

Kritpipsfabrikation.

(Enligt Fabrikär Josef Stolpe, Väsby, Amotsfors, född d. 8/6 1878).

Vid tillverkning av kritpipor användes i regel holländsk lera, men även svensk sådan kan användas, dock är den svenska mera hårdarbetad och bliva piporna vid bränningen härav röda, då däremot de som tillverkas av holländsk lera erhålla vit färg. Leran som användes vid tillverkningen levereras i stora klumpar på 10-15 kg och är av fast konsistens, varför den före användandet måste uppmjukas och bearbetas. Den blötlägges därför i s. k. "blötbaljor", där den får ligga och draga till sig vattnet. Därefter redes och piskas massan mot baljans sidor med en järntén, till den blir mjuk och smidig. Detta kallas "lerrejning".

Framställningen tillgår så, att man tager en lagom stor klump av den uppmjukade massan och formar denna mellan händerna till ett avlångt, runt stycke, vänder den vänstra knutna handen, innehållande "pipämnet", vertikalt och slår med den högra handflatan på den utskjutande övre delen av ämnet, så att det uppstår ett avrundat huvud, kallat "kladden". Sedan lägges detta ämne på ett bord eller träskiva och formas vidare genom rullning meddelst ett avlångt fyrkantigt trästycke med avrundade kort-sidor och som benämnes "ämnesfjöla". Detta förarbete brukar ofta utföras av minderåriga och kallas för "att kladda". Och så håller man på tills man fått 12 st. liknande ämnen, vilka läggas tillsammans i ett block kallat "ämnesdussing". 6 dussin kallas "ena ranke" och ett gross två ranker. Stolpe säger sig, att vid träget arbete ha kommit upp till en dagsproduktion av 20 gross. Därefter "tåskäres" (skäres tå av) blocket, d.v.s. skaf-ten avskäras till lika och passande längder. Sedan får dessa ligga och torka cirka 1 dygn, varefter pipämnena lossas ett och ett från blocket och iläggas respektive gjutformar. Det finns flera sorter sådana såsom: Listformar, klackformar, randiga formar och formar med utskurna blommor och gubbhuvuden. Alla dessa äro till formen raka. Dessutom finns det en