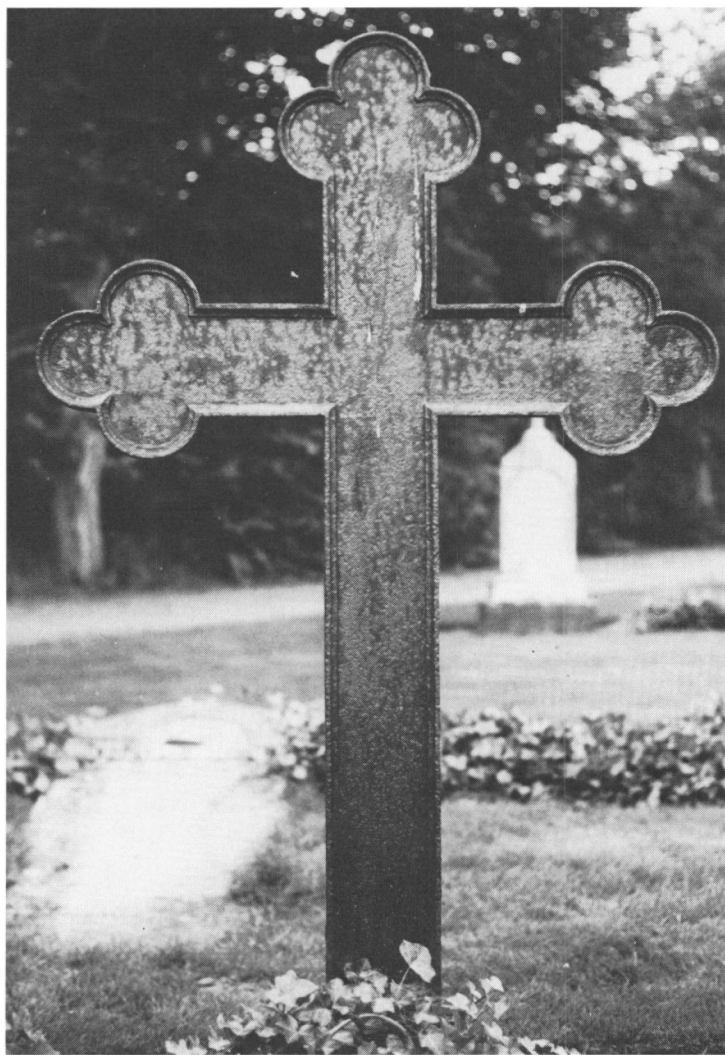


# Gravkors af støbejern

Af Jeppe Tønsberg

*Foruden sit egentlige formål er en kirkegård lige så vel som en kirke også et historisk monument. Mange gravsteder og kirkegårdsmonumenter (»gravsten«) har stor personalhistorisk eller kunsthistorisk værdi, og da der i enhver kirkegårds drift er indbygget en stadig fornyelse af kirkegårdsparcellernes indhold, kan man meget nemt risikere, at et historisk værdifuldt monument pludselig er fjernet og gravstedet sløjfet. Derfor er det af betydning, at der i tide bliver gjort opmærksom på sådanne monumenters bevaringsværdighed. En måde at gøre dette på er, at en person med den fornødne lokalhistoriske viden gennemgår kirkegården og udarbejder en fortegnelse over de pågældende monumenter. En fuldstændig registrering af kirkegårdens gravsteder og monumenter med angivelse af udseende, dimensioner og indskrifter og med tilhørende fotografering vil naturligvis være det ideelle grundlag for en sådan fortegnelse. I begge tilfælde er der tale om opgaver, der passende kan udføres af de mange nye lokalhistoriske arkiver. Her findes den lokalhistoriske viden på nærmest hold, og her vil det udarbejdede materiale kunne gøre god fyldest. Nedenstående fremstilling er en udløber af forfatterens arbejde med registrering af Lyngby Gamle Kirkegård i Københavns Amt<sup>1</sup>.*

Med forordningen af 22. februar 1805<sup>2</sup> blev begravelser inde i kirkerne endeligt forbudt, og samtidens interesse for kirkegårdene og deres udsmykning kan derfor føres tilbage til dette tidspunkt. Gennem århundreder var naturligvis de allerfleste blevet begravet på kirkegårdene og kun et fåtal i kirkerne; men efter 1805 skulle *alle* begraves på kirkegårdene, og det medførte, at de danske kirkegårde fik deres nuværende traditionelle udformning under indflydelse af den romantiske tids idealer.



*Fig. 1. Støbt gravkors med kløverbladformede korsender – den almindeligste udformning af gravkorsene. Uden påskrift. Ribe Kirkegård. Forf. fot. 1980.*



*Fig. 2. Støbt gravkors på sokkel. Uden påskrift. Dette gravkors er antagelig unikt, men fremstillet efter samme metode som de øvrige. Monumentets enkelte dele er støbt hver for sig og derefter samlet. Ribe Kirkegård. Forf. fot. 1981.*

Blandt de monumenttyper, der har været i brug på de danske kirkegårde siden da<sup>3</sup>, har en af de mest udbredte været de jernkors, som blev fremstillet i jernstøberierne. I dag er der kun ganske få støbte gravkors tilbage på kirkegårdene – og endnu færre i museerne. Samtidig er gravkorsene en industrihistorisk kilde, nemlig som eksempel på de produkter, som jernstøberierne leverede i den tidlige industrialiseringstid.

Støbejernskorsene var i brug fra 1820'erne til udgangen af 1900-tallet. Deres indførelse skyldtes dels et prisfald på råjern, som indtraf i 1820'erne, dels en ekspansion i den hjemlige støberivirksomhed efter afståelsen af Norge 1814 – begge dele naturligvis set i sammenhæng med den voksende befolknings stigende behov og det forhold, at jern var blevet et moderne og populært materiale til mange formål.

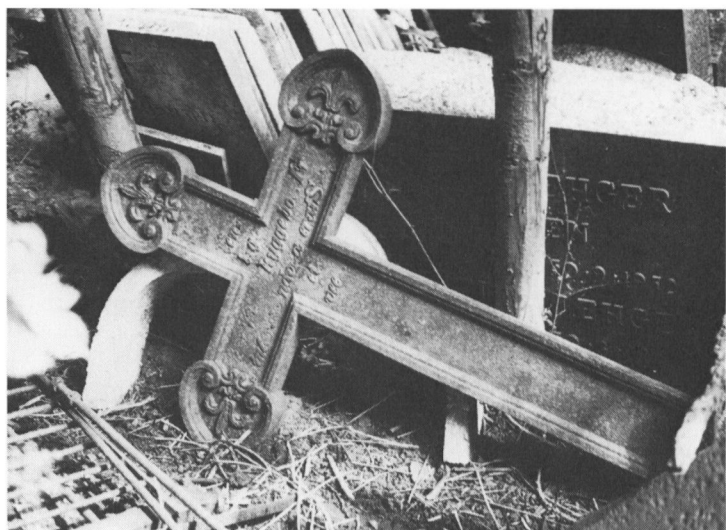
Blandt mange andre støberier fremstillede også Ribe Jernstøberi sådanne gravkors, og de fleste af de forholdsvis mange støbejernskors, der endnu findes på Ribe Kirkegård, er antagelig fremstillet lokalt.

En del af Ribe Jernstøberis regnskabsprotokoller fra 1800-tallet findes stadig ved støberiet; men de er så ufuldstændigt bevaret, at man ikke kan danne sig et overblik over størrelsen af produktionen af gravkors. Den bevarede lagerbog for årene 1868-70 meddeler, at man i 1868 solgte 18, i 1869 15 og i 1870 12 gravkors. Priserne lå ifølge lagerbogen på mellem 5 og 10 rigsdaler pr. stk.

På grundlag af oplysninger meddelt i sommeren 1980 af støbemester Erik Lauridsen, Ribe Jernstøberi, skal der her gives en redegørelse for fremstillingen af disse støbejernskors<sup>4</sup>.

I korthed var fremgangsmåden den, at en snedker fremstillede en træmodel, der til mindste detalje lignede det færdige jernkors. Omkring denne model lavedes en todelt støbeprem af vådt sand. Støbepremet skiltes, modellen toges ud, og formen samledes igen. Smeltet jern hældtes ned i det hulrum, der var fremkommet efter modellen, og når jernet var størknet, åbnedes formen, og gravkorset var færdigt til opstilling. Den samme fremgangsmåde brugtes ved fremstilling af andre støbejernsgenstande, f.eks. gryder, komfurer, kloakdæksler o.s.v.

Da Erik Lauridsen kom i lære på Ribe Jernstøberi 1937, lå

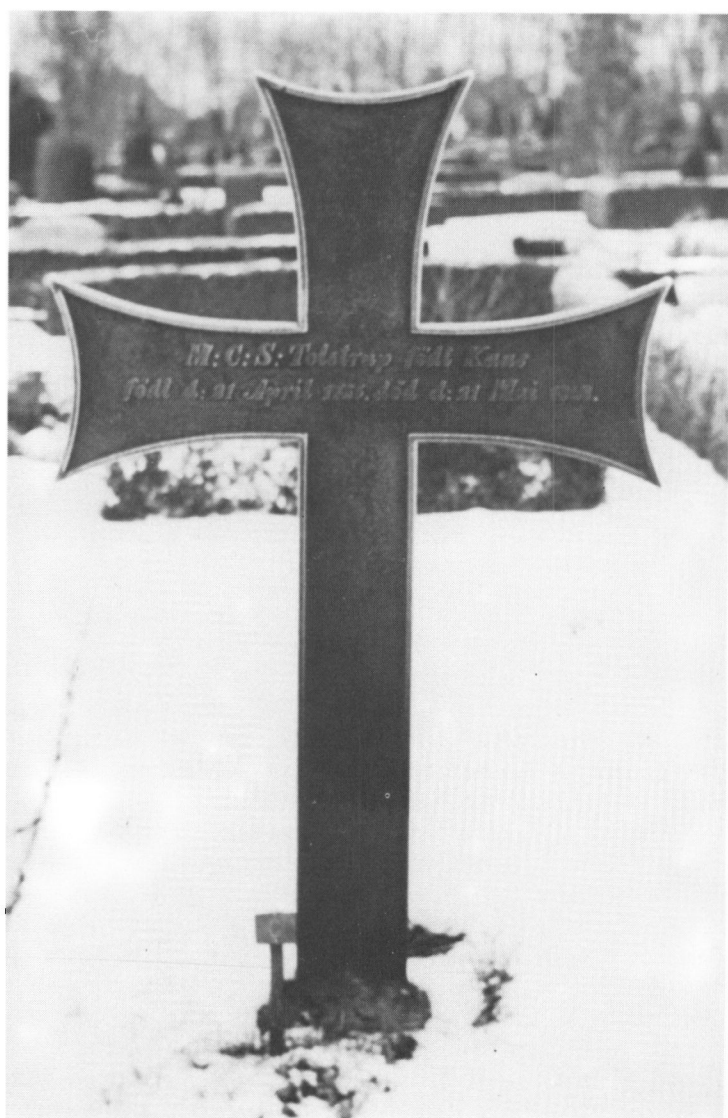


*Fig. 3. Støbt gravkors fra sløjjet gravsted, med palmetter på korsenderne og påstiftede messingbogstaver. Til korset hørte fod og sokkel, støbt hver for sig. Korset henlå 1980 på Ribe Kirkegårds materielplass, men er nu fjernet. Burde det ikke være blevet bevaret? Forf. fot. 1980.*

der på støberiet endnu træmodeller til disse gravkors, som altså tidligere var blevet fremstillet på støberiet. Modellerne blev siden kasseret; men Erik Lauridsen husker, at en af dem havde kløverbladformede ender på korsarmene (jfr. fig. 1).

Modellen til et gravkors blev som sagt fremstillet af en snedker. Hvis støberiet selv havde bestilt modellen og senere ville kunne lave flere kors i samme facon (f.eks. til samme gravsted), gemte man modellen. Hvis de pårørende selv havde fået modellen fremstillet hos en snedker, kunne de sikre sig, at den ikke blev brugt igen, således at det pågældende gravminde blev unikt (jfr. fig. 2).

Også påskriften skulle være sat på modellen, inden den var færdig til formning af støbeformen. Bogstaverne, der anvendtes hertil, var lavet af såkaldt »hvidt metal« (bly med iblandet antimonium), og snedkeren eller støberiet kunne købe dem færdige (fabriksfremstillede). Bogstaverne til den tekst, der



*Fig. 4. Støbt gravkors med form som malteserkors. Ribe Kirkegård. Forf. fot. 1981.*



Fig. 5. Nærbillede af påskriften på malteserkorset. Ribe Kirkegård. Forf. fot. 1980.

skulle stå på korset, blev limet fast på modellen og kunne efter formningen atter fjernes, f.eks. med et stemmejern, således at modellen kunne bruges igen med en ny tekst o.s.v.

I stedet for at støbe kors og påskrift ud i ét stykke, kunne man på det færdigstøbte jernkors sætte en påskrift af løse metalbogstaver, der stiftedes fast. På Ribe Kirkegård henlå 1980 et sådant støbejernskors fra et sløjfet gravsted (fig. 3): Korset af sortmalet jern, påskriftens bogstaver af messing. Bogstavernes facon (kursiv) svarede til de påstøbte typer, som ses på et malteserkors på et af kirkegårdens gravsteder (fig. 4 og 5), og som fandtes tilsvarende på Ribe Jernstøberi. Her havde man flere forskellige sæt typer.

Ved udformningen af modellen sørgede snedkeren for, hvis han havde forstand på støbning, at modellens kanter var skrå afskåret i forhold til forsiden, således at modellen let kunne slippe sandformen igen, når den skulle tages op. Hvis kanterne var skåret vinkelret, ville de rive formens tilsvarende sider i stykker, når modellen løftedes ud efter formningen. Denne skrå afskæring, der ses ret tydeligt på de færdige jernkors, kaldes »slip« (jfr. fig. 6).

Til fremstilling af formen anvendtes vådt sand med et vist indhold af ler, »formsand«. Oprindeligt brugte man sand, der fra naturens side havde det rigtige indhold af ler, og Ribe Jernstøberi fik således formsand fra bl.a. Sejstrup nord for Ribe. I den senere tid brugte man »syntetisk« formsand, d.v.s. rent strandsand med iblandet ler. Det »syntetiske« formsand krævede ikke den samme omhu ved stampningen af formene.

Formsandet blev i våd tilstand fyldt i en ramme med håndtag i begge sider. Rammerne var uden bund, idet sandet, når

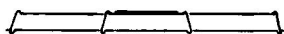


Fig. 6. Støbejernskors set ovenfra, med forsiden opad. De skrå afskæringer (»slip«) og randene fra sammensøjningen mellem de to formhalvdele er her kraftigt overdrevet.

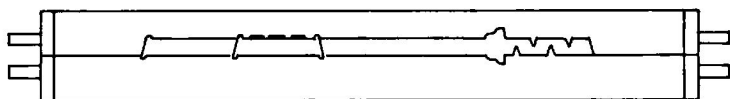


Fig. 7. Form med model til gravkors. Modellen ligger med bagsiden nedad på opstøderparten og er på forsiden og siderne omgivet af underparten.

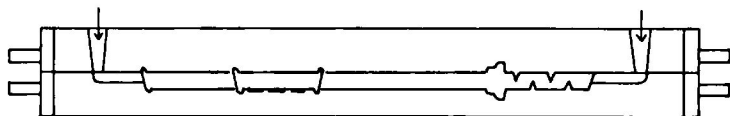


Fig. 8. Form til gravkors. Modellen er taget ud, og støbehullerne i overparten (vist med pile) samt indløbene i underparten ses.

det blev stampet fast i rammen, var stærkt nok til at kunne bære sig selv.

Sandet i rammen (den såkaldte opstøderpart) stampedes og skrabedes derefter med et høvlet bræt, til dets overflade var i plan med rammens kant. Oven på sandet lagdes modellen med forsiden opad. På sandet uden om modellen dryssedes »formpudder«: Et skillemiddel, der skulle hindre de to formhalvdele i at klæbe sammen. Derefter lagdes endnu en ramme (underparten) nøjagtigt oven på den første, men med bagsiden opad. I denne ramme nedstampedes formsand, så det sluttede tæt op til modellen (jfr. fig. 7).



Derpå vendtes de to formhalvdele. Opstøderparten løftedes af, og sandet blev slået ud. Rammen fra opstøderparten lagdes på igen, og omkring to koniske trætappe, der stod på den spidse ende på underpartens overside ud for modellens top og bund, stampedes nyt sand (overparten). Overparten løftedes af, og trætappe fjernedes. Fra de punkter, hvor tappene havde stået på underparten, blev der nu skåret såkaldte indløb hen til modellen; deres dybde var knap halvdelen af modellens tykkelse. Herefter fjernedes modellen, overparten lagdes på underparten, og de to formhalvdele spændtes sammen (fig. 8).

Det smeltede jern hældtes ned gennem de to hhv. koniske huller og indløb og fordelte sig jævnt i formens hulrum. Ved den voldsomme varme udtørredes fugtigheden i sandet, således at det dryssede fra hinanden, når jernet var blevet koldt og de to formhalvdele skiltes. Formene kunne altså kun bruges én gang, modellerne derimod ubegrænset.

Hvis de to formhalvdele havde været anbragt nøjagtigt i forhold til hinanden, ville der ikke være noget efterarbejde med at tildanne korset (bortset fra, at det størkede jern fra de to støbekanaler skulle brækkes af). I de fleste tilfælde kan man dog på jernkorsene tydeligt se randen, der markerer grænsen mellem de to formhalvdele (vist på fig. 6).

Efter støbningen var korset klart til at blive rejst på kirkegården. Der var undertiden påstået en krave, der skulle anbringes lige over jordoverfladen. Den del af korset, der var under kraven, blev støbt ned i cement, således at korset stod urokkeligt fast. For at cementen kunne binde, var der ved støbningen lavet nogle kileformede hak i denne del af korset (vist på fig. 7 og 8).

De støbte gravkors er kun én af de mange ældre monumenttyper, der endnu findes på de danske kirkegårde. Fælles for dem alle er, at de kan have en kunst- og kulturhistorisk værdi, som hidtil kun sjældent er blevet erkendt. Derfor er denne artikel skrevet som en opfordring til at være opmærksom på, og værne om disse gamle gravminder.

## Noter

- 1 Registranten over Lyngby Gamle Kirkegård (med tilhørende vejledning) findes i Byhistorisk Samling for Lyngby-Taarbæk Kommune (j.nr. 869) og ligger til grund for en artikel af forfatteren om kirkegården og dens vigtigste monumenter (Lyngby Gamle Kirkegård, i: Lyngby-Bogen 1980 side 5-44).
- 2 Medtaget i f.eks. »Samling af endnu gjældende Love og Anordninger m.v. . . . 1785-1813«, 2. udgave (1882) side 635-37.
- 3 En gennemgang af disse monumenttyper gives af Rudolph Bertouch: Menigmands Minde (Maribo 1971) samt i Jeppe Tønsbergs ovennævnte artikel. Den smedede gravkors er behandlet i Aage Jørgensen: Danske gravminder af smedejern (1951), og gravmonumenternes ældre historie i almindelighed er gennemgået af Johs. Tholle (Vore Kirkegårde 1959-68 passim). En generel fremstilling af de danske kirkegårdes historie op til midten af 1800-tallet er givet af Vitus Gay: Guds Agre (Ligbrændingens Historie i Danmark) (1931) side 91-200).
- 4 Erik Lauridsen (født 1923) kom i lære som former på Ribe jernstøberi 1937. Som støbemester ledede han gennem en årrække virksomhedens støberiafdeling og er efter nedlæggelsen 1973 af støbevirksomheden værkfører i radiatorafdelingen.

*Jeppe Tønsberg, f. 1950, arkivar cand. mag., daglig leder af Byhistorisk Samling for Lyngby-Taarbæk Kommune (Lyngby Hovedgade 2, 2800 Lyngby). Udgivet: Offentlige biblioteker i Romerriget (1976), lokalhistoriske bibliografier og artikler (1974ff.).*