

GLASNYT

Udgivet af Glashistorisk Selskab Aalborg * 1976

Nummer 76.

april 2022

36 årgang



Indhold.

Side. 3-7 Edvard – Edvard d. 8. – Derby . Artikel af Torben Errboe

Side. 8-15 LAMPETTEN 1879 - 1979 - Fremstilling af glødelamper

Side. 16-19 Ny type nordjysk egeløv? Artikel af T. Errboe og N. Andersen

Side. 20-23 Mere om glasmagerfamilien Frederik Hagen og andet. v./ J.F. Rønnest

Side. 24 Referat fra det corona aflyste møde den 26. januar 2022

Side. 25 Referat fra det corona aflyste møde den 16. februar 2022

Side. 26-40 Referat fra mødet den 23 marts 2022 Anni Haugaard og Bente Hansen fortæller og viser glas fra årene 1960-2000



GLASNYT redaktion adresse:

Glashistorisk Selskab Aalborg*1976

Sjællandsvej 15 A, 9230 Svenstrup J.

Ansvarlig redaktion:

E-mail : **gsaa1976@gmail.com**

Poul Schjelder - TLF. +45 25 39 01 46

Torben Kronow - TLF. +45 24 25 07 98

Besøg hjemmesiden: www.gsaa1976.dk

Layout: *Schjelder*

Tryk: SBO Grafisk - Støvring Bogtryk/Offset ApS

Edvard – Edvard d. 8. – Derby

Artikel af Torben Errboe

Som overskriften nok kan antyde, er jeg ude i nogle løse tanker, nogle løse overvejelser om det ene eller det andet, de sædvanlige spørgsmål, som det desværre er tæt ved det umulige at komme med entydige og befriende svar på.

Trods den åbenlyse mangel på nye glashistoriske kendsgerninger hopper jeg alligevel direkte ud i at berette om mine diffuse tanker om ovennævnte glastyper. Udgangspunktet er glasset EDVARD, undertiden beskrevet med w, EDWARD.

Typen er bedst kendt som en værende meget lig det klassiske Derby glas. Typen er noget overraskende ikke gengivet i Dansk Glas, nævnes kun under fig. 102, hvor et udluk af et Derby service fra Holmegaards prøvesamling er vist: "Udført både i alm. glas og krystal, desuden findes nøjagtig samme glas blot 5-10 mm højere i kummen, som da kaldes Edvard".

Jeg har fundet to steder, hvor Derby og Edvard illustrativt er fotograferet ved siden af hinanden: Mogens Schlüters Danske snapseglass fra 1850-1950, tv, og nordmanden Jens W. Bergs flotte bog Glass, om vinglas fra Hadeland Glasværk, th.



*Derby og Edvard, som snapseglass.
Fra Mogens Schlüters artikel.*



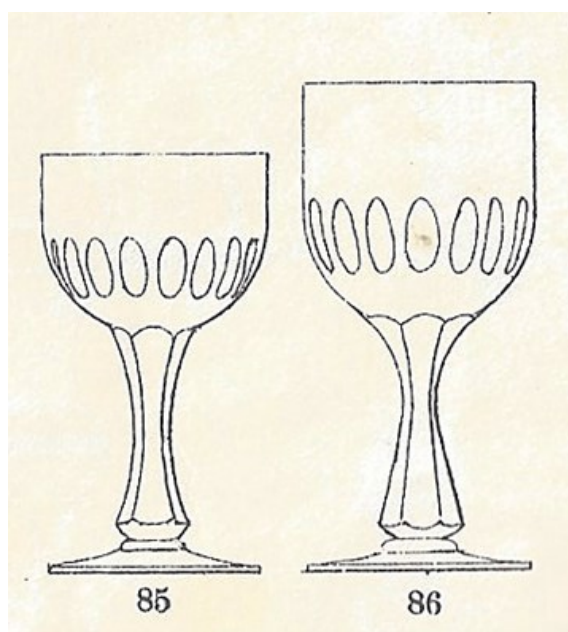
*Derby og Edvard i rødvin størrelse.
Begge fra Hadeland Glasværk.*

På disse gengivelser er kummen på Edvard ganske rigtigt som nævnt i Dansk Glas en smule højere end på Derby, men det er især den mere lige kummeform, der markerer forskellen. Edvard findes første gang beskrevet og tegnet i de norske prislisterne fra Hadeland i 1874, og blev her produceret helt op i 1940'erne. Jens W. Berg, der var chef for Hadeland Glasværk fra 1951 til 1980, nævner i sin bog, at det er nærliggende at tro, at disse modeller stammer fra England.



På Hadeland bestod Edvard serien i 1899 af i alt 13 glas. Her er 10 af dem.

Foto fra Norges Nationalmuseum.



Vi vender tilbage til de danske glasværker. Derby, som oprindeligt er en kopivare indført fra Val St. Lampert, vises for første gang i Crystal-Bordbesætninger, Holmegaard 1891. Det blev udført overalt i Europa og det mest populære service i Danmark i 1900-tallets første 30 år. Det ses her i Holmegaard kat. 1900 som nr. 85 ved siden af et noget større Edvard glas, - sandsynligvis hhv. hedvin og rødvin. Edvard i denne udgave - udgået 1930 - nåede aldrig samme udbredelse som Derby.

Porterglasset Edvard

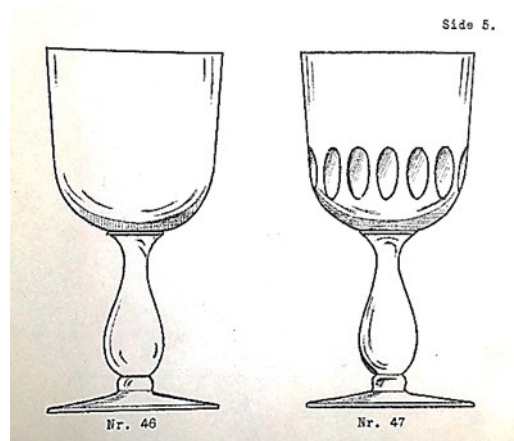


Hovedårsagen til dette indlæg er nogle for mig usikkerheder omkring det populære og ret almindelige porterglas Edvard – og især den for mig uforståelige tilføjelse d. 8.

Både Holmegaard og Kastrup har produceret glasset med og uden olivslibninger.

Med oliven ses det på nr. 134 i Holmegaard kat. 1900 tv. samt med og uden slibninger i

Holmegaard kat. 1938-41, som nr. 46 og 47. Glassene er i det ydre identiske, blot er der lagt lidt skygger på i kat. 1938-41 th.



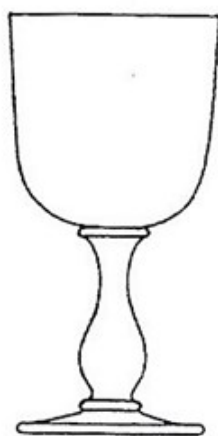
132 glat



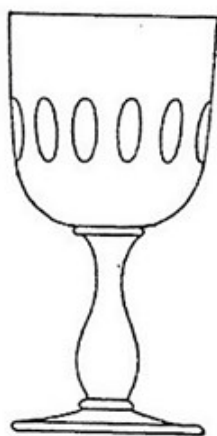
132 olivslb.

*Porterstørrelsen i to udgaver,
fotograferet i Kastrup kat. 1910.*

Begge med glat balusterstilk.



132 glat



132 slb.

*Porterstørrelsen i samme to udgaver.
Fra Kastrup kat. 1934*

Som nævnt er typen Evald ikke fotograferet i Dansk Glas. Som porterglas er det ellers et forholdsvis almindeligt glas. Men heller ikke det er at finde i bogen.



Dansk Glas, fig. 92

Eller er det? Fig. 92 viser fem glas med kalkformet kumme på balusterstilk. Underligt nok er de fem glas ikke forsøgt placeret eller benævnt. De to til højre må være uslebne Edvard. Så er der de tre tv. Teksten henviser til Kastrup kat. 1910, løbenr. 79. Det nummer drejer sig om glasset Falk, som blandt andet i prislisen omtaler 3 størrelser med glat stilk, men det omtales ikke.

Vi kan altså konstatere, at Dansk Glas ikke har vist navngivne billeder af glasset Edvard. Det er jo selvfølgelig til at leve med - selvom det kan undre.

En anden ting, der kan undre, er hvorfor Holmegaard og Kastrup på porterglassene tilsyneladende har udeladt et af de vigtigste karaktertræk for typen Edvard, nemlig den slebne stilk på glassene med olivslibninger. På selv de største drikkeglas i søsterserien Derby er slibningen af stikken jo et must. Det er i alt fald ikke lykkedes mig – hverken i prislisterne, katalogerne eller for den sags skyld i Holmegaards prøvesamling - at finde en gengivelse af Edvard porterglas med sleben stilk. I prislisen fra Holmegaard 1938 er det ovenikøbet understreget, at porterglasset med olivslibning kun leveres med glat stilk (se prislisen th). Begge prislister viser, hvad der kunne tilbydes af Edvard i porter-størrelsen. Lidt overraskende, at der produceredes 3 størrelser porterglas, de olivslebne dog kun i 2 størrelser i Kastrup kat. 1910.

132	Edvard, glatte	Extra	1	32.50
	” ”	”	3	26.00
	” ”	Nr.	0	22.75
	” olivslb.	Extra	1	48.75
	” ”	”	3	39.00

Prislise, Kastrup kat. 1910

46	glatte Edvard Ex.	1	198	”	1.45
	” ” ”	2	172	”	1.10
	” ” ”	3	162	”	1.05
47	olivslb. ” ”	1 glat Stilk:	198	”	2.50
	” ” ”	2 ” ”	172	”	2.05
	” ” ”	3 ” ”	162	”	1.80

Prislise, Holmegaard kat. 1938

Vi må over til gætterierne, men en billigørelse af Evald porterglasset ved at udelade den tidsrøvende og fordyrende slibning, er en oplagt mulighed.

Ikke desto mindre er Edvard porterglas med sleben stilk produceret. Der ses ikke mange af dem, men de er der. Det dusin porterglas med sleben stilk, jeg har kendskab til, er høje, 19-19,5 cm, og nogle af dem er fremstillet i krystal.

Hvor de er fremstillet, er svært at afgøre. Trods manglende dokumentation er de sandsynligvis danske, krystalglassene muligvis importeret fra Hadeland, muligvis fra et andet naboland.

Edvard d. 8 ?

Nogle handlende i antikvitetsbranchen kalder disse porterglas – og andre størrelser - med sleben stilk for Edvard d. 8. Ingen ved tilsyneladende, hvor den tvivlsomme betegnelse kommer fra. Det er ikke en betegnelse, der fremgår af noget katalogmateriale eller anden dokumentation.

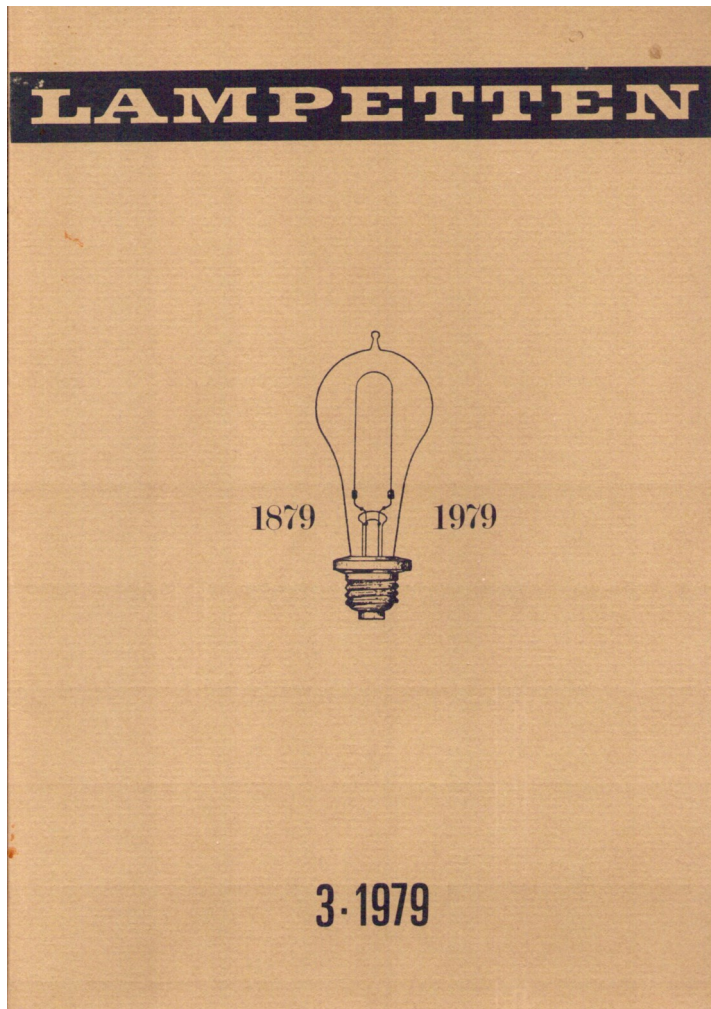
Som tidligere nævnt, mente Jens W. Berg fra Hadeland, at Edvard modellerne stammer fra England, som netop på dette tidspunkt – prislisten fra 1874 - havde en meget populær, humørfyldt levemand, Prince of Wales, den senere Kong Edvard d. 7. (1841-1910). Han var ældste søn af den højt respekterede Dronning Victoria og Prins Albert. Han blev ovenikøbet i 1863 gift med den danske prinsesse Alexandra. Så navnet på glasset Edvard kunne sagtens tænkes at være en slags hyldest til prinsen/kongen – vel at mærke, hvis navnet Edvard overhovedet kan føres tilbage til det engelske kongehus.

At tilføjelsen d. 8. skulle stamme fra den senere Kong Edvard d. 8., er næppe sandsynligt. Han blev upopulær, da han efter kun et lille års regeringstid valgte at abdicere i 1936, da han ønskede at gifte sig med amerikanske(!), fraskilte(!) Wallis Simpson. Populariteten tog yderligere et dyk, da det afsløredes, at Edvard d. 8 havde kraftige pro-nazistiske sympatier før og under 2. verdenskrig.

Eneste andet alternativ til forklaring af betegnelsen Edvard d. 8. er - set fra min side - at branchen/kunderne har ønsket en benævnelse, der lå tæt op ad Christian d. 8 serien. Historisk giver det ikke megen mening.

Reaktioner på ovenstående modtages meget gerne.

torben.errboe@gmail.com , mob 40933395



Med tilladelse fra Lysteknisk Selskab bringer vi her en 7 siddet artikel fra deres publikation fra 1979

LAMPETTEN 1879 - 1979

Fremstilling af glødelamper

Glas og belysning

Kunstigt lys af nogen betydning forudsætter brugen af glas. Den enkle og simple tranlampe, tælle- og vokslyset kan klare sig uden. Men en let vind kan let slukke lyset. En beskyttende kasse med rudeglas gør, at et sådant lys kan klare sig selv udendørs, og glasset kan tåle varmen fra lyset. Petroleumslampen kræver et klart lampeglas for at kunne give lys af betydning. Sådanne blev blæst i store mængder og faconer.

Da elektriciteten for alvor begyndte at

trænge sig på i de sidste årtier af 1800-tallet, var det længe en svær nød at knække, det at skabe et pålideligt belysningslegeme. Gennembruddet kom i 1879, da Thomas A. Edison i USA opfandt en brugbar glødepære. En glødetråd lukket inde i en klar lukket glaskolbe - en pære - der var pumpet tom for luft, var løsningen. Ved at sætte strøm til glødetråden frembragtes et klart lys. Glaskolben, der var tømt for luft gjorde, at tråden ikke brændte over, og det klare glas, der lod lyset passere, kunne holde til den ret kraftige varme glødetråden frembragte.

Edisons opfindelse blev snart udviklet og forbedret utallige gange, men grundprincippet forblev det samme, og glasset var en væsentlig medspiller. Gennem årtier blev kolben - eller i daglig tale pæren - blæst manuelt. Det var en hurtig proces, og der blev blæst utallige. Det var derfor helt oplagt at automatisere blæsningen af kolben, så de første maskiner her til blev snart udviklet.

Her i landet opstod der også en produktion af elektriske pærer. I efterfølgende artikel fra 1979 gør H. Folmer Hansen rede for, hvad der har været af aktiviteter inden for emnet - glødelampen her i landet.

Jan Kock

Fremstilling af glødelamper

En milliardproduktion

Af direktør, civilingeniør H. Folmer Hansen



Direktør, civilingeniør H. Folmer Hansen har siden 1970 været daglig leder af Nordisk Glødelampeindustri i Herlev. Har siden 1954 været ansat i Philips-koncernen.

Resumé

Bag den dagligdags og tilsyneladende ukompligerede glødelampe står et omfattende og stærkt specialiseret produktionsapparat. Dette gælder både lampefremstillingen og produktionen af de helt specielle komponenter; og adskillige teknologiske fremskridt inden for områderne glas og metaltråd er foretaget af lampeindustrien, enten fordi der ikke fandtes brugbare metoder, da glødelampen meget tidligt kom i masseproduktion, eller fordi de enorme produktionsserier altid gør det rentabelt at gå et skridt videre.

En blot nogenlunde dækkende gennemgang af glødelampeproduktionens teknologiske udvikling gennem 100 år vil inden for nærværende rammer være en umulighed, og artiklen forsøger derfor kun at belyse problematikken i bredden. Der gives eksempler på, hvorledes produktets konstruktion og fremstillingsmetoderne har påvirket hinanden, og der gives enkelte tal for produktionens omfang og maskinernes hastigheder. Til slut omtales den danske glødelampeproduktion, og der gættes på, hvad fremtiden vil bringe.

Den »klassiske« glødelampe

Af og til hører man en bemærkning om, at der gennem den seneste menneskealder tilsyneladende ikke er sket nogen udvikling i fremstillingen af glødelamper. Det eneste, forbrugeren har bemærket, er, at man oftere må udskifte en udbrændt el-pære, men der er i de fleste tilfælde forståelse for, at dette nok har noget at gøre med, at man har mange flere i drift end tidligere. Faktum er, at den nominelle brændetid for en normal glødelampe verden over - også i østlandene - stadig er 1000 timer (i praksis dog lidt højere for de mest anvendte typer), og dette optimum mellem driftsudgifter og fremstillingspris har ligget næsten uforandret i mere end en menneskealder. Måske det ændrer sig engang i fremtiden, men herom senere.

Forbrugere med en vis alder og en god hukommelse kan huske, at en glødelampe for godt en menneskealder siden kostede ca. halvanden krone, og det var en udgift, man lagde mærke til. Det var timelønnen for en faglært, prisen for at blive klippet hos herrefrisøren og andet, som i dag koster 30-40 gange så meget. De halvanden krone for glødelampen er i dag knapt fem, men heraf er op imod to kroner statsafgift og moms, så glødelampen har faktisk forsvaret sig usædvanligt godt mod inflation og andre omkostningsstigninger, og heri ligger vel et bevis for, at der må være sket ikke så lidt med teknikken i fremstillingsprocessen.

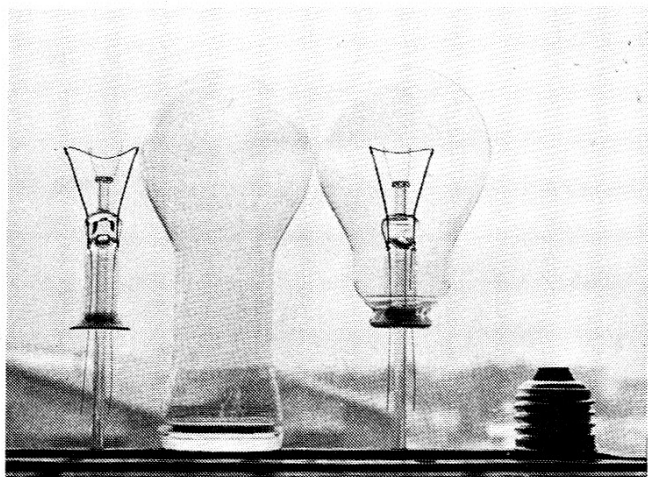
Automatiseringen

Det er nærliggende - og naturligvis også rigtigt - straks at tænke på automatiske produktionslinier bestående af maskiner,

som hver udfører sin del af processen og afleverer til den næste. I dag fremstiller disse maskiner glødelamperne »uberørt af menneskehånd« i emballage med hastigheder på omkring 1 stk. pr. sekund, og kapløbet om at fremstille glødelamper af høj kvalitet på den billigste måde fortsætter. Problemet har naturligvis ikke blot været at automatisere håndens bevægelser, selv om dette medfører store udfordringer i sig selv. Det, vi med et lidt uheldigt valgt ord kalder manuelt arbejde, indeholder jo både brug af operatørens sanser og dømmekraft, så udover at mekanisere håndens arbejde måtte der indføres automatiske måle- og sorteringsoperationer, men heri adskiller denne produktion sig vel ikke meget fra andre.

Konstruktionen

Det er for produktionsfolk altid interessant at studere den gensidige påvirkning mellem et produkts konstruktion og de anvendte teknologier. Nogle konstruktionsændringer affødes af ønsket om at forbedre produktets udformning eller dets tekniske egenskaber, og de dermed forbundne produktionsproblemer må så løses som bundne opgaver. I andre tilfælde forårsages konstruktionsændringerne af ønsket om at udnytte nye landvindinger på de teknologiske områder, idet man derved kan forbedre produktet eller sæn-

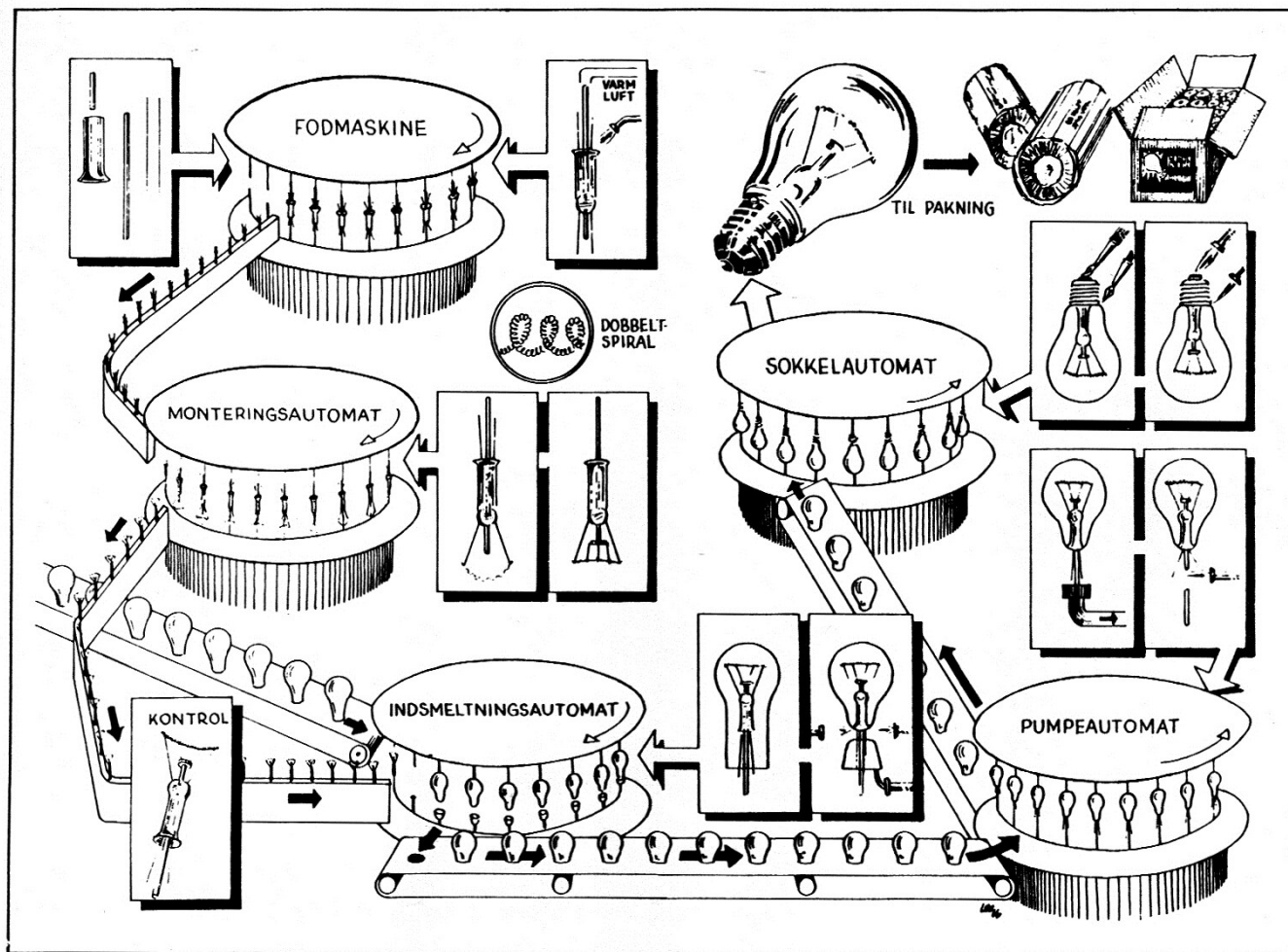


Figur 1. Standardlampens opbygning.

ke fremstillingsprisen. Det siger næsten sig selv, at denne udvikling foregår særligt intenst, så længe produktet er relativt nyt, og selv om man naturligvis i vor moderne tid bestræber sig på at udvikle produkt og fremstillingsmetode tilpasset til hinanden fra starten, vil der i praksis altid dukke nye ideer op, når produktionen har kørt et stykke tid. Blandt lyskilderne er denne »proces« stadig i fuld gang for halogenlamper og de nyeste typer af højtryksdamplamper, men for de almindelige glødelamper skal man ca. 50 år tilbage i tiden for at finde så væsentlige ændringer, at forbrugerne straks lagde mærke til dem, f.eks. da den lille glasspids i toppen forsvandt, fordi man flyttede udpumpningsrøret til bunden af lampen og derfor kunne skjule spidsen i soklen. Herved blev den skøre glasspids beskyttet mod stød og slag, og lampens »indmad«, som kaldes »stellet« fik et »skaft«, som lettede håndteringen og senere mekaniseringen af processerne.

Der er dog i de seneste årtier foretaget en række indvendige ændringer, som forbrugeren ikke har opdaget, medmindre han hører til dem, som skiller de kasse-rede ting ad og »tæller støvdragere«. Ovennævnte tilsmeltning (spidsen) af pumperøret er for 15-20 år siden erstattet af en knibning, som muliggør gasfyldning ved højere tryk, da glasrøret nu kun skal blødgøres, ikke smeltes helt. Herved opnåede man en kvalitetsforbedring af glødelampen samtidig med, at der blev mulighed for at forøge produktionshastigheden. Et andet eksempel er den lille glasstav, som bærer spiralens støtteøjer. Den blev erstattet af en forlængelse af pumperøret, og det medførte besparelse af en komponent og de dermed forbundne operationer. Endvidere blev sammensmeltningen af stellet lettere.

For en moderne »europæer« kan det lyde utroligt, at det er mindre end ti år si-



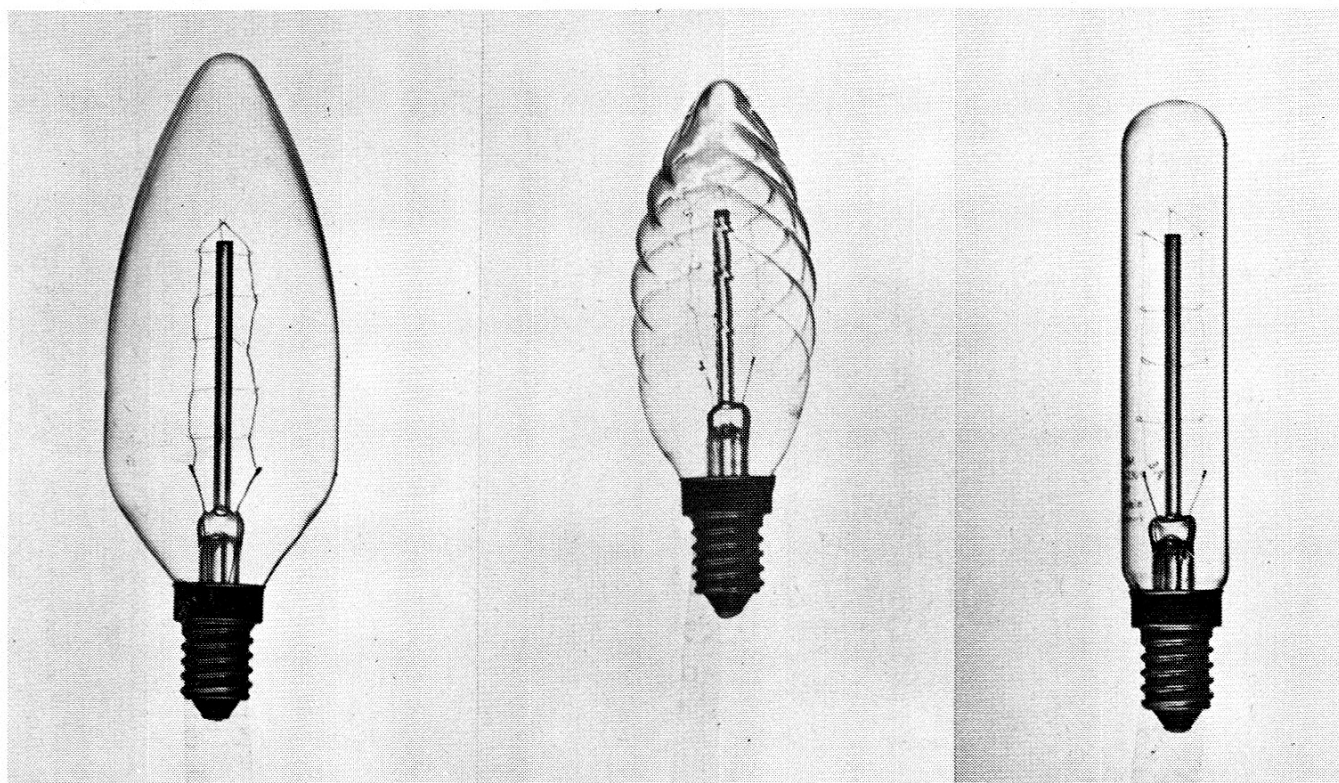
Figur 2. Sådan laves en glødelampe.

den, der i Europa var tre forskellige dimensionsnormer for en almindelig standardpære med forskelle på ca. 5 mm. Dette blev normalt ikke bemærket af forbrugeren, som dengang næsten udelukkende blev forsynet fra lampefabrikker i eget land, men det kunne godt volde kvaler, hvis man anvendte armaturer, som var importeret fra et land med en anden dimensionsnorm for glødelamperne - specielt hvis det drejede sig om armaturer med en eller anden form for optik.

Den stadig bedre beherskelse af processerne - specielt pumpningen - har gjort det muligt at formindske dimensionerne på en del af typerne. Dette gælder i de seneste årtier specielt standardlamper fra 100 watt og opefter, medens man for typerne under 100 watt har været tilbageholdende med at udnytte mulighederne.

En opdeling på flere typer glaskolber vil utvivlsomt forøge produktionsomkostningerne, og forbrugeren kan jo allerede få sit behov for små dimensioner dækket ved at anvende krone- eller kertelamper.

Formen på lyskilden spiller jo kun en beskednen rolle, når 9 af 10 glødelamper monteres under en eller anden form for skærm, og når hertil kommer, at »pæren« naturligvis skal kunne skrues i en af de standardiserede typer fatninger, kunne man fristes til at tro, at det ville være umuligt at bringe noget nyt på det almindelige forbrugermarked. Alligevel er det lykkedes, og på to måder. Den ene omhandler de glødelamper, som trods alt undgår at blive gemt under en skærm, altså visse typer lysekroner og lampetter med eller uden prismer. Hertil er i Danmark udviklet nogle meget dekorative



Figur 3. Tre speciallamper: Kirkekerte, Krystalkerte og Fadlampe.

kertelamper, dels den store »kirkekerte«, som ikke blot anvendes i kirker, og som også har vundet udbredelse uden for Danmark, og dels den danske udgave af »krystalkerten«. Begge er udstyret med en meget lang glødespiral, som giver et blødt og behageligt lys, men de må nødvendigvis fremstilles med en god portion håndarbejde, hvad der - trods prisen herpå - ikke har forhindret dem i at blive påskønnet af forbrugerne.

Den anden form for glødelampenyheder i de private hjem (det vil føre for vidt at begynde på de mere professionelle typer og anvendelser) er reflektorlamperne. Man skal ikke langt sydpå, før man kan se villahavens smukkeste blomster oplyst af et par presglaslamper, monteret udvendigt på huset, og de begynder da også at dukke op herhjemme. Til indendørs brug er der i de senere år udviklet nogle typer af reflektorlamper, som både i lysstyrker og dimensioner er tilpasset det private hjem. Disse lamper har slået godt an i mange lande, især hos de yngre forbrugere.

Lampefabrikker og komponentfabrikker

Kun de allerstørste lampefabrikker fremstiller selv en eller flere af de komponenter, som indgår i produktionen. Komponentproduktionen foregår i et langt mindre antal fabrikker end produktionen af færdige lamper, for teknikken i komponentfremstilling er stærkt specialiseret og anlæggene uhyre kostbare. Det er i det hele taget typisk for næsten al industri, at jo nærmere man kommer på naturens råstoffer, desto større bliver de nødvendige investeringer, og desto oftere drejer det sig om processer, som det tager så lang tid at starte op og gøre stabile, at de herefter nødvendigvis må køre uafbrudt, dag og nat, måned efter måned. Dette gælder næsten al automatiseret glasproduktion samt udvinding af wolfram og molybdæn, som er nogle af de vigtigste basisproduktioner for lyskilde-fremstillingen, men også ved de processer, hvor kontinuert produktion ikke er teknologisk betinget, vil det ofte af økonomiske årsager være nød-

vendigt at udnytte de avancerede produktionsanlæg i holddrift. Dette er også tilfældet i de lampefabrikker, som fremstiller de mest anvendte typer af glødelamper, hvor de store produktionsserier gør det muligt - og konkurrencen gør det nødvendigt - at anvende hurtigtgående og automatiske maskiner.

Komponentproduktionen

Den teknologiske udvikling af komponentproduktionerne står ikke på nogen måde tilbage for lampeproduktionen, snarere tværtimod. Her møder man så dristige idéer, at det er svært at forstå, at det nogensinde er lykkedes at få nogen til at investere i en forsøgsproduktion.

Et eksempel herpå er produktionen af glaskolber. Ud af glasovnen løber på en kæde et bånd af smeltet glas med en hastighed på over 1m/sek. Af midten af dette bånd (giver den bedste kvalitet) blæses glaskolberne i roterende forme, som løber med, medens resten af båndet genbruges i ovnen. En prototype blev bygget, dog »kun« til en hastighed på 10.000 stk. pr. time, og forsøget mislykkedes, medens konstruktøren blev til grin. Han påviste imidlertid, at fejlen lå i maskinhastigheden, glasset blev for koldt undervejs. Efter ombygning af maskinen forsøgte man med dobbelt og tredobbelt hastighed, og nu gik det. I dag kører disse maskiner perfekt med hastigheder op til 60.000 stk. pr. time (ingen trykfejl, det er virkelig 1000 stk. pr. minut) og da en fabrik er mest rentabel, hvis den råder over flere maskiner, og disse som tidligere omtalt skal køre 24 timer i døgnet, bliver årsproduktionen over 1 milliard stk. Der findes i Vesteuropa da også kun to sådanne fabrikker, og de drives uafhængigt af hinanden, idet det er forskellige grupper af lampefabrikanter, som står bag.

Et andet eksempel er viklingen af spiraller, hvor en genial ide for godt 10 år siden

mere end femdoblede viklehastigheden - oven i købet med en mere skånsom behandling af den hårfine wolframtråd, som til nogle typer kun har en diameter på et par hundrededele millimeter. Som et kuriosum kan nævnes, at lampefabrikanterne i sin tid selv måtte udvikle metoder til fremstilling af diamanterne til trækning af den hårde og tynde metaltråd, og de har bibeholdt førerstillingen som producenter af denne industriartikel, også til andre brancher.

Materialeforbruget

Når verdens samlede produktion af normale glødelamper beløber sig til ca. 5 milliarder stk. årligt, siger det sig selv, at der er prisøkonomi selv i små materialebesparelser pr. lampe. Når det endvidere betænkes, at genbrug af materialerne fra de udbrændte lamper ikke er mulig i praksis (under 2. verdenskrig blev soklerne dog anvendt flere gange), er der også grund til at tænke på forbruget af jordens begrænsede indhold af råstoffer. Dette gælder især wolfram, molybdæn, nikkel, kobber, tin og bly, som alle indgår i glødelampens materialer enten i ren form, i legeringer eller i kemiske forbindelser. Derfor er det glædeligt, at der gennem årene har kunnet gennemføres en række besparelser, uden at dette har påvirket glødelampernes kvalitet.

Glødelampeproduktionen i Danmark

Ved ovenstående »strejftog« gennem glødelampeproduktionens problematik er det forhåbentlig lykkedes at antyde, at det er et temmeligt omfattende og kompliceret produktionsapparat, som står bag den dagligdags og tilsyneladende ukomplicerede el-pære. En grundig gennemgang af den teknologiske udvikling siden de første forsøg med at få en tråd til at gløde i en forhåndenværende flaske for mere end 100 år siden ville blive et digert værk.



Figur 4. Produktionshallen hos Nordisk Glødelampe Industri A/S.

Glødelampeproduktionen i Danmark fortjener en særlig omtale, for trods bortfald af importrestriktioner og toldbeskyttelse er det gennem samarbejde og specialisering lykkedes at bevare to fabrikker i konkurrencedygtig stand. Her fremstilles glødelamper af de mærker, som markedsføres af Philips Koncernen og Søren Madsen Lampe A/S (d.v.s. PHILIPS, POPE, SM og DAN) og produktionen afsættes hovedsagelig i de skandinaviske lande, men her holder ligheden også op.

NORDISK GLØDELAMPE INDUSTRI A/S i Herlev har specialiseret sig i normale glødelamper (standard-, krone- og kertelamper) og fremstiller på hurtige automatiske produktionslinier ca. 35 mill. lamper om året.

DANSK GLØDELAMPEFABRIK A/S i Aabenraa har koncentreret produktionsaktiviteten omkring speciallamper (»nicheteorien«) såsom de tidligere omtalte specielle kertelamper, skibsnavigationslamper, illuminationslamper m.m. Her drejer det sig om flexibilitet såvel i konstruktion som i produktion samt om fingerfærdighed, for nogle af de komplicerede processer kan ikke udføres af maskiner. Produktion: ca. 2 mill. lamper om året.

Fremtiden

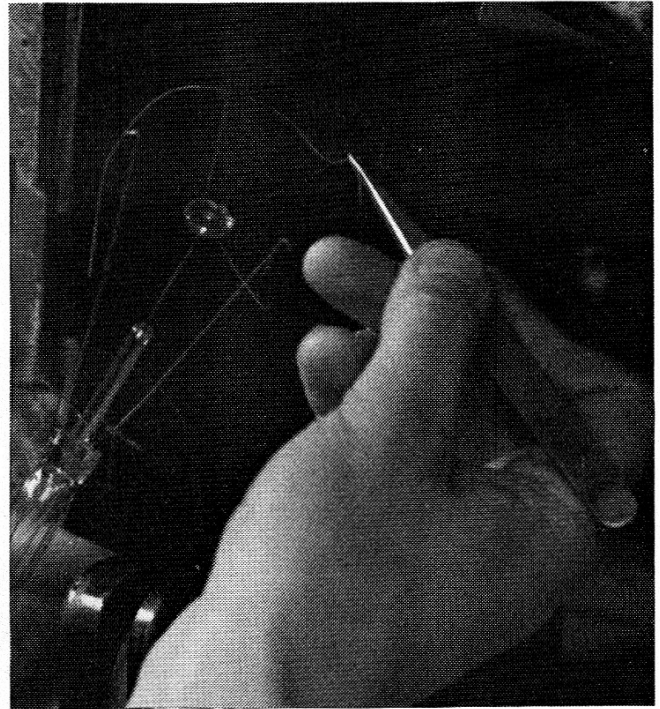
På en række anvendelsesområder har glødelamperne som bekendt måttet vige pladsen til fordel for nyere lyskilder med større effektivitet (lm/W). Da disse lys-

kilder imidlertid er meget dyrere i anskaffelse (incl. det nødvendige tilbehør) og giver meget større lysmængder, har de i de private hjem hidtil nu stort set kun vundet indpas på »arbejdsstederne«. I fagpressen har det imidlertid i de seneste år været bebudet, at der snart vil komme små gasudladningslamper på markedet, som med indbygget tilbehør kan erstatte en almindelig glødelampe med E27-gevind, og dette må vel forventes en dag at blive en realitet.

På ét punkt kan vi dog med nogenlunde være rimeligt at antage, at de kun vil blive anvendt i de kraftigste og mest benyttede lampesteder i hjemmet, medens der iøvrigt fortsat vil blive anvendt glødelamper i stor udstrækning.

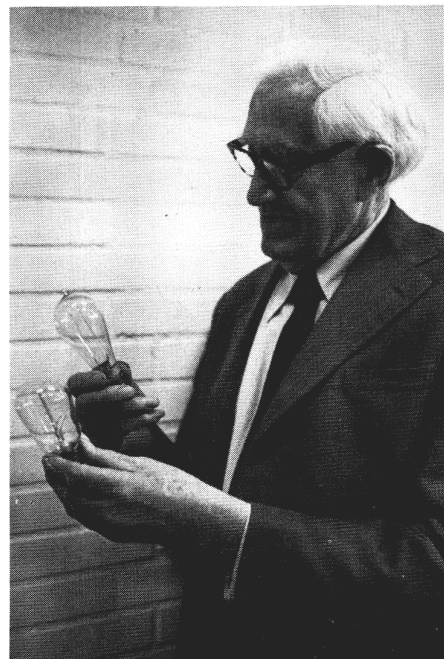
Hvordan glødelamperne og produktionsmetoderne vil udvikle sig i fremtiden er det naturligvis umuligt at forudsige, men hvis der ikke gøres opfindelser af usædvanlig genialitet, bliver der kun tale om en rolig videreudvikling af det, vi kender i dag.

På et punkt kan vi dog med nogenlunde sikkerhed forudse udviklingen. Nogle af de råstoffer, vi i dag er så afhængige af, vil engang i næste århundrede være brugt op, og så må vi jo håbe, at forskerne forinden har skaffet os nogle brugbare alterna-



Figur 5. Håndmontering hos Dansk Glødelampefabrik A/S.

tiver eller muliggjort syntetisk fremstilling til en rimelig pris. Ellers vil prisen på glødelamper (og naturligvis også på andre lyskilder) nå hidtil uanede højder. Dette kan naturligvis ikke undgå at få indflydelse på kravene til glødelampens specifikation, og hvis man til den tid så har realiseret drømmen om billig energiudvikling, vil det optimale kompromis mellem lumen pr. watt og levetid komme til at ligge meget langt fra det, der gælder i dag.



Den nu 83-årige fabrikant Søren Madsen med en 100 år gammel Edison-lampe i højre hånd og en lampe fra hans egen glødelampeproduktion, der blev startet for 50 år siden, i venstre hånd. (Lampetten, nr. 3, 1979, s. 131)

Ny type nordjysk egeløv?

Niels Andersen og Torben Errboe

I forsøget på at få overblik over Conradsmindes egeløv til vores bog *Dekorerede danske glas* fra 2008, var besøgene på Hempel Museum på Anneberg til stor hjælp - eller til store overvejelser, om man vil. Heerings glassamling, der er udstillet her, indeholder adskillige typer egeløv anbragt i de fælles montrer med glas fra Conradsminde / Mylenberg.

Så mange, at det faktisk kan være svært at finde en fælles linje for egeløvs-typerne.

Vores indledende undersøgelser mundede ud i, at vi mente – som anført i bogen - at der var rimelig dokumentation for 4 hovedtyper fra Conradsminde:

- 7-fliget type – også kaldet Riismøllertypen
- 7-fliget, afkortet type
- 7-fliget, dobbeltrådet type
- 5-fliget type – også kaldet Roesdahltypen.

Af de andre egeløvstyper, som Heering har anbragt under de ”nordjyske værker i skoven”, har der i en længere periode været især én type, som har givet os en del hovedbrud.

På det tidspunkt inden bogens udgivelse kendte vi kun ganske få glas med denne på fotoet viste egeløvstype, som både lignede de andre mere anerkendte typer – og alligevel ikke.

Vi var noget i tvivl om denne type egeløv virkelig var fra Conradsminde, og af denne grund valgte vi ikke at tage den med i bogen.



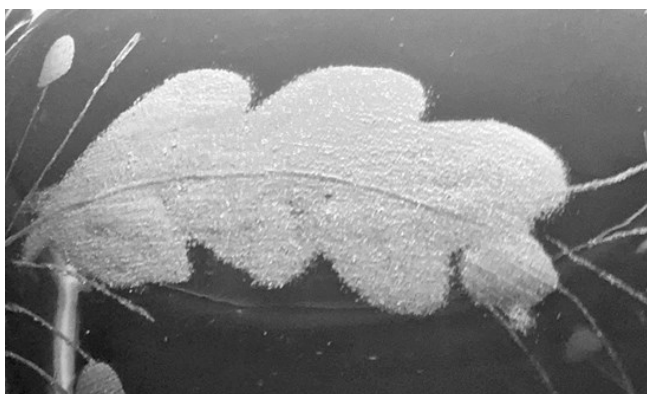
Det omtalte glas med den for os overraskende egeløvsslibning. Glasset er fotograferet i selve montren, derfor den forringede kvalitet.

Heerings glassamling på Anneberg

Som de øvrige egeløvstyper tilskrevet Conradsminde består frisen af fire egeløvblade med 1 agern over og 1 under mellemrummet mellem bladene.

Det specielle ved denne type er at:

- de noget massive og plumpe blade peger skiftevis opad og nedad i det trods alt forholdsvis vandrette forløb. Dette ses også på den afkortede og dobbeltrådede type, men ikke i så udtalt grad,
- agern er ofte umarkeret udført, nærmest lidt sjustet,
- stregføringen mellem bladene er uregelmæssigt slebet,
- bladenes topflige fremtræder ofte kraftigt afbøjede (*se foto tv.*),
- frisen generelt har et noget uprofessionelt udseende.



Vi kunne ikke i litteraturen finde en omtale af typen, og vi syntes i øvrigt heller ikke, at selve glassets facon i Heerings samling lignede at klassisk Conradsmindeglas. Men når vi i overskriften skriver "Ny type nordjysk egeløv?" er det måske kun os, der har været i tvivl. Folkene bag Heerings samling, og det er først og fremmest Bent Wolstrup, har i alt fald anbragt glasset sammen med de øvrige nordjyske glas.

Efterhånden fik vi samlet flere vinglas af denne type, nu med en relativ stor variation i selve glassets facon (*se foto th.*) Noget af det, der traditionelt har fået glasfolk til at nærme sig en form for dokumentation, har været, at andre glasstørrelser med samme form og dekoration er dukket op, i dette tilfælde eksempelvis et snapseglass.

Så for ganske nyligt dukkede to snapseglas op med helt samme type slibning som på vinglassene, som vi nu kender 6-8 stykker af.

Og disse snapseglas havde i stilen og faconen samme karakteristika, som de øvrige snapseglas med de mere kendte egeløvsslibninger, vi var i besiddelse af. Vi er derfor efterhånden ved at tro på, at denne type egeløvsslibning med rimelig sikkerhed kan henføres til Conradsminde – eller lidt kontroversielt til Mylenberg.



Tre snapseglas, hvoraf de to bagerste er den nye omtalte type.

Til sammenligning er forrest vist et traditionelt Conradsminde glas med den afkortede type egeløvsslibning.

En af årsagerne til, at vi dengang fravalgte den omtalte slibning, var - ud over nogle ret markante afvigelser fra de kendte egeløvstyper - at kvaliteten af slibningen var væsentlig dårligere end på de egeløvsslibninger, vi valgte til bogen. Sammenligner man de kendte egeløv fra Conradsminde med den beskrevne slibning, træder kvalitets-forskellen tydeligt frem, særligt agern fraviger markant fra de kendte typer - der er oftest tale om bær og ikke agern. Den samme type agern kender vi fra egeløvsslebne glas fra Odense Glasværk. De vinløvsslibninger, vi mener kan henføres til Mylenberg, er også af en kvalitet, der væsentligt overstiger kvaliteten af de ovenfor beskrevne slibninger.

Hvis slibningerne er fra Conradsminde, er det undeligt, at der er de konstaterede kvalitetsforskelle. Denne konstatering leder tanken hen på, om vi måske her præsenteres for en egeløvsslibning, der på en eller anden måde kan knyttes til Mylenberg glasværk. Vi har jo aldrig set en egeløvsslibning, der med blot rimelig sikkerhed kan henføres til Mylenberg, men rent logisk må også dette glasværk have udført disse slibninger. Vi er her ude i formodninger og ikke konstateringer, men tanken om en egeløvsslibning fra Mylenberg er fascinerende.

Leger vi lidt videre med formodningerne, er næste tanke den: Kan de beskrevne slibninger være udført på det glassliberi, der i årene 1856-60 var indrettet på Døstrup mølle? Mylenberg glasværk blev 1. november 1855 bortforpagtet til Kaufeldt og Kielgast. Glasværket lejede ved lejekontrakt af 31. oktober 1856 vandkraft og et lokale af Døstrup mølle. Vandet skulle drive 2 slibemaskiner. Lejeforholdet varede i fire år og ophørte med udgangen af 1860. (Se *Glasnyt nr 3, april 1986*). Døstrup mølle var beliggende kun nogle få km sydvest for Mylenberg glasværk. Vi kender desværre ingen *egeløvsslibninger*, der kan placeres til Døstrup mølle, så medmindre der dukker en sådan slibning frem, som med sikkerhed kan henføres til dette sliberi, er vi nok engang ude i gætterierne. Men i sin imponerende artikel om M.M. Christensdatters karaffel fra 1859, beskriver Irene M. Kristensen en type *vinløv*, som med stor sandsynlighed kan være udført på Døstrup mølle. (*Glasnyt nr. 14, 1991*).

Hvis ikke andre glasinteresserede allerede har givet den ovennævnte beskrevne type et navn, kunne man jo meget passende kalde den *Wolstrup-typen*, eftersom det med stor sandsynlighed var direktør Bent Wolstrup, der indkøbte dette glas til Heerings samling.



Tre glas af den omtalte type i tre størrelser. De to bagerste glas har forskellig højde, men stort set samme kummestørrelse. Højdeforskellen skyldes, at glasset til højre er noget lavstammet med en kortere stilk. Forrest et snapseglass. Højde af de tre glas 10.4 - 9.7 - 9.1 cm.

Mere om glasmagerfamilien Frederik Hagen og andet.

Glasværket Conradsminde, som blev startet 1835, havde i sin driftsperiode ansat mange glasmagere. En af dem der var med fra starten og som har været mest omtalt er Frederik Hagen, hvilket har ført til nogle teser om ham i den udgivne glaslitteratur.

Jeg har forsøgt, ved hjælp af kirkebøger og folketællinger, at belyse de faktiske forhold om ham og hans families liv og levned, samt fortælle, hvordan livsbetingelserne dengang var for mange glasmagerfamilier.

Kirkebøgerne fortæller hovedsagelig om, hvad der skete i sognet i kirkelig henseende, noget som præsten var ansvarlig for at registrere - såsom fødsler, konfirmationer, gitemål og dødsfald, men det var også præstens opgave at registrere, hvem der kom til sognet, og hvem der forlod sognet, derfor førte han i kirkebogen "Tilgangs- og Afgangslister", som fortæller hhv. hvilket sogn/købstad man kommer fra og hvilket sogn/købstad man flytter til.

Disse "Tilgangs- og Afgangslister" var en følge af vedtagelse af Fattiglovene 1799-1803, som nødvendiggjorde, at man havde håndgribelige beviser for, hvem der havde bopæl i sognet og hvor lang tid, de havde haft det. Listerne blev kun ført, hvis en person tilflyttede sognet fra et andet sogn/købstad for at bo og arbejde der – altså permanent, eller hvis man fraflyttede sognet for at bo og arbejde i et andet sogn/købstad. Denne registrering var for den enkelte en ret og ikke en pligt, og som følge deraf kan man ikke altid se, hvilke personer, der har haft ophold og arbejde i et sogn. Det var stort set kun arbejderklassen, der blev registreret, såsom håndværkere og tyende dvs. tjenestepiger og tjenestekarle..

Hvis man i embedsmedfør forlod sognet i en periode, så skulle man ikke registreres.

Denne sogneregistrering hos præsten var vigtig, da man var berettiget til at få fattighjælp, hvis man havde behov for det, når man havde opholdt sig og arbejdet i et sogn i en periode på mindst 3 år uden at få fattighjælp. Den hjælp blev individuelt vurderet af en fattigkommission, som oftest havde præsten som formand.

Med Grundloven af 1849 bortfaldt 3 års kravet og alle trængende var berettiget til fattighjælp og derfor var registreringen i "Tilgangs- og Afgangslister" i grunden ikke relevant længere, men den praksis fortsatte selvom den var uden betydning, f.eks. blev disse lister i Ravnkilde sogn ført fra 1813 til 1874 og i Vebbestrup sogn fra 1819 til 1875. I Fensmark sogn, hvor Holmegaard ligger, blev de ført fra 1814 til 1884. I Tårnby sogn (Amager), hvor Kastrup Glasværk ligger, kan man ikke finde disse lister i kirkebogen (kontrakirkebogen), så de må være ført særskilt, eller måske kun i hovedkirkebogen. Det er desværre kun kontrakirkebogen, der findes på nettet

Folketællingerne fortæller hvem der på de givne tidspunkter opholdt sig i de pågældende sogne/købstæder. Den første folketælling i Danmark var i 1787, den næste 1801, herefter 1834, 1840, 1845, 1850, 1855, 1860, 1870, 1880 osv.

Frederik Hagen var som omtalt blandt de første glasmagere, der kom til Conradsminde Glasværk. Han havde på det tidspunkt kone og 4 børn. Man kan finde ham og hans familie i FT. 1840 – 1880.

Frederik Hagens kone hed Cathrine Elisabeth og de 4 børn: Johanne Cathrine, Hans Gabriel, Ingeborg Kjerstine og Johan Jørgen. De fik efterfølgende på Conradsminde 3 børn: Carl Fredrik, Lene Frederikke og Carl Ferdinand.

De efterfølgende afsnit fortæller fakta om Frederik Hagen og hans familie.

Frederik Hagen, født i Norge c. 1796. Glasmager på Conradsminde. Han går på pension i maj 1852, hvor efter han får udbetalt et pensionsbeløb hvert kvartal fra Conradsminde Spare- og Forsørgelseskasse. Han bliver boende på glasværket til det nedlægges. I FT. 1870 er han daglejer og pensionist og bor i hus på landet. I FT.1880 er han kun pensionist og bor sammen med sin kone og en dattersøn. Han dør 11. juli 1880 - 86 år gammel i Ravnkilde.

Cathrine Elisabeth Gundersdatter, født i Norge c.1803. Død den 12. februar 1883 i Ravnkilde sogn 80 år gammel.

Johanne Cathrine Hagen, født i Norge c. 1819. Hun bliver 23 år gammel den 13. maj 1842 gift med Ole Christian Jacobsen, 30 år, ungkarl og schurer på Conradsminde.

De får sønnen Hans Jacobsen d. 16. august 1842 og en datter Juliane Caroline Elisebeth den 5. februar 1844. Datteren dør den 22. april 1846, 2 år gammel. Johanne Cathrine dør selv den 8. feb. 1847 kun 29 år gammel i Ravnkilde. Hendes mand og sønnen Hans forlader herefter Conradsminde den 1. maj 1847 og rejser til Bornholm / Hasle Glasværk. Da glasværket på Bornholm i 1849 indstiller driften, tager han videre til Holmegaard med sønnen Hans.

Hans Gabriel Hagen, født i Norge c. 1825. Glasmager på Conradsminde og udlært der, da han først er registreret som glasmager i ovngangen 1847-48 i Conradsminde Spare- og Forsørgelseskasse (stiftet 1845- nedlagt 1911). Iflg. en artikel (1) skulle han i 1844 iflg. "optegnelsen" være rejst til Norge og blevet udlært flaskemager der, den oplysning kan dog ikke bekræftes vha. afgangslisten i kirkebogen (kontraministeriebogen), men det kan skyldes, at denne oplysning kommer fra hovedkirkebogen, for kirkebøgerne blev ført i 2 eksemplarer fra 1812 iflg. Kongelig forordning. Den ene bog – kaldet hovedkirkebogen - blev ført af præsten, den anden (kontrakirkebogen, officiel kontraministerielbogen) af degnen og de måtte ikke opbevares under samme tag aht. brand.

Der kan af den grund være nogle oplysninger - hvilket nok især gælder "Til- og Afgangslister", som ikke er blevet overført fra hovedkirkebog til kontrakirkebogen, en tendens jeg før er stødt på, men overnævnte oplysning synes ikke at være korrekt.

For i FT. 1845 opholder han sig på det tidspunkt på Conradsminde hos forældrene og er 19 år gammel, så hvis han har været i Norge, så har det kun været et kort besøg. I 1848 bliver han gift den 5. nov. med Karen Hansdatter, der er født i Thybjerglille, Præstø Amt, de er begge 23 år gamle, så det er langt fra en lokal pige, han bliver gift med på Conradsminde, faktisk er det familien Jürgen Mathias Rathmanns tjenestepige, som de havde med fra Holmegaard til Conradsminde. Forloverne ved brylluppet er da også forpagterne Rathmann og Kielgast.

Karen og Hans Gabriel får på Conradsminde 2 børn - Hans Frederik Hagen født d. 2. august 1849 og Marie Caroline Elise Hagen født d. 5. september 1851, inden de i 1852 permanent forlader Conradsminde til fordel for Kastrup Glasværk, hvilket sandsynligvis skyldes hans ægteskab med Karen, som sikkert havde et ønske om at vende hjem til Sjælland.

I FT. 1855 for Kastrup Glasværk er Hans Gabriel Hagen og hans hustru registreret med deres nu 3 børn, det sidste barn er født i Kastrup d. 27. februar 1853 og får i dåben navnet Dorothea Augusta Hagen.

De får efterfølgende – stadig på Kastrup - endnu en datter, født 13. februar 1855 Otilie Hagen, som bliver hjemmedøbt 14. marts og dør kort tid efter (6. april 1855) og endnu en datter, Camilla Hagen født d. 20. december 1856 og en søn født d. 25. april i 1859, som får navnet Carl Wilhelm Gabriel Hagen, så de i FT. 1860 har 5 børn.

Som det fremgår, så har Hans Gabriel kun været glasmager på Conradsminde og Kastrup Glasværk, og ikke Mylenberg og Holmegaard, som omtalt i samme artikel.

I FT 1870 har de 7 børn. De sidste 2 børn er Johan Julius Ferdinand født 10. juli 1861 og Karen Emilie født 21. maj 1867.

I FT. 1880 er Karen Hansdatter enke, og forsørges af sin 18 årige søn, Johan Julius Ferdinand Hagen, der er glasmagerlærling. Hvad der er blevet af Hans Gabriel vides ikke, men da han ikke er død og begravet iflg. kontrakkebogen, antager jeg, at han er druknet og aldrig fundet, eller fundet en fremmed lokalitet og ikke identificeret, hvilket forekom af og til på den tid. Såfremt han var død og begravet et andet sted, ville det fremgå af kirkebogen, men måske fortæller hovedkirkebogen en anden - mere ligetil - historie.

Ingeborg Kjerstine Hagen, født i Norge c.1827. Hun bliver 20 år gammel, den 30. januar 1847 gift med ungarl og smed på Conradsminde Frederik Kielgast, som er 38 år. De får en søn den 3. nov. 1847 Fredrik Hendrik Ferdinand Kielgast, som dør 20 år gammel, som smedsvend i Haverslev. De får endnu en søn den 29. maj 1852 Fritz Carl Ferdinand Kielgast. Ægteemanden dør 1. dec. 1854 i Vebbestrup sogn, hvor det angives, at han fulde navn er: Hans Fredrik Kristian Kielgast og er 49 år gammel, født i Meclenburg Strelits.

Ingeborg Kjerstine bliver herefter gift med smedsvend Hans Andersen den 30. april 1858 i Haverslev sogn. I det ægteskab får hun søn, født den 11. januar 1861 Søren Christian Andersen og en søn født den 27. juli 1866 Johan Jørgen Andersen, begge sønner født i

Haverslev sogn. Ingeborg Kjerstine dør i Fyrkilde, Ravnkilde Sogn kun 42 år gammel den 18. december 1869.

Johan Jørgen Hagen, født i Norge c. 1831. Udlært smed på Conradsminde. og forlader Conradsminde, 23 år gammel, og melder ankomst til Vebbestrup sogn d. 18. december 1853, her havde man åbenbart brug for en smed (mere) – sandsynligvis i Gandrup Glasværks opbyggende fase, da han afrejser med sin svoger, Frederik Kielgast, der sandsynligvis er broder til Jost Kielgast, fabriksbestyrer på Gandrup Glasværk (Mylenberg).

Johan Jørgen Hagen bliver 23 år gammel gift den 16. april 1854 i Vebbestrup sogn med Mariane Laursdatter, 22 år og de får en søn den 9. juli 1856 Carl Ferdinand Hagen og endnu en søn Johan Marinus Hagen født den 19. oktober 1860, inden han dør i en tidlig alder - kun 33 ½ år gammel d. 26. marts 1864, dødsårsag: Underlivsbetændelse (notat i kirkebogen om ham: *Husmand og smed / født i Norge / Faderen Frederik Hagen*). Det skal bemærkes, at han i FT. 1855 (Vebbestrup s.) bor Hvarrehuse, og er nabo til glassliber Wilhelm Regenhart, som blev omtalt i en artikel i Glasnyt nr. 50: *Nyt om nordjyske glasslibere*.

Carl Fredrik Hagen, født på Conradsminde den 16. april 1836, død samme sted den 25. juni samme år (1836).

Lene Frederikke Hagen, født 23. november 1837 på Conradsminde. Hun bliver 17,5 år gammel gift den 7. august 1855 i Ravnkilde sogn med ungkarl og glasmager Frederik Wilhelm Robert Bitter, 25 år af Gandrup (Mylenberg). Han var tidligere glasmager på Conradsminde og Aalborg Glasværk. Hvornår de forlader Mylenberg vides ikke, men sporerne efter dem forsvinder inden FT. 1860.

Carl Ferdinand Hagen, født på Conradsminde den 10. maj 1841, død den 31. august 1850, 9 år gammel i Ravnkilde.

Som det fremgår af ovennævnte, så overlevede Frederik Hagen og hustru alle sine børn på nær måske datteren Lene Frederikke, som de sandsynligvis mistede forbindelsen til.

Hun forlod med sin mand, Robert Bitter Mylenberg og rejste sandsynligvis til Tyskland.

Der er ingen tvivl om, at Frederik Hagen har haft det økonomisk svært efter at han gik på pension og især efter at Conradsminde lukkede, ganske vist fik han pension fra Spare- og Forsørgelseskassen, men den var nok ikke tilstrækkelig, da han ernærede sig som daglejer ved siden af pensionen iflg. FT. 1870.

01.12.2021 Jørgen Frank Rønne / jronnest@hotmail.com

Note: 1. Glasnyt nr. 55/november 2012: Lidt mere om familien Hagen.

Onsdag den 26. januar 2022 kl. 19:30

På Vejgård Bibliotek Hadsundvej 35, 1'sal, Vejgård, 9000 Aalborg. Mødelokale 8

"KLUBAFTEN"

Med udlevering af årgaven

Holmegaard Design med sjæl

NYHEDER EFTERÅR 2007 & PRISLISTE 2008

Samt en efterfølgende spændende og interessant glassnak.

Da mødet onsdag den 26. januar 2022 blev aflyst på grund af "corona" udsender vi hermed årgaven for 2021 til alle A medlemmer.

Med venlig hilsne Bestyrelsen

Holmegaard Design med sjæl.

NYHEDER EFTERÅR 2007

og

PRISLISTE 2008

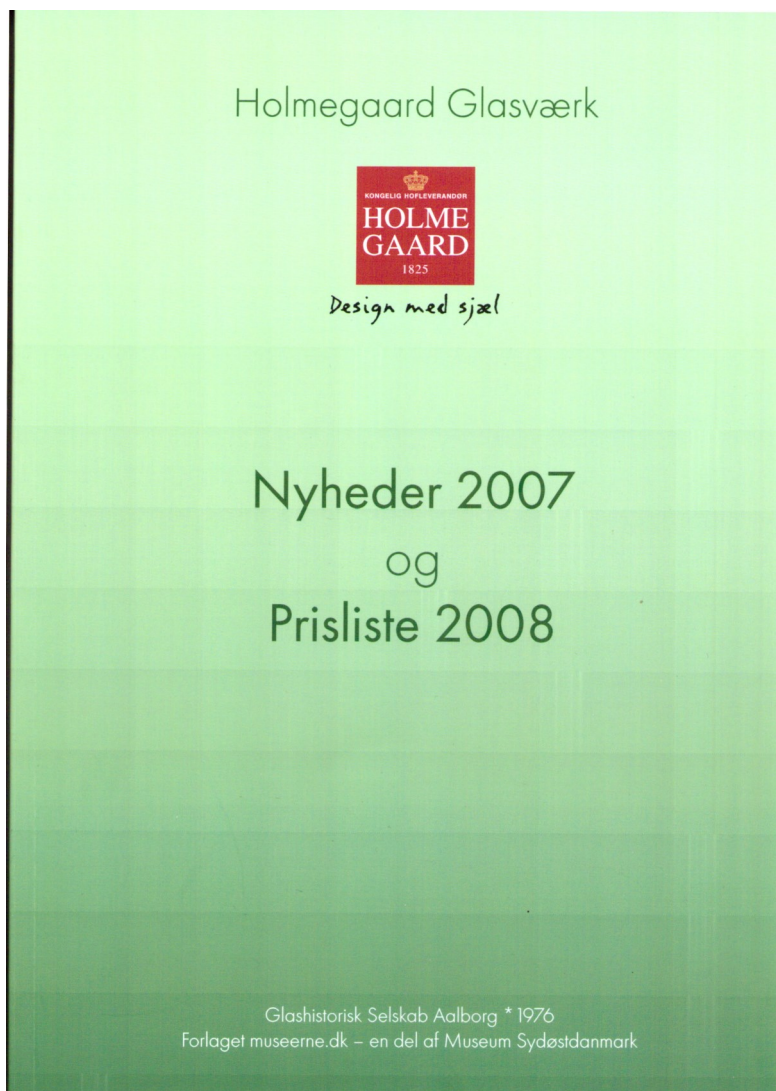
Introduktion: Jan Kock og Verner Hansen

Udgivet 2021 af:

Glashistorisk Selskab Aalborg*1976 og Holmegaard Værk

128 sider i A4 format - vægt: 750g.

ISBN 978-87-972178-1-8



Referat fra onsdag den 16. februar 2022

På Vejgård Bibliotek Hadsundvej 35, 1'sal, Vejgård, 9000 Aalborg. Mødelokale 8

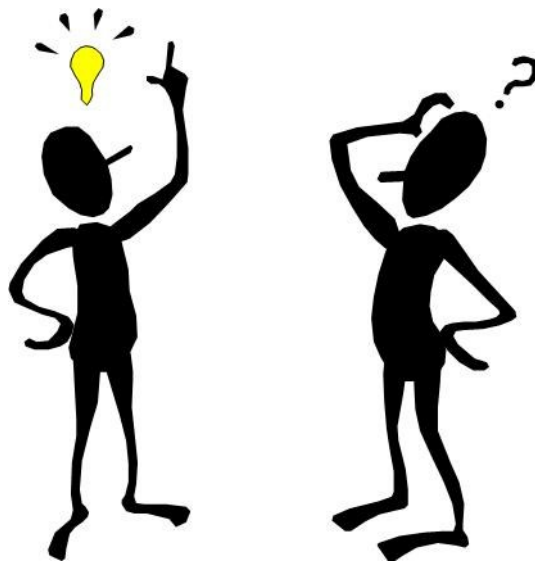
Klubaften med glasloppemarked, socialt samvær og en god glassnak.

Har du glas, som skal byttes, mangler du glas til din samling - eller har du glas som du har svært ved at bestemme - så mød op til denne klubaften.

Loppemarked 19.30 – 20.30, der kan opstilles fra kl. 19.00

Måske har du også lyst til at fremvise sommerens fund ?

Derefter snak om de medbragte glas, mens kaffen nydes!



Mødet blev CORONA aflyst



Referat fra onsdag den 23. marts 2022

På Vejgård Bibliotek Hadsundvej 35, 1'sal, Vejgård, 9000 Aalborg. Mødelokale 8

Anni Haugaard og Bente Hansen

Fortæller om udvalgte danske glaskunstnere og forskellige glasdesigns fra perioden årene ca. 1960 -2000 og medbringer forskellige glastyper fra tiden

Medlemmerne opfordres samtidig til at medbringe danske glas fra såvel kendte som mindre kendte værker/flashytter fra perioden til en efterfølgende spændende/interessant











Indledning

Anni og jeg har i aften valgt at vise jer et lille udsnit af nyere dansk glas fra henholdsvis Holmegaard og Kastrup Glasværk med vægten lagt på de serier, som vi i større eller mindre grad samler eller har samlet på - og som kun i begrænset omfang har været vist og omtalt på en klubaften.

I den forbindelse vil jeg desuden fortælle lidt om designerne bag glassene – og som drejer sig om følgende personer: **Jakob Bang - Per Lütken - Michael Bang - Torben Jørgensen Allan Scharff - Christel Holmgren- Exner - Finn Lynggaard og Tchai Munk.**

Det skal dog her nævnes, at jeg under indsamling af diverse data af og til er stødt på forskellige årstal – sædvanligvis en forskydning på et år eller to – afhængig af, hvor oplysningerne er indhentet, så jeg kan ikke stå inde for, at alle oplysninger er helt præcise.

Efter gennemgangen af de forskellige kunstnere tilknyttet Holmegaard og Kastrup Glasværk, vil jeg fortælle lidt om signatur og nummerering af Holmegaard Glas.

Afslutningsvis vil jeg fortælle lidt mere uddybende om Ebeltoft Glas – som indtil i dag ikke har været et emne, som vi her i foreningen har beskæftiget os med i min tid som medlem.

Det var et af de første studie-glasværker i Danmark – og som blev pioner indenfor enmands glasproduktion såvel i indland som i udland – og som har betydet rigtig meget for Dansk Studieglas på Verdenskortet.

Det drejer sig selvfølgelig om glaskunstneren Finn Lynggaard – men også om Tchai Munk, som blev hans hustru.

Forløbet vil vi forsøge at køre på den måde, at vi efter hver designer vil fortælle lidt om de medbragte glas.

Spørgsmål undervejs vil vi forsøge at besvare bedst muligt – men ellers er I velkommen til at komme op efter vores gennemgang og kigge på de medbragte glas.

Desuden har jeg medbragt nogle bøger, udklip og katalogmateriale til nærmere gennemsyn.

Måske også nogle af jer selv har glas med, og som I kan fortælle lidt om eller blot har lyst til at vise frem. Vi håber, vi kan bidrage til en god og måske en lidt anderledes glassnak i aften

Jakob Eiler Bang, som var hans fulde navn blev født 19. december 1899 på Frederiksberg og døde 16. marts 1965 i Kongens Lyngby.

Han var uddannet billedhugger, arkitekt og kunsthåndværker og blev i 1925 ansat ved Holmegaard Glasværk, hvor han i januar 1928 blev kunstnerisk leder - 28 år gammel.

Han startede funktionalismen inden for dansk glasdesign, det skulle være smukt, stærkt, hensigtsmæssigt og billigt. Glassene skulle ikke tegnes til de velstående og tegnede som et af de første glas Høglå - ølglas til Danmarks Hansen.

Han forlod stillingen i 1942, men i de mellemliggende år, var det ham, der stod bag hovedparten af den kunstneriske udførelse af Holmegaards produktion af glasservicer og kunstglas og opnåede dermed stor anerkendelse såvel i Danmark som i udlandet.

Det første store serviceglas han tegnede - og blev rigtig kendt for - var Viol i 54 dele i en violblå farve fra 1928 og som lidt senere udkom i flere sarte farver - og to år senere Primula i 100 dele i farven røgtopas - tidens modifarve.

Han var med til at stifte Den permanente Udstilling i 1931 og opnåede guldmedalje på Verdensudstillinger i både 1929, 1935, 1937 og 1939 for sine designede glas.

I årene 1944-1957 lavede han fajance-stel for Schous Fabrikker - og havde i denne periode ikke tilknytning til glas.

I årene 1951-1952 var han dog på gæstevisit på Holmegaard og vendte tilbage i 1956 - men denne gang på Kastrup Glasværk, hvor han fra 1957 blev kunstnerisk konsulent frem til sin død.

Bente Opaline:

I 1957 på Kastrup Glasværk startede Jakob E. Bang som formgiver af bl.a. serien Opaline med og uden bambusomvikling og med teakpropper og teaklåg - tidens store trend - og i 1960 bliver det meste af serien produceret i den grønne farve

Per Lütken blev født den 10. november i 1916 og døde den 10. februar 1998.

Han blev uddannet malersvend og glasformgiver.

Han startede som 21-årig på Skolen for Dansk Kunsthåndværk i København og blev ansat på Holmegaard Glasværk i 1942 som ny kunstnerisk leder efter Jakob E. Bang, hvilket han var frem til sin død i 1998.

Han startede på Værket uden før at have arbejdet med glas - men nåede at tegne omkring 3000 glas indenfor drikkeglas, vaser, krukker og andet kunstglas.

Han blev den person, der fik størst betydning for dansk glas og er repræsenteret på mange museer og samlinger verden over.

Hans vision var, at når folk fik hans glas i hånden, blev de i godt humør.

Det skulle føles rundt, blødt og behageligt og skulle være læbevenligt, når det ramte munden, hvilket igen betød noget for nydelsen af indholdet.

Et glas der skulle være færdigt fra fod til kant.

Eet glas i hånden er bedre end tusinde ligegyldige glas på hylden, udtrykte Per Lütken.

I 40-erne var det almindeligt, at vinglas blev afsprængt. Det kolde glas blev ridset i den ønskede højde, blev herefter varmet - og kappen faldt af. Randen blev herefter slebet plan og smeltet rund i en særlig ovn. Derfor kunne glassene blæses lige så tynde, som man kunne blæse dem - og således var også de tekniske muligheder, da Per Lütken tegnede sine første glas.

Gebaudaafsprængning er varm afsprængning i modsætning til den kolde, hvor glasset blev smeltet over i den rette højde med små spidse og meget flammer, hvorefter det kunne køles ned uden igen at skulle varmes op. Her får glasset dog en lille vulst ved randen, som passer bedre til tykkere glas. Denne metode blev taget i brug i slutningen af 40-erne, men blev i 50-erne kun benyttet til restaurantglas som lignede de maskinfremstillede glas, og man vendte tilbage til den koldt afsprængte rand på andre vinglas.

I denne periode koncentrerede Per Lütken sig meget om udformning af glassets fod og arbejdede desuden med nye metoder til frembringelse af kunstglas, hvor flydende glas stivner i sin bevægelse, muligheder for udnyttelse af centrifugalkraften, brugen af vådt papir, blæsning med en våd pind m.m.

I 70-erne tog han også våd lerform i brug og udviklede igen nye ideer og teknikker.

Per Lütken var dog betaget af de gamle glas med opdreven kant, og det tog ham 5 år at udvikle glasserien Perle, som var opdrevet, men ikke klippet, og gerbaudaafsprængningen fik herefter stor betydning for de kraftige servicer. Lidt senere op i tid fik kanten i varm tilstand det lille svaj, som glasset skulle have og lidt senere igen lod man glasset dreje rundt og lade centrifugalkraften gøre arbejdet selv.

Der var ikke længere tale om funktionelle prisbillige producerede glas fra Holmegaard – men de nye kunstglas op gennem 50-erne og vinglas op gennem 60-erne og fremadrettet vakte stor beundring og anerkendelse, og der var prestige i at købe Holmegaards designede glas fra Per Lütken.

Det var ved tegnebordet glasset blev tegnet og efterfølgende blev glasset så forsøgt udført i tæt samarbejde med glasmageren.

Per Lütken havde ingen interesse for dekorering af glas ved hjælp af slibning eller maling, men benyttede dekorationer i form af rigler og farvede skår

Et færdigt glas kom til verden af en dygtig formgiver og en glasmager, der kunne sit kram. Glas er liv, udtrykte Per Lütken - og også titlen på designerens bog fra 1986 indeholdende poesi og billeder af et bredt udsnit af hans glas samt Min sorte Bog over modeller, udstillinger og unika ført første gang 1942 – til og med januar 1985 et helt unikt værk, der i tegninger viser Per Lütkens designede glas gennem alle disse år foruden at glasmagerens navn er nævnt ved hvert enkelt glas.

Bente:

Perle 1966-ca. 1969 – men blev relanceret igen i 1976 i forb. med Per Lütkens 60 års.

Fødselsdag.

Carnaby 1969-1976 produceret på Fyens Glasværk, blæst i opalglas m/farvet mellemlag og klart overfang.

Serien omfatter vaser, kander og olielamper

Garni 1973-1976, omfatter nogle serveringsskåle og en karaffel

Anni/Bente:

Cascade 1970-1977, opalhvid glas med indlagte skår i forskellige farver, mundblæst og opdrevet i fri hånd.

Cascade Gravity Solifleur vase fra samme periode

Bente:

Våd lerform – en teknik, hvor glasset bliver blæst ned i den våde lerform og som blev taget i brug fra ca. 1960 og benyttet helt op i 1990 – men de fleste eksperimenter og fremstillede Unika-stykker er primært fra 70-erne.

Najade 1976-1987

Anni:

Harmony 1977-1984

Anni/Bente:

Vintergæk 1978-1982, klart glas med opalhvide og grønne skår. Foden er klar m/ farvede skår eller i opaline glas. Nogle har også rødlige, gule eller violette skår tilsat og kaldes i folkemunde for erantis og krokus. Flere dele blev også lanceret i røggrå farve.

Serien findes både som drikkeglas, karafler, vaser, skåle og fade.

Det blev et dyrt stel at fremstille. Fra starten var både fod og bæger med dekoration med opalhvide og grønne skår på posten. Desuden var foden blæst og uddrevet ligesom de gamle klokkeformede fødder på barokglas. Glasset var blæst på fri hånd, og stilken trukket ud af bægeret. Serien blev senere udelukkende fremstillet med opalhvid fod.

Anni:

Afrikas rose, 1982

Bente:

Galla vinglas 1985-1991, med luftboble i stilken, som er udtrukket til en opstukket fod.

Anni/Bente:

Levende glas, 1985-1997 både som vinservice og som skulpturelle vasselignende glas.

Anni:

Susanne, 1988 - ?

Michael Bang Blev født i 1944 og døde den 6. april 2013.

Fra 196-1962 var han ansat på Bjørn Wiinblads Værksted, hvor han arbejdede med keramik

1962-1964 blev han uddannet modellør ved Den Kongelige Porcelænsfabrik

1964-1966 blev han igen ansat på Bjørn Wiinblad

1966-1968 blev han ansat som designer på Eksenås Glasbruk i Sverige.

1968-2000 blev han ansat på Holmegaard glasværk med placering af tegnestuen på glasværket i Odense, hvor han skabte en lang række drikkeglas, husholdningsglas, vaser og belysning. I en alder af blot 36 år havde han tegnet flere moderne klassikere for Holmegaard.

Han gik ind for det lidt stramme design, det enkelte – men med et twist af lidt spræl.

Hans første design succes var Palet serien, som skabte international genklang for designet og den håndværksmæssige forarbejdning, hvorefter det næste store arbejde blev at skabe Holmegaards belysningsprogram.

Tegnestuen i Odense forblev intakt frem til 1982 – selv om han i midten af 70-erne fik tegnestue på Holmegaard

Michael følte sig ikke selv som kunstner eller designer – men kaldte sig glastegner. Hans funktion var instruktørens opgave via glasmagerne at visualisere hans tanker og give dem form i materialet glas.

Det blev dog en vanskelig opgave for Michael at formgive og designe trods mange store succeser. Han tvivlede på sine egne evner – og om det nye var godt nok. Det kunne virkelig samt

være svært for ham at gå i hytten og få afprøvet sine ideer, men når det lykkedes – var alting godt.

Han følte ligeledes, at han var i konkurrence med Per Lütken.

Michael var dog en sand kunstner og tegnede også Unika glas og kom på udstillinger med sine designs

Bente:

Napoli vaseserie: 1967 Dekorationskugler: 1967

Penneholder: 1969 (ikke katalogført) af nogle kaldt olielampe – oprindeligt solgt med en isat gåsefjer

Palet : 1969-1976 - Serien udkom gennem årene i 10 farver – men ikke alle dele i serien, der i alt talte 433 emner: Opalhvid 1969-1970 - Umbra 1969-1973 - Gul 1970-1976 - Jadegrøn 1969-1976 - Orange(rød) 1969-1976 - Oceanblå 1969-1976 - Karamel 1973-1976 - Sort 1971-1973 (1976) - Opal med grøn stribe 1976 - Transparent grøn 1976

Regnbue vaser/bonbonierer 1970

Klokkeglas 1975 - Snapse Doctor 1974-1990.

Dette var en stor og anderledes serie af snapsglas og karafler – ikke alle typer har været med fra start – og nogle udgik inden 1990.

Til orientering kan nævnes, at de små kraftige snapseglasser, Nille, Jeppe, Ridefoged og Jacob Skomager, som indgår i serien er tegnet af Per Lütken.

Jeg har medbragt snapseglassene : Hjertestyrkning - Bær - Hule tand - Fingerbøl

Snapsebjørn. Disse 5 indgår som en lille serie for sig i serien Snapse Doctor sammen med Snapseabe

Anni:

Noah -1989

Bente:

Torben Jørgensen blev født i 1945 og har en baggrund som maskinarbejder.

I starten af 70-erne blev han uddannet keramikker fra Skolen for Brugskunst og var i 5 år leder af glasafdelingen samme sted.

Han etablerede glasværkstedet Jørgensen & Mørch Design med hustruen Jytte Mørch i 1991 og hans kunstværker er repræsenteret på museer i Danmark, Norge, Sverige, Japan samt USA.

Han kom til Holmegaard i 1997, hvor han var frem til 2008.

Efter hans udsagn har glasset sin egen vilje og formåen, glasset kan selv – det skal ikke manipuleres – blot hjælpe det.

Fra 1976-2014 har han deltaget i over 100 udstillinger i både Danmark og udland og har fået flere udmærkelser.

Han har haft en særlig kærlighed for striber og spiraler såvel opale som kulørte på både klart og kulørt glas.

Dekorationerne har bl.a. været anvendt på karafler, skåle, vaser og lampefoder.

Ligeledes har han interesseret sig meget for det centrifugerede glas – og nogle af de mest populære fyrfadsstager er de massive lotusstager i 3 str. fra 1993.

Desuden er han kendt for mange figurative skulpturer med indlagte mønstre og klare og matterede sider.

Bente:

Spiralserie udført i forskellige udgaver i perioden 1980 – 1999 og omfatter både skåle, drikkeglas, karafler og lysestager

Karaflen er med klar prop fra 1981 – men findes også med spiralprop.

Lysestagen fra samme år

Bente:

Allan Scharff blev født i 1945, er oprindelig udlært sølvsmed – og har haft eget værksted siden 1975.

I årene 1963-1967 var han designer for Georg Jensen samt igen 1987-2016, hvilket omfattede både smykker, korpus og glas.

Fra 1978-1987 designede han for Hans Hansen Silver og for Holmegaard 1991-2003

Han har udnyttet glasset til det yderste og har fundet nye veje ved at vride og trække i glasset. Allan designede bl.a. Galaxi serien bestående af forskellige skåle i 1987 og flere i serien indtil midten af 90-erne. Fyrfadsstagen i samme serie udkom i 1996

Han designede den berømte Kolibri kande i 1995 i forskellige str. og farver – heraf flere med indlagte mønstre af bladguld.

Venezian Bird kom i år 2000 i klart glas med kulørte striber.

Han har desuden designet flere små æggeformede skulpturer – som regel i blå med indlagte snoede mønstre.

Allan Scharff har haft udstillinger både i indland og udland, og er repræsenteret på flere indenlandske og udenlandske museer og modtaget adskillige udmærkelser.

Bente:

Kolibri – ikke signeret

Venezian Bird, år 2000

Skulptur år 2000

Bente:

Christel Holmgren-Exner: blev født i 1940 i Østrig og studerede ved akademiet i Wien.

Hun giftede sig og flyttede til Danmark i 1962, hvor hun startede som designer for Holmegaard frem til 1970, hvorefter hun sammen med sin mand Christer Holmgren startede deres egen designvirksomhed i Næstved, hvor de designede i flere forskellige materialer for andre firmaer..

I 2007 kom et nyt samarbejde med Holmegaard i stand med nye designs.

Et af de kendte barsæt Blå Time fra 1971, klart glas med blå bølget bånd er i fællesskab designet af Christel og hendes mand Christer, som også var ansat på Holmegaard.

Anni:

Carneval Phantasy, 1971

Bente:

Jeg synes, **Finn Lynggaard** er en af de mest spændende, facinerende og markante skikkelser indenfor Dansk Glas – og lidt overset som glaskunstner i glasforeningens regi, hvilket skal forstås på den måde, at meget gennem tiden har handlet om glasproduktion fra de gamle ærværdige, danske glasværker og deres dygtige designere.

Jeg har derfor valgt at lave en kortfattet fortælling om Finn Lynggaards liv – og hvad han har formået i et langt og virksomt liv.

Ikke mindst var Finn Lynggaard - som en af de første - en ildsjæl indenfor Dansk Studieglass. Finn Lynggaard blev født i Balling v/Skive den 11. januar 1930, hvor han voksede op i et håndværkerhjem som den yngste af 4 søskende. Efter endt skoletid kom han i lære som håndværksmaler – men ikke just det fag, han havde ønsket sig, da han over for sin far udtrykte ønske om at starte en kunstnerisk karriere og blive maler.

Hans far skaffede ham nemlig en lærlingeplads, hvor han i 4 år var hos den samme mester. I fritiden tog han ud i naturen med pensel og staffeli og malede landskaber og dyr i Skive og omegn, hvilket var hans helt store interesse.

I 1951 efter ophør af læretiden – blev han indkaldt til session. Finn ønskede ikke at bære våben og fik derfor en 18 måneders lang tjenestetid i nægterlejren i Oxbøl. Her skulle der ryddes op efter byggeri og reetableres natur, og her lærte han at overholde tidsfrister og holde orden, men i lejren fik Finn også en del tid til at tegne og male, idet han fik stillet en ubenyttet barak til rådighed .

Nogle initiativrige keramikere i lejren fik etableret et lille keramisk værksted med både drejeskive og ovn, hvor Finn forsøgte at lære drejeteknikken, og hvor der blev sået et spirende frø til Finns senere keramikarbejder.

I 1952 blev Finn optaget som elev på professor Kræsten Iversens malerskole på Kunstakademiet - og dermed begyndte et nyt afsnit af hans liv – og hvor mulighederne for at komme på studierejser rundt i Europa var til stede.

Flere af Finns billeder og tegninger blev indleveret til Charlottenborgs censurerede forårsudstilling eller Kunstnernes efterårsudstilling – men Finn fik afslag gang på gang.

På Kunstakademiet eksisterede der en lille keramisk afdeling – og da Finns tegninger og malerier ikke rigtig slog an, fornemmede han, at det var indenfor keramikken – hans fremtid skulle ligge og påbegyndte undervisning i 1954 hos Peder Hald.

I 1956 lykkedes det Finn at få antaget et stykke keramik på Kunstnernes Efterårsudstilling - samme år, som han stiftede familie og fik en søn, og det følgende år fik han optaget endnu et stykke på Charlottenborgs Forårsudstilling.

Det første keramikværksted blev startet op i 1956 i Guldbergsgade, og Finn døjede snart med at klare efterspørgslen på sine keramiske skåle, fade, vaser og tepotter – især takket været kooperativet Den Permanente.

I 1959 fik han en datter, og i 1960 flyttede familien til en landlig del af Hørsholm Kommune – Kokkedal - i et nybygget hus og får endnu en datter i 1964.

De følgende 20 år udviklede Finn keramikken fra at være brugsgenstande til mere skulpturelle former med varierende og eksperimenterende glasurer.

Den første store udstilling fandt sted i 1963, og i 1967 skrev Finn sin første bog ”Keramisk håndbog”.

I dette årti vandt Finn Lynggaards keramiske værker anerkendelse både herhjemme og på internationalt plan og er repræsenteret på mange museer og samlinger i mange lande.

I 1970 fik Finn en invitation til Canada for at undervise som gæstelærer i keramisk teknologi. Sideløbende med dette kursus var der også et glaskursus – det første egentligt strukturerede af slagsen – ledet af en amerikaner, som dog ikke vidste meget om glas.

En gammel kermikerven i glasklassen opfordrede en aften Finn til at komme over og prøve at blæse en glasboble. Det blev en skæv boble – men skæbnesvangert for Finn, idet han blev klar over, at her var det materiale, han hele sit liv havde ledt efter.

Finn Lynggaard startede således i de tidlige 70-ere som 42-årig med at eksperimentere med glas og blev dermed en af Danmarks første studieglaskunstnere, hvor kunstner og håndværker er én og samme person.

Der fandtes ingen skoler for glas så det var "learning by doing" med sved på panden, brændte fingre og om og om igen, indtil resultatet var tilfredsstillende.

Det at være ene om hele processen satte dog sine begrænsninger for Finns muligheder og talrige ideer, men det begyndte stille og roligt at gå fremad med at få de blæste glas i rette former og faconer.

Det var i starten primitive glasgenstande, der blev frembragt. Det første glasværksted blev etableret i 1971 i Kokkedal. Finn genbrugte skår, konservesglas og flasker, som kunne smeltes på ny til en grov glasmasse, som blev blæst til skåle og vaser i enkle former med blærer og div. urenheder.

En ombygget keramikovn blev den første primitive smelteovn og på grund af utilstrækkelig varme, var glasset sjældent færdigsmeltet og havde derfor masser af bobler.

Disse frembringelser stod i stor kontrast til det kunstglas, der kom fra de store glasværker. Nogle af delene blev dekoreret med tråde og dråber og fik et noget gammeldags udseende. Senere hørte Finn om glasstænger og gryn, der kunne købes via et tysk firma – og det gav et meget bedre fremstillingsresultat end det maskinglas, han tidligere havde arbejdet med. Senere i forløbet blev der som dekoration indlagt krakeleret folie af guld eller sølv. Ligeledes blev små landskabsmotiver, stiliserede blomster, frugter og sommerfugle efterhånden en hyppig anvendt dekoration på skåle, vaser og fade, og Finn kunne udnytte sin kunstneriske evne som maler – ved at dekorere glasgenstandene med farvede glasklatter og tegne med tråde - og udnytte, at motiverne kunne ses fra alle sider gennem det klare glas ofte inspireret af den natur, der var lige udenfor værkstedet.

Senere tog Finn Lynggaard også en anden glasteknik - sandstøbning - i anvendelse, hvor han tog aftryk af forskellige objekter i fugtigt sand, hvorefter 1300 grader varmt flydende glas blev hældt i den frembragte form i sandet. De sandstøbte elementer blev siden efterbehandlet på forskellig vis og blev bl.a. anvendt til collager og større skulpturelle enheder.

I 1972 modtog Finn en invitation fra Den Permanente til at deltage i "Sandkassen" – et projekt der gik ud på at udstille eksperimenter og nye ideer. Finn havde ikke lagt keramikken på hylden – men i en periode i vinteren 1972 – ville han udelukkende forsøge sig med at producere glas – og på 42 dage fik han fremstillet over 200 større eller mindre objekter – og åbnede 17. Maj 1973 en lille udstilling på Den Permanente – og som blev den første udstilling af dansk studieglas. Ca. 100 af de frembragte glas var med på udstillingen. Selv om flere af disse havde et noget

ubehjælpsomt udseende – var der også nogle kvaliteter i disse glas, og vakte en vis interesse. Et af disse glas blev erhvervet til Kunstindustrimuseet. I januar 1973 blev Finn kontaktet af en ung japaner Mutsuo Inoue, der gerne ville have læreplads hos ham og have undervisning i keramisk design, men dette måtte Finn afvise, da han nu var fuldtidsbeskæftiget med glas.

Mutsuo skulle dog være velkommen til at møde op, og se om glas var noget for ham, og han mødte troligt op. Da det blev oktober blev Mutsuo spurgt, om han ville satse på glasset frem for keramikken – hvor til han svarede, at han gerne ville blive Finns ”deshi” en slags adoptiv søn – og være hans lærling. Han ville være 100% loyal, og gøre det så nemt for sin mester som muligt.

Fire hænder frem for to var en stor hjælp for Finn og hans kunstneriske eksperimenter og samarbejdet varede 8 år, hvor de to kastede sig ud i alle mulige og umulige projekter med Finn som idèskaber.

1973 blev også året hvor Finn Lynggaard blev lærer på den nyoprettede glaslinje på Skolen for Brugskunst.

I 1975 udgav han ”GLASHåndbogen” efter udgivelse af 4 tidligere bøger om keramik i årene 1970 – 1974.

Finn var lærer ved Skolen for Brugskunst 1974-1980 og var desuden med til at etablere glasuddannelsen.

Finn Lynggaard opnåede at blive berømt og anerkendt langt uden for landets grænser for hans formåen og blev en mester i faget, som andre så op til. Han har modtaget talrige priser og udmærkelser. Som eksempler kan nævnes at han i 1970 modtog Nationalbankens Jubilæumslegat, i 1984 et 3-årigt arbejdslegat fra Statens Kunstfond, blev i 1990 Ridder af Dannebrog og fik i 2003 Hempels Glas pris.. Han har desuden modtaget flere guldmedaljer gennem årene for udstillinger i Italien samt USA.

Finn deltog gennem årene i et utal af skulpturelle glasudstillinger og har afholdt utallige kurser i såvel Danmark som udlandet. Desuden har han foretaget talrige studie- eller udstillingsrejser til bl.a. Japan, Tjekkoslaviet, Sydafrika og USA.

I 1980 flyttede Finn Lynggaard til Ebeltoft og åbnede sit glasstudio på hjørnet af Nedergade og Toften, som således blev Finns andet glasværksted. Med ham fulgte hans assistent Mutsuo, Tchai Munch og Januzs Walentynowicz. Samme år blev Tchai Munch ansat som teknisk assistent.

Det blev til lange og hårde arbejdsdage, hvor værkstedet skulle etableres fra bunden og skabe levebrød for 4 personer.

Via gode lederartikler i avisen og det tiltag – at der var kommet glasblæsning til Ebeltoft – hvor folk kunne komme ind at kigge på (udover Fregatten Jylland) var medvirkende til at Ebeltoft Glas overlevede.

I 1981 fik Finn Lynggaard det ærefulde job – at lave Dronning Margrethes officielle gave til det japanske kejserhus, hvilket i samråd med dronningen blev det danske landskab i de fire årstider foruden en bowl og en flakon til kronprinsen og kronprinsessen.

1988 blev Finn Lynggaard og Tchai Munch gift og fik en datter i 1990.

Nogle år senere kastede Finn sig ud i at realisere sin drøm om at åbne et internationalt glasmuseum i Ebeltoft og fik tilsagn fra 250 kendte glaskunstnere i 27 lande.

I 1986 blev Glasmuseet i Ebeltoft indviet som et privat selvfinansierende museum med Finn Lynggaard som leder - og Dronning Margrethe som livsvarigt medlem af Glasmuseets Venner.

Der er tale om udlånte værker fra de forskellige tilmeldte kunstnere og løbende udskiftning af de udstillede genstande. Det er glaskunstnerne selv, der bestemmer samlingens indhold.

Glasværkstedet Ebeltoft Glas blev drevet fra 1983 og frem til 2009 fælles i partnerskab med Tchai Munch. Parret lavede her hver deres egne værker og benyttede en fælles assistent. De senere år af Finns liv fungerede han stadig som en utrættelig kunstner – men fysikken var svigtende – og der skulle hjælp til fra bl.a. pigerne Susanne Jøker Johnsen og senest Pia Nissen i 2009 med at svinge de tunge glasposter på piben, mens Finn byggede dekorationerne op. Andre kollega-venner bl.a. en af Danmarks dygtigste glaskunstnere Tobias Møhl – har hjulpet Finn ved flere lejligheder.

De sidste par år inden sin død vendte Finn tilbage til maleriet.

I løbet af 2009 blev både galleri og værksted i Nedergade 19 afviklet efter fælles beslutning grundet sygdom og manglende kræfter.

Det lykkedes dog ikke parret at få solgt Nedergade i de 9 år huset stod til salg.

Finn Lynggaard døde den 25/8-2011 – men Ebeltoft Glas videreføres i dag af Tchai Munch dog i mindre rammer fortsat fra Nedergade og Glasmuseet Ebeltoft har i dag over 2000 ud-søgte værker fra 500 internationale glaskunstnere som med mellemrum har forpligtiget sig til at udskifte deres værker.

Bente:

Ældre samt nyere vaser, massiv ægformet skulptur på fod

Bente:

Tchai Munch: blev født den 30. december i 1954 i Hobro. Hun voksede op i København og i årene 1963-1971 i Australien.

Hun blev uddannet på Skolen for Brugskunst 1975-198.

Hendes første lærer var Torben Jørgensen – og senere i forløbet Finn Lynggaard.

Som nyuddannet blev hun Finn Lynggaards assistent – og fra 1980 har Tchai haft værksted med tilhørende galleri sammen med Finn Lynggaard i Ebeltoft – og parret blev gift i 1988.

De kunne ikke enes om at have fælles værksted – og fik hurtigt hver deres eget men fra starten en fælles assistent.

Tchai er særlig kendt for sine blæste flade med fusing og slumping – hvor glasstykker og ofte mangefarvede snoede stænger smeltes sammen og ved genopvarmning smeltes i form til f.eks. skåle, fade og skulpturer.

Hun har udstillet i flere lande og er repræsenteret i samlinger bl.a. i Norge, Sverige, Tyskland og Israel.

Studerende fra hele verden søgte til værkstedet i Ebeltoft, hvor der var højt til loftet, musik i højttalerne – som oftest jazz – masser af arbejde med at blæse, støbe, sammensmelte og slibe glasobjekter.

Tchai rejste selv til udlandet for at søge inspiration – bl.a. til USA.

Foruden at være aktivt involveret i grundlæggelsen af Ebeltoft Glas, var Tchai medstifter af Kunsthåndværk i Centrum KIC, som i 6 år holdt udstillinger i Århus.

Hun sælger i dag egne værker – bl. a. egen smykke-serie – men arrangerer også udstillinger med andre kunstnere.

Efter 30 år med glasarbejdet har hun pådraget sig rygproblemer og har i 2011 uddannet sig som multimediedesigner, samme år som Finn Lynggaard døde.

Tchai sidder i bestyrelsen for den fond, der kort før Finns død blev indstiftet til hans ære/minde – og som årligt uddeler legater til glaskunstnere.

Tchai tog glasset op som en kæmpe udfordring, arbejdsprocessen er – som at skabe orden i kaos.

Navnet Tchai tog hun mens hun gik på Designskolen og efter at have smagt indisk Chai te, som en medstuderende havde hjembragt. Den var velsmagende, krydret og liflig.

Hun ville have den smag – men foran fulgt af et T, som det tog hende mange år og først som 50-årig at få godkendt.

Bente:

Vase

Brevpressere

Signaturer

Gravering af signatur på glasemner ses fra ca. 1940 frem til starten af 90-erne, hvorefter lasersignering begynder.

Det er lidt tilfældigt hvor meget af en produktion, der blev signeret og ret afgørende for Værkets personale-resurser.

Signaturer i 60-70-erne er hyppigere end i slutningen af 80-erne.

Under unika og prøveemner blev der dog altid påført signering af enten glaspuster, graveringsansatte eller designeren selv.

Som I alle garanteret ved – er et 2 tal under bunden på glas = et anden sorteringsglas med fejl.

Eksempler på signaturer:

HG1 = 1971

HGX = 1972 X erstatter derfor tallet 2, da det bruges for 2. Sortering

HG3 = 1973

o.s.v for 70-erne

Gravering m/Holmegaard efterfulgt af et 4-cifret nr. er ofte et Unika-stykke med eller uden designermonogram eller signatur – og evt. også et årstal. Gravering af Holmegaard med f.eks. NO530-1000 – så angiver det at glasemnet NO 530 er ud af en produktion på 1000 stk.

Gravering af Holmegaard og efterfulgt af et 5-cifret nr. angiver nummeret blot et produktionsnummer.

Er der derforuden anført et to-cifret nummer, er de sidste 2 cifre et mønsternummer.

Labels med 3 cifre angiver årets kvartal samt de sidste to cifre årstallet.