

Kurs om gipsformer for keramikk

I slutten av oktober 2016 arrangerte Norsk håndverksinstitutt et todagerskurs for gipsmakere og keramikere ved Lannem Keramikk i Rakkestad i Østfold. Bakgrunnen var et sammenfall av ønsker fra keramikere om kurs i gipsformer med tilsvarende ønske fra gipsmakersiden. I samråd med Norsk Gipsmakerforening valgte Håndverksinstituttet å lage et felles kurs for disse to yrkesgruppene. Prosjektansvarlig hadde tidligere vært på bedriftsbesøk hos Lannem Keramikk og tok kontakt med Thor Lannem (f. 1943) for å undersøke om vi kunne gjennomføre kurset der. Heldigvis var Lannem positiv til dette og sa seg villig til å ta imot 10-12 personer for å dele av sin kunnskap.

Lannems far, Ole Lannem (1914-1972) var keramiker og var ansatt i flere keramikervirksomheter rundt om i landet før han etablerte egen bedrift i Rakkestad i 1957. Thor overtok bedriften i 1972 og har arbeidet med keramikk i over 50 år. Lannem er blant de siste keramikfabrikkene i Norge og den eneste som bruker lokal leire.

Leira graves opp fra et jorde i nærheten og blandes i en maskin (blunger) sammen med vann og kjemikalier til en flytende masse. Den flytende leira med 50 % vanninnhold pumpes inn i filterpressa som i løpet av et døgn presser ut mye av vannet. En filterpresse består av flere plater og mellom hver plate er det et hulrom. Over platene henger en tettvevd duk, slik at hulrommet er omgitt av duk. Når leire fylles i hulrommene med ca. 5 kg trykk, vil vannet presses gjennom duken og leirpartiklene blir igjen i hulrommet. Vanninnholdet i leira reduseres til 20-21 %. Neste behandling foregår i eltemaskina hvor leirskivene eltes og en vakumpumpe fjerner luft fra leira, før den blir presset ut i tykke pølser.



Thor Lannem ved filterpressa. Til høyre øverst ser vi en skive leire tatt ut fra pressa og på neste bilde pølser av leire etter behandling i eltemaskinen.

Keramikkfabrikken er bygd opp for å produsere store antall gjenstander og gipsformer er en vesentlig forutsetning for å kunne tilvirke mange like produkter.



Kursdeltakere lytter til Thor Lannem i formingsrommet med reoler fylt med gipsformer.

Flertallet av kursdeltakerne var gipsmakere, så det var mange som kunne mye om materialet gips, men de hadde ikke erfaring med å lage dreide gipsformer.



Støpeklokke med forskaling og leire i bunnen for å holde flytende gips på plass. Gipsen helles i til et stykke opp på forskalingen.



Gipsen har herdet og er tatt ut av støpeformen (klokka).



Gipsstøpen er plassert på dreiebenken (spindelen) og dreining av bollens utside er godt i gang. Dreiestålet er laget av fjærstål.

Siden leira Lannem bruker krymper 11%, må gipsformen økes tilsvarende for at keramikken skal få riktig mål i henhold til tegningen. Kursdeltakerne hadde ikke tidligere prøvd å dreie gips, så i begynnelsen gikk det tregt fordi de var engstelige for å gjøre feil. Med øvelse økte selvtilliten og kurslærer bemerket at framgangen var stor. Han slo fast at det var lett å lære bort til håndverkere i forhold til personer som ikke er vant til praktisk arbeid.



Mal for bollens utside prøves på gipsmodellen som er under bearbeiding.

Det er viktig at gipsformer dreies slik at de passer nøyaktig inn i støpeklokken som skal brukes til å støpe produksjonsformer.



Gipsmodellen begynner å ligne tegningen av bollen.



Gipsformer (moderform og produksjonsform) er ferdige.

Den dreide moderformen er satt inn med seks tynne lag med kvistlakk tilsatt ca. 30% rødsprit for å forsegle og styrke overflaten. Produksjonsformen ble laget ved at flytende gips ble helt i en støpeklokke som ble satt over moderformen. Det kan støpes 150-200 produksjonsformer ut fra hver moderform.



Krumpasser brukes for å kontrollere diameteren på form til asjett.

For at deltakerne skulle få litt erfaring med hvordan gipsformer anvendes, fikk de prøve seg på både bolle- og tallerkenform sammen med leire.



Maskin som dreier ut en leiv av leira. Denne skal brukes til å lage en tallerken.



Tallerken dreies ved hjelp av sjablong. Her er det undersiden av tallerkenen som vender opp.



Tilmålt mengde leire kastes i gipsformen.

Gjenstanden formes ved at sjablongen styres til å fordele leira jevnt etter gipsformen. Litt vann tilsettes for at overflaten skal bli glatt.



Inndreining i gipsform ved hjelp av sjablong gir like kopier av formen.

Etter inndreining og avrunding av kanten på bollen og litt finpussing med svamp, settes den til tørk til den slipper formen. Etterpå settes den inn i et fuktskap inntil videre bearbeiding. En gipsform som denne kan brukes til å lage et par hundre kopier før den må byttes ut.

Det er uvisst hvor mye de enkelte kursdeltakerne vil gjøre seg nytte av innføringen de fikk i tilvirkning av gipsformer, men alle ga utrykk for at det hadde vært interessant å få et innblikk i dette området og å få lov til å prøve seg på nye teknikker. Håndverksinstituttet planlegger et oppfølgingskurs i tilvirkning av gipsformer som kan brukes til å støpe produkter med flytende leire.