MYTEN OCH SANNINGEN OM



INFÄLLD HALS

En sammanställning av
Lars Kallin 2008

Infälld hals vs Blåst på halvpost.

Genom mina år som samlare har jag alltid hört termen”infälld hals” användas i samband med schatullflaskor och en del andra typer av pluntor/flaskor, som alla har den lilla ringformade åsen eller översvallet av glas som bildas nedanför halsen på dessa flaskor och pluntor.



Figur 1 Plunta blåst på halvpost

Jag skulle vilja säga att detta utan motstycke är den mest spridda missuppfattningen rörande glastillverkningstekniker som är spridd bland många samlare. En del samlare hävdar att halsen är blåst i en post och flaskan i en annan. Halsen skulle sedan ha förts ned i övre delen på den i öppen form blåsta flaskan. Därefter skall kanterna kring halsen ha vikts in och klippts till. Därav det så kallade klippmärket runt åsen eller svulsten.

När man granskar litteraturen i frågan så ser man ganska snart att inklippt hals inte förekommer som glasblåsarterm. Flaskor och pluntor som har denna åsformade ring under halsen är blåsta på halvpost. Man blåser alltså flaskan eller pluntan i en öppen form, därefter låts den kallna innan den åter igen doppas i det varma glaset så ett nytt lager glas omsluter föremålet posten lyfts ur glasmassan med en vridning därav klippmärket. När det nya lagret glas inte går hela vägen över det första lagret glas så säger man att föremålet är blåst på halvpost (se figur 1).

I flera stora verk där glastillverkning och flaskor avhandlas är man noga med att poängtera att den vida använda termen infälld hals är felaktig. Bosche säger i sin bok Antique glass bottles, *Inserted neck* is a widespred misconception (dvs. en vida spridd feluppfattning)[1]. Kosler säger på motsvarande sätt i sin bok Flasche bottle und boutille att ”eingesetzter hals” är sakligt felaktigt.

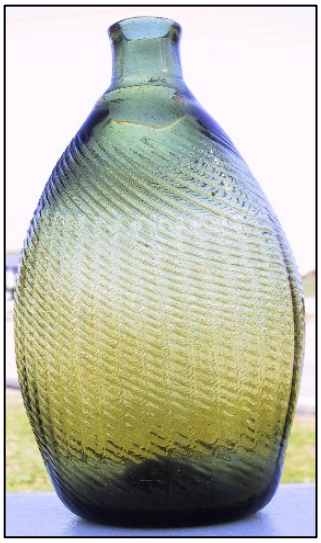
I Tyskland heter förfarandet *Doppelpostenverfahren* i USA heter det *German half-post.*

Det amerikanska namnet har bildats då det var tyska glasblåsare som införde tekniken i USA. En annan vanlig benämning av företeelsen blåst på halvpost är *doubble dipped*, dvs. man dubbeldoppade föremålet i fråga i glasmassan, Denna benämnings etymologiska härkomst torde inte vara ifrågasatt, då det faktiskt är precis vad man gör.

Kosler säger i sin bok att man känner igen Doppelpostenverfahren på följand sätt fritt översätt från tyskan:

”Beviset för denna teknik kännetecknas av en tydlig ringformad svulst under halsen, från övergången från axeln till halsen. I Tyskland är denna svulst, som är mer eller mindre liknande en cirkel, ibland benämnd ”eingesetzter hals” som dock är helt sakligt fel[2].

[1] Bosche, Antique glass bottles, sid 57
[2] Kosler, Flasche, bottle und bouteille, sid 79



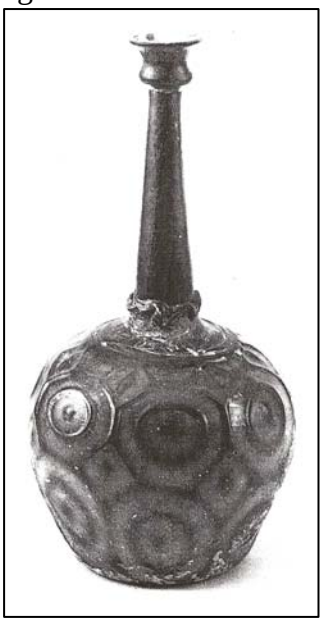
Figur 2 Pitkin flask

Många gånger ger man tyska glasblåsare äran av att vara de första som tillverkade flaskor blåsta på halvpost. Detta är inte riktigt sanningen. I Persien finns det riktigt tidiga exemplar som är blåsta på halvpost[3]. Glasblåsarna hade där utarbetat riktigt avancerade tekniker att dekorera det dyrbara glaset.

Det tidigaste kända dokumenterade exemplaret av en flaska tillverkad på detta sätt är av persiskt ursprung. Flaskan skall vara tillverkad under 900–1000-talet efter Kristus. Flaskan har en lång hals som nedtill mot kärlkroppen är dekorerad med påklippt krusat glas. Kärlkroppen är blåst på halvpost och har ett mönster som liknar sköldpaddsskal. Flaskan är tillverkad i mörkt blått glas. (se figur 3)

Den lilla mossgröna flaskan som finns på försättsbladet sägs vara av Islamsk härkomst från ungefär samma tid.

Den tidigaste kända flaskan med Tysk proveniens tillverkad enligt denna metod är från 1500-talet. Flaskan kallas för Corpus-christi-flaskan. Den har ett tvärgående optiskt mönster med 16 åt höger vridna räfflor. Mitten av kärlkroppen är ihoptryckt och där är en Kristusfigur applicerad. Flaskan finns på Landesmuseum mainz[4]. (se figur 4)



Figur 3 Persisk flaska

Dubbelposttekniken användes i hela västra och centrala Europa under 1600-talet. Lokalt användes de i Holland, Belgien, Frankrike och England. Från 1700-talet användes metoden endast i alpregionen där den var flitigt använd samt Sverige och Norge. Det är troligt att tyska glasblåsare tog med sig tekniken när de utvandrade till Skandinavien, precis som de senare gjorde till USA i slutet av 1700-talet.

I litteraturen sägs den ha först kommit att användas i USA på Pitkin Glasworks Manchester (1788-1830)[5]. Det mer sannolika är nog att tekniken användes på de flesta samtida glasbruken i USA som hade invandrade tyska glasblåsare. Men faktum råder att just Pitkin har namngett den typ av plunta som oftast sammankopplas med tekniken i USA, Pitkin flask (figur 2). Pluntans tillverkning kommer att beskrivas längre fram. I USA säger man sig kunna härleda flaskans ursprung genom att räkna antalet räfflor[6]

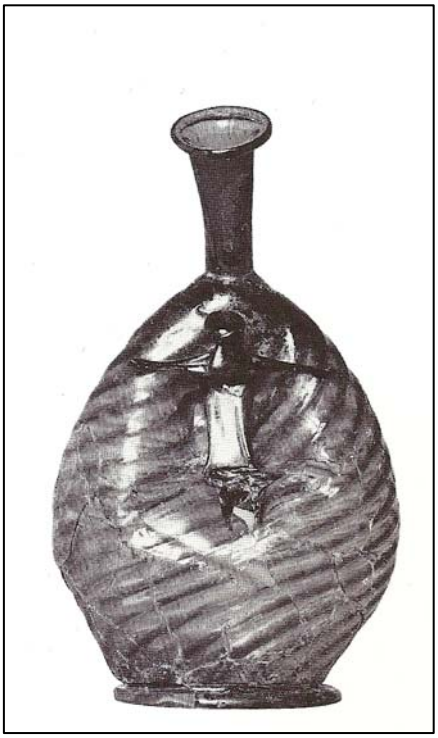
Det ursprungliga användningsområdet för metoden är när man skall utföra en flaska eller plunta med olika typer av räfflade mönster. Man ser detta tidigt i det persiska glaset, senare och mer känt i flaskor från alpregionerna (se figur 6) och sist i USA. (se figur 2).

I boken The mouth blown bottle av Grace Kendrick säger man att tekniken var särskilt populär vid tillverkning av flaskor och pluntor som är (ribbed, fluted, columned or swirled) dvs föremål som är ribbade, olika typer av räfflingar eller skruvningar åt olika håll. Man blåste upp posten i en öppen räffelform som är ungefärligen 1/3 av det färdiga föremålet. Efter detta lyfter man ur posten ur formen och låter den svalna lite längre än vad som är brukligt, därefter doppar man posten i glasmassan igen för att täcka den med ytterligare ett lager glas. Om det andra lagret inte helt omsluter posten så är det en halvpost. Därefter blåses

[3] Shinji, Persian glass, fig 74
[4] Ibid, sid 234
[5] McKearin, Two hundred years of American blown glass, sid 330
[6] Ibid, sid 330

den i formen, för att få den slutgiltiga formen. Sen tillkommer sedvanligt arbete ”off hand” som Kendrick säger. Blåsningen är färdig, nu skall föremålet arbetas med allehanda handverktyg från andra hållet med puntel anbringad i botten på flaskan. Om man vill ha ett både skruvat och vertikalt mönster såsom är fallet med flaskan som visas i figur 2, så vrider man blåspipan åt önskat håll när man lyfter posten ur räffelformen. För att få det vertikala mönstret så värmer man igen upp posten och för den ned i räffelformen och blåser ut den i formen, när man sedan lyfter den ur formen och blåser den i färdigformen har man både skruvat och vertikalt mönster[7]. (se fig 5)

Varför man övrigt väljer att tillverka en flaska eller plunta enligt överfångsmetoden har endast ekonomiska förtecken. Metoden gör det möjligt för en flaska av den normala storleken 20-25 cm höjd att minska godstjockleken på kärlkroppen med en till två mm. Glasmassan var dyr och kunde man spara glasmassa med en alternativ metod så gjorde man det[8].

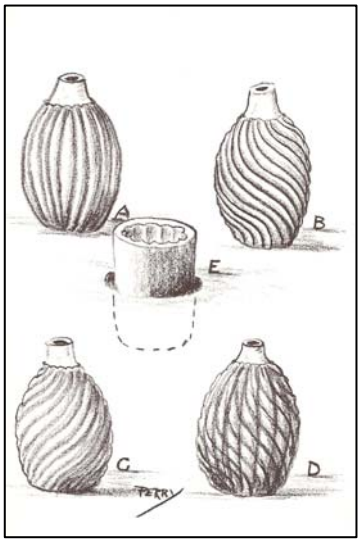


Figur 4 Corpus-Christi flaska

Anledningen till att tekniken så kraftigt slagit igenom i alpregionen är att transporterna av material där var svåra, man behövde alltså spara på glasmassan, då var det viktigt att hålla ned godstjockleken på de blåsta föremålen. En intressant detalj är att det gick åt 1000 kg trä för att framställa 3 kg pottaska 2500 kg bok eller ek till 1 kg glas.

I Sverige ser man att metoden används i mycket vidare tidsperspektiv än vad som gjordes i Tyskland och USA. Rektangulära flaskor blåstes här på halvpost långt fram i tiden. Man kan nog drista sig att säga att rektangulära flaskor som inte är blåsta på halvpost är betydligt mer ovanliga. Ända fram till slutet av 1800-talet när rektangulära flaskor dekorerades med emaljmålning ser man att metoden alltjämt används. De enda flaskor som inte är blåsta på halvpost är de som är blåsta i fast form. (se Rejmyres kurant 1860 brännvinsflaskor räffliga, fig 8).

Rektangulära flaskor som blåstes i öppen träform tillverkades genom att blåsaren stötte posten upp och ned i formen för att undvika att den bränner fast i formen. Den del av posten som översvallar formen kan bli ganska tunn då den sträcks ut av stötningen i formen samt tyngden på posten. Om man skall blåsa en flaska på detta sätt med ett lager glas så krävs det alltså att man tillåter den slutgiltiga produkten bli ganska tjockväggig. När man blåser en flaska på halvpost kan man göra den tunnare och ändå bearbeta den från andra hållet fastsatt på en puntel utan att den blir svårhanterbar. Det blir enklare att forma till halsen och mynningen.



Figur 5 Mönstrade flaskor

Man kan även anse att en flaska eller plunta som är blåst på halvpost får en mycket smäckrare hals än vad en motsvarande flaska som bara är gjord i en blåsning. Den andra postens avslut på en flaska eller plunta är många gånger det som ger den dess

[7] Kendrick, The mouth-blown bottle, sid 105f
[8] Kosler, Flasche, Bottle und Bouteille, sid 80f

höga charmfaktor (se figur 7, 9). Man kan väl förmoda att både detta samt de ekonomiska förutsättningarna samt inte minst det faktum att glasblåsarna var traditionsbundna, resulterade i att tekniken levde kvar så länge.



Figur 6 Flaska från Tyrolen



Figur 7 Svensk plunta



Figur 8 Formblåst flaska Reijmyre 1860



Figur 9 Rektangulär flaska blåst på halvpost

Litteraturförteckning

Kendrick, Grace, *The mouthblown bottle*, Michigan, 1968

Kosler, Rainer, *Flasche Bottle und Bouteille*, München, 1998

McKearin, Helen, Georges, *Two hundred years of american blown glass*, Garden City, 1950

Shinji, Fukai, *Persian glass*, New York, 1977

Van den Bossche, Willy, *Antique glass bottles*, 2001