

metal

MARTS 2025

GEORG JENSENS VÆRKSTED

**50 LODNINGER
TIL ÉT
KNIVSKAFT**

FIBER OG FRISK LUFT

**ANJA SIKRER
DIG STABILT
INTERNET**

PÅ BARSEL

**»DET FØRSTE ÅR ER
JO DET VIGTIGSTE«**

[ANDRÉ KAHLENBERG, KLEJNSMED]

**DANSK
METAL**



07

Svendeprøve
Jesper og Steffen
fordelte opgaverne



22

Forældreorlov
Klejnsmeden André er
glad for den ekstra tid
på barsel



28

**Danmarks største
jobportal**
Jobopslag kun for
medlemmer



31

**Virksomhedsbesøg
for medlemmer**
En gruppe ledige
medlemmer tog på
virksomhedsbesøg



32

Forbindelsen
Anja sørger for
hurtigt net

indhold

MARTS 2025

Metalmagasinet

Dansk Metal
Mølestien 7
2450 København SV
Tlf.: 3363 2000
danskmetal.dk/metalmagasinet

Levering
Henvendelser om levering af
Metalmagasinet:
Nina Renee Berentzen
på tlf. 3363 2238 eller
kommunikation@danskmetal.dk

Oplag
104.406

Magasinet udkommer
4 gange årligt

Udkommer næste gang
Juni 2025

Ansv. chefredaktør
Lea Pagh

Layout
Kaufmann Creative A/S
mail@henrikkaufmann.dk

Tryk
Aller Tryk

ISSN 2794-8366 (Metal)
ISSN 2794-8374 (Metal online)



Redaktionen



Stine Schou
Redaktør
stsc@danskmetal.dk



Stine Rasmussen
Fotograf
stra@danskmetal.dk



Nina Renee Berentzen
Kommunikation og
administration
nibe@danskmetal.dk



12

**Håndværk med
traditioner**
Kom på besøg i
Georg Jensens
traditionelle
smedeværksted

PÅ BESØG GEORG JENSEN

Et ærligt stykke arbejde

Kom med en tur ind hos sølvsmedeværkstedet Georg Jensen i København, som blev grundlagt af guldsmeden af samme navn i 1904. Lige siden har sølvsmede, bestiksølvsmede og ciselører skabt smykker, bestik og sølvhåndværk i verdensklasse.

I dag sidder de 14 svende og 7 lærlinge fordelt ved arbejdsborde i det gamle værksted. Mød bestiksølvsmeden Adnan, korpusølvsmeden Cathrine og korpusølvsmede-lærlingen Melanie, som er 3 af de håndværkere, der arbejder med traditionelle metoder, og hvor alt er håndlavet. Korpusølvsmeden fremstiller og reparerer brugs- og kunstgenstande som fx lysestager, skåle og vaser. Og bestiksølvsmede laver blandt andet spisebestik, hummergeafler, aspargesskeer og servietringe.

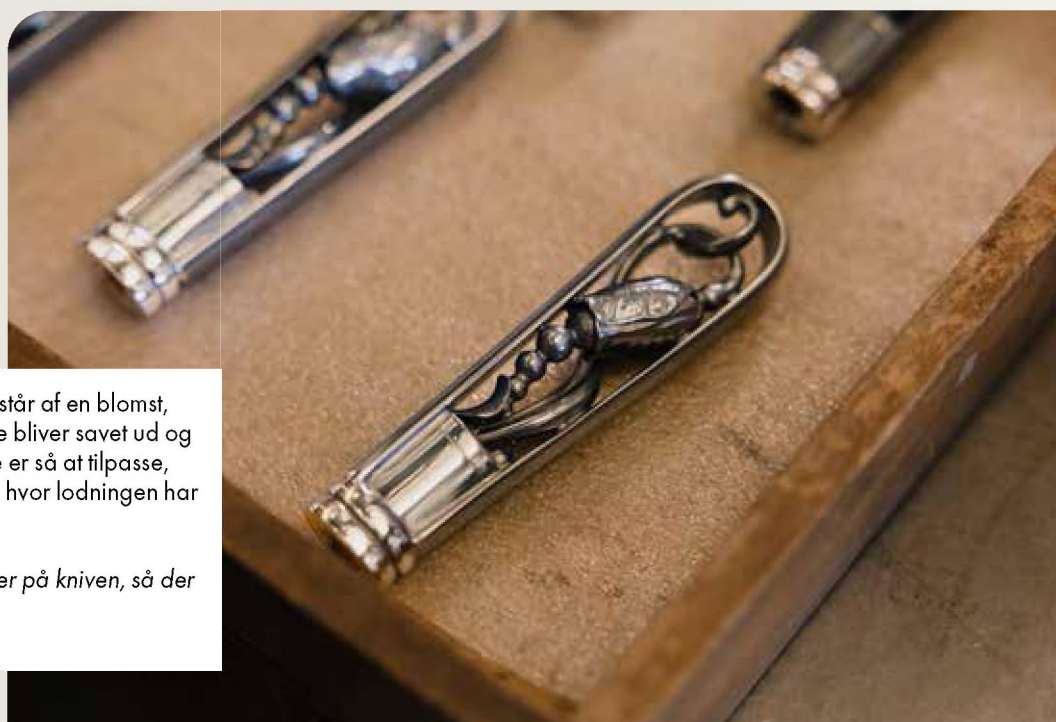




▼ »Jeg bruger lyset til at se, om fatningen på skaftet gabes. Så filer jeg så småt til, kigger igen og gør det flere gange. Jo tættere det er, jo pænere lodninger får jeg. Det handler om at få så ren en lodning som muligt, så jeg ikke skal renovere bagefter.«



▲ På en frokostkniv fra Magnolia-serien er der 55 gram sølv uden klinge. Spisekniven er lavet af 92 gram sølv uden klinge – og så koster den 12.500 kr.



► Skaftet på Magnolia-kniven består af en blomst, kugler, stilke og blade. Alle delene bliver savet ud og slebet af sliberen. Adnans opgave er så at tilpasse, file, lodde og renovere, de steder, hvor lodningen har brug for det.

»Der er mange små og fine detaljer på kniven, så der skal meget arbejde til.«

► Hos Georg Jensen findes der ikke en fremstillingsmanual. Derfor har Adnan lavet sine egne.

»Jeg skriver alle de små processer, emner og størrelser ned. Jeg skriver også de fejl, jeg laver ned, så jeg undgår at lave dem en anden gang. Det kan let ske, at jeg sidder og laver en ske, og så går der 11 år, før jeg skal lave en tilsvarende. Jeg bruger mine skitsebøger ugentligt, hvis ikke dagligt.«



◀ Adnan Hadzihasanovic er bestikssølvsmed og kan fejre 25-års jubilæum hos Georg Jensen til august. I dag arbejder han på en kniv fra Magnolia-serien.

► Det tager cirka 11 timer at lave de 50 lodninger, der skal laves på knivskaftet. Når Adnan er færdig, tager en slibe-kollega over, og til sidst sættes klingen på. Den sidste del af processen tager kun en halv time, så det er den hurtigste del af fremstillingen. Det er fedt at skabe noget ud fra ingenting med ret primitive værktøjer, synes han.



»Når sølv oxiderer, får det en mørk og uren overflade, og det vil vi gerne undgå - derfor bruger jeg loddevand, når jeg lodder.«

CATHRINE BRANDT HALL, KORPUSSØLVSMED

► Én fortjenstmedalje har cirka 33 gram sølv og de laver cirka 200 om måneden.

»Vi starter med en stor 3 mm sølvplade, hvor vi har et udhugger-værktøj, som hugger mønter ud af pladen, så de har den rigtige størrelse. Så varmer vi dem op, så sølvet bliver blødt, og så preser vi dem i vores presseværktøj, så der er en forside og en bagside.«

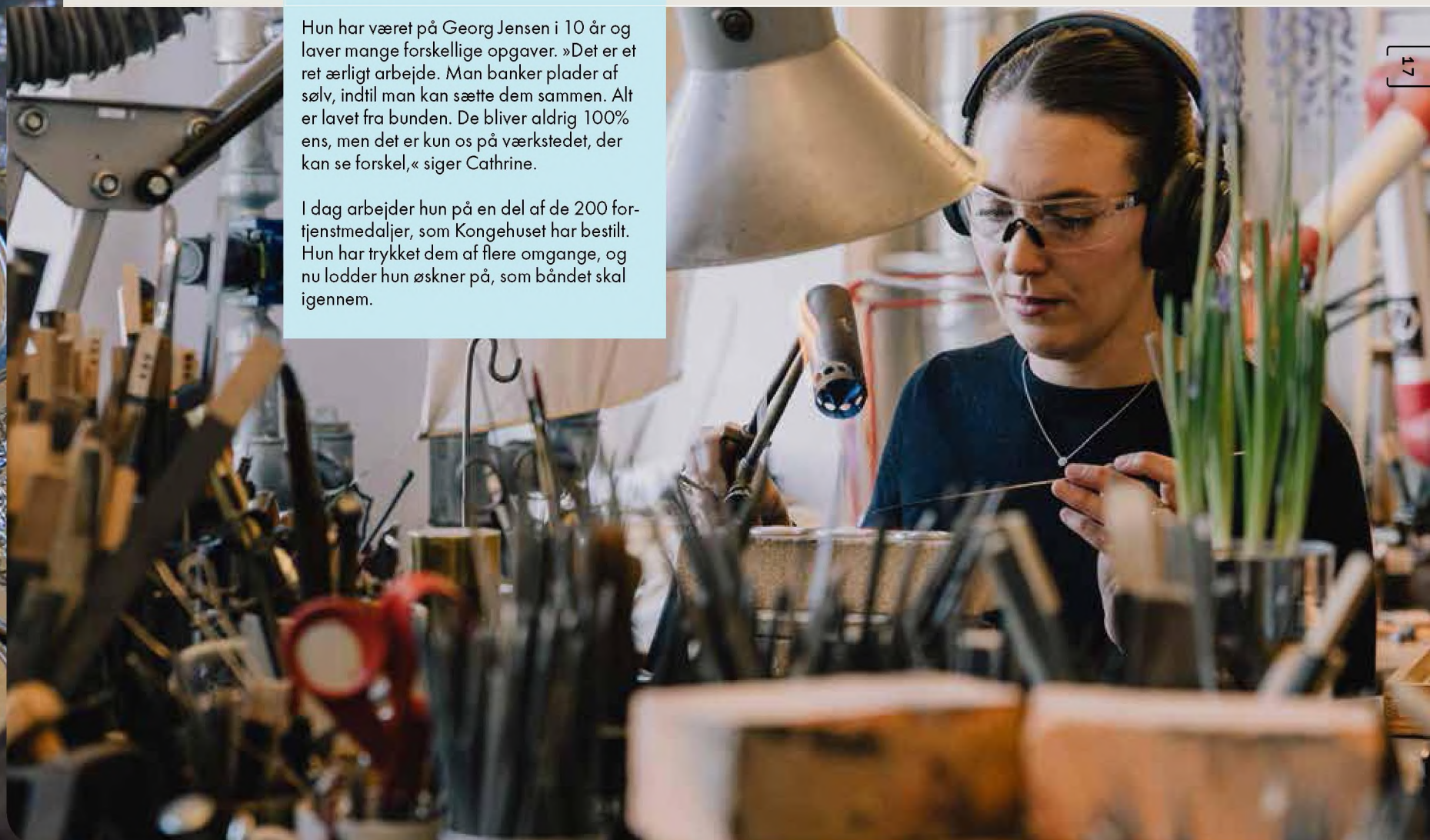


▲ Øsknerne bliver lavet i en størrelse, der er aftalt med Kongehuset.

▼ Cathrine Brandt Hall er korpussølvsmed.

Hun har været på Georg Jensen i 10 år og laver mange forskellige opgaver. »Det er et ret ærligt arbejde. Man banker plader af sølv, indtil man kan sætte dem sammen. Alt er lavet fra bunden. De bliver aldrig 100% ens, men det er kun os på værkstedet, der kan se forskel,« siger Cathrine.

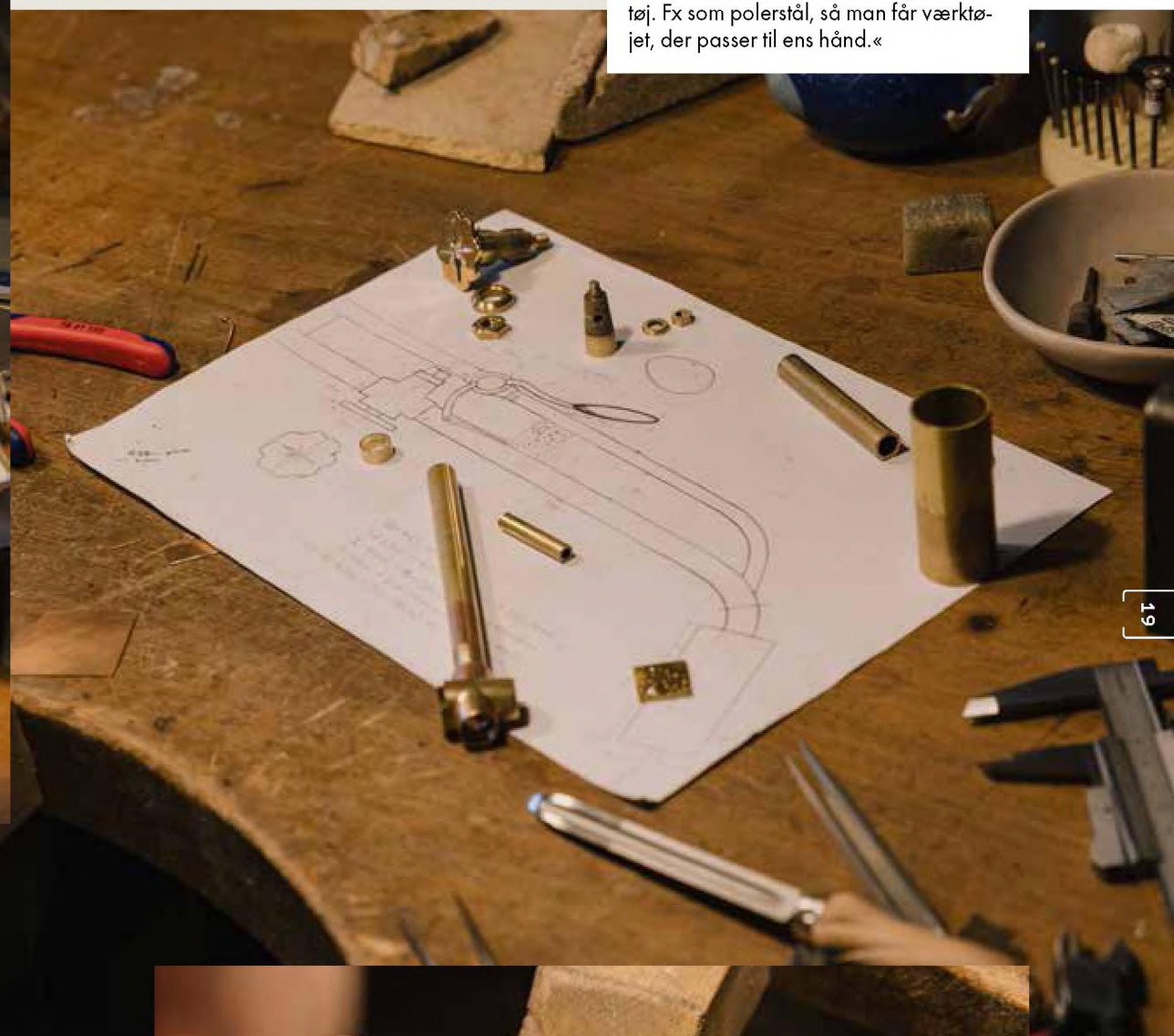
I dag arbejder hun på en del af de 200 fortjenstmedaljer, som Kongehuset har bestilt. Hun har trykket dem af flere omgange, og nu lodder hun øskner på, som båndet skal igennem.





◀ På værkstedet er de 7 lærlinge. En af dem af **Melanie Ulrikka Larsen**, som startede i lære sidste sommer. Hun er i gang med at bygge sin egen loddepistol.

▼ »Noget af det, jeg synes er fedt ved at være her, er at vi laver vores eget værktøj. Fx som polerstål, så man får værktøjet, der passer til ens hånd.«



▲ »Før jeg gik i gang, prøvede jeg de andres loddepistoler af. Det handler om, at den skal ligge godt i hånden, så du kan vinkle og dreje den. Min sidemakkers loddepistol kunne jeg godt lide, så ud fra den, begyndte jeg at skitse og tegne. Jeg har skåret længderne på rørene, bukket dem, og nu er jeg gang med ventilerne, som jeg har renoveret fra nogle gamle loddepistoler.

Først havde jeg lidt svært ved at se, hvordan den virkede, så at lave sin egen loddepistol giver virkelig en forståelse for, hvordan ens værktøj virker. Hvis der bare er en lille fejl, så virker det ikke. Jeg synes, det er ret svært, og jeg spørger min mester en del. Men det er svært på en fed måde, fordi jeg lærer rigtig meget.

Jeg glæder mig til at lave en opgave fra start til slut, som indgår i produktionen.«

◀ En af ventilerne til loddepistolen.

