Arbetet frestar*”, säger Peter.

Degelmakaren har också flera andra ansvarsområden så som olika underhållsarbeten på ugnar, gjutningar, stenkammarverksamhet med mera. Förr var man flera som jobbade i degelverkstaden. Theo Deckert och hans son Per-Eric har också jobbat här.

Både statusmässigt och lönemässigt är degeltillverkningen både historiskt och idag lägre än glasblåsarnas. Detta märktes förr också på att de bostäder som degelmakarna då fick var mindre än till exempel hyttmästarnas.

## Den handtillverkade degelns framtid

2015, två år efter att Orrefors stängdes, går det bra för Kosta glasbruk. Flera glasblåsare har återanställts i hyttan där. Efter några år med de importerade maskintillverkande deglarna, som konstaterades vara av sämre kvalitet, har man 2014 återupptagit produktionen i Orrefors. Det är glädjande att de egna handtillverkade deglarna har betydande högre kvalitet än de maskintillverkade. På så sätt blir det

också billigare att producera egna, som håller längre. Transporten är ett annat problem, som ökar med de importerade deglarna och som är en fördel när deglarna görs i Småland. Planen är att flytta tillverkningen till Kosta. På så sätt verkar den få leva vidare. Målerås glasbruk har gjort beställningar, och flera olika studiohyttor.

## Källor

### Informanter

Peter Meinking, Orrefors Kosta Boda AB,  
intervjuad av Magdalena Jonsson och  
Susann Johannisson, Kalmar läns museum,  
2014

Per-Eric Deckert, intervjuad av Gunnel  
Holmér, Kulturparken Småland/Smålands  
museum, 1997

### Litteratur

*Boken om glas*, Glasfo, 2005

*KUL-projektet i Glasriket, slutrapport*, Läns-  
styrelsen i Kalmar län, 2006

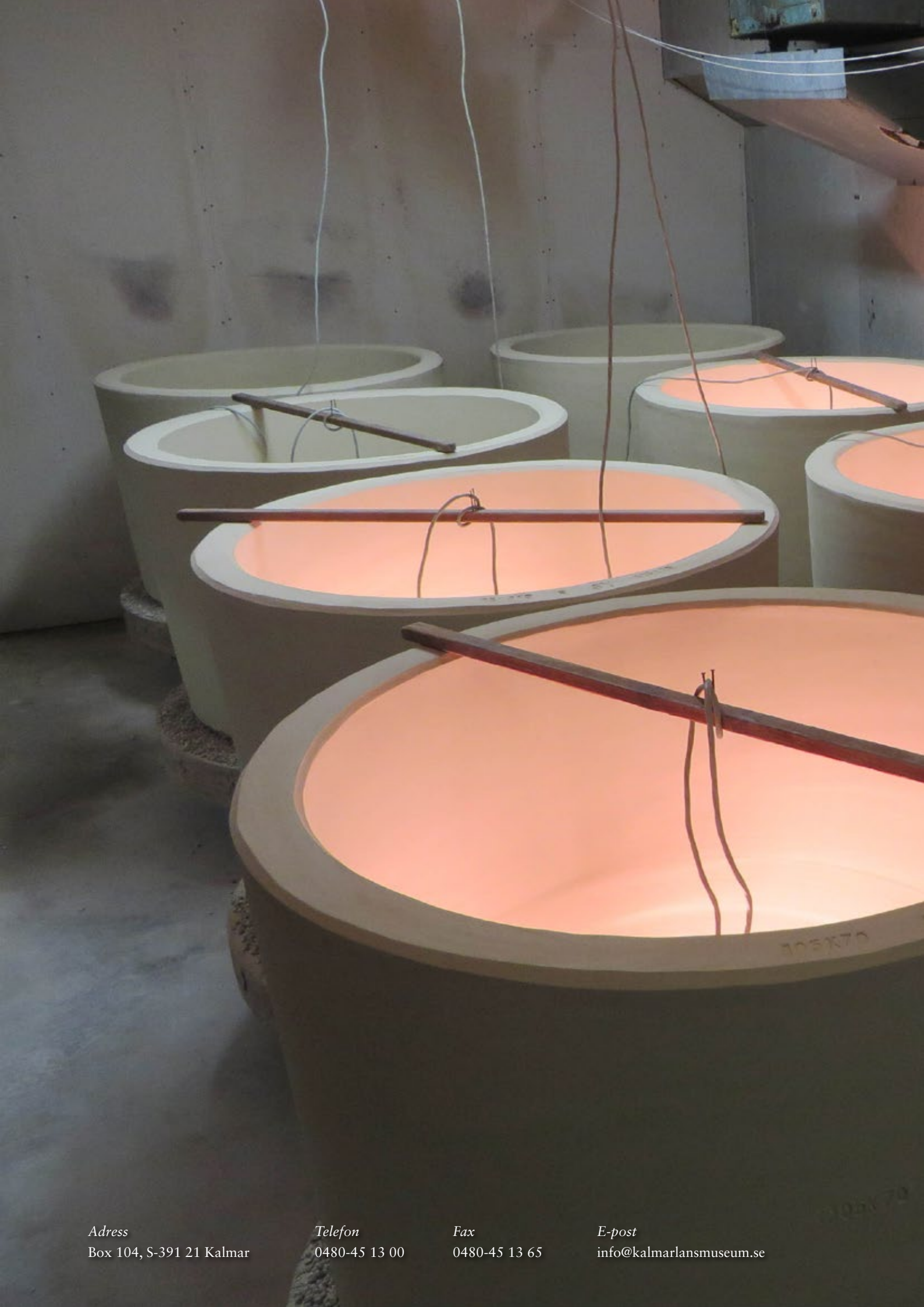
*Glasbrukens byggnadskultur*, Länsstyrelsen i  
Kronobergs län, 1998











*Adress*  
Box 104, S-391 21 Kalmar

*Telefon*  
0480-45 13 00

*Fax*  
0480-45 13 65

*E-post*  
[info@kalmarlansmuseum.se](mailto:info@kalmarlansmuseum.se)