

## Kobbersmed

Af Søren Vadstrup  
Maj 2006

Hvis man hamrer på en tynd kobber- eller messingplade med en hammer i en bestemt rytme, bliver metallet varmt, blødt og formbart - men også "skørt". En meget vigtig proces ved kobbersmedningen er derfor at *udgløde* metallet med jævne mellemrum, hvorved den *hammerhærdede* molekylestruktur bliver normaliseret.

Men ved opvarmningen af kobberet/messingen med hammeren kan man *flytte* materialet næsten hvorhen man vil i tynde, tykke, konkave, konvekse, kantede eller riflede former.

Gennem århundreder har kobbersmedens vigtigste arbejde været at fremstille *husgeråd* som kedler, kander, pander, spande, kageforme etc. i kobber eller messing-plade, mens bygningsdetaljer i kobberplade var en lille niche i faget. Her kunne kobbersmeden udføre livagtige bladranker, blomster, rosetter, dyrehoveder, dragehoveder etc. ved den såkaldte *opdrivning* af kobberet - ofte i rigt detaljerede ornamenter.

Man benytter her bl.a. en stor *begklump*, indkogt harpiks fra træbjærev, i dag fra stenkulstjærev, som underlag for opdrivningen. Det varme kobber varmer nemlig begen op til en områdesvis blød eller ligefrem flydende tilstand, hvorved begen danner en hulning i overfladen, som den varme kobberplade kan drives ned i med hammeren. En bluklump har den samme egenskab, men med en meget hårdere konsistens.

Hvis man skal fremstille mange ens dekorationer benyttes en færdigfremstillet *matrice*, som kobberet via hammer-varmen drives ned i. Også her skal kobberet udglødes for at afspændes med jævne mellemrum.

I dag er håndværkere, der mestrer disse specialiserede håndværksteknikker næsten ikke til at "opdrive" her i landet, men en lille håndfuld findes der da. Baggrunden er, at alle kobberkedler etc. nu fremstilles maskinelt samt at plastiske bygningsdekorationer i kobber er en stor sjældenhed.

### Fagbeskrivelse

Gørtlerens arbejde består hovedsageligt i støbning og reparation af bygnings- og inventardele i messing, kobber og tilsvarende materialer. Fremstilling og reparation af dørgreb og -skilte, kirkebelysning og beslag er en stor del af arbejdet.

Kobbersmeden arbejder med korpuserarbejder, som udføres ved valsning, rundning og opdrivning af kobberplader til f.eks. vaser og dekorative udsmykninger på bygningen såvel ind- som udvendigt. Arbejder med tagdækning, tagrender og nedløbsrør udført i kobber udføres af blikkenslageren.

### **Relaterede fag**

Andre smede og ædelmetalfag (guld og sølv), gravør, metaltrykker, jern- og metalsliber samt bronzestøber og blikkenslager.

### **Uddannelse**

Uddannelse til henholdsvis kobbersmed er et uddannelsesspeciale under fællestitlen Metalsmedeuddannelsen.

Uddannelsen varer i fire år, hvoraf skoleundervisningen er 36 uger. De første 20 uger kan gennemføres på en række tekniske skoler, men de sidste 16 uger skal tages på Københavns Tekniske Skole. Under grunduddannelsen undervises der bl.a. i overfladebehandling, slibning og polering, optrækning, planering og valsning. Uddannelsen afsluttes med aflæggelse af svendeprøve. Derefter kan Metalindustriens Efteruddannelsesudvalg tilbyde en række relevante efteruddannelseskurser af to ugers varighed

### **Beskæftigede/antal virksomheder**

Ifgl Raadvad-Centerets Håndværker-Database er der 6 kobbersmedevirksomheder i 1999.

### **Materialer/teknikker**

Generelt er der ingen problemer i at fremskaffe egnede materialer. Håndværksteknikken har været omtrent uændret igennem de sidste par hundrede år. Dog anvender kobbersmeden i dag hammermaskiner til at forme metallet.

### **Udviklingsmuligheder**

Kobbersmede hører begge til blandt de mindste håndværksfag. På landsplan uddannes der således kun én kobbersmed hvert fjerde år. De fleste uddannede arbejder på små værksteder eller nedsætter sig som selvstændige.