

Fabrikkarbeidere

Ressurshäfte for formidling
Norsk hermetikkmuseum



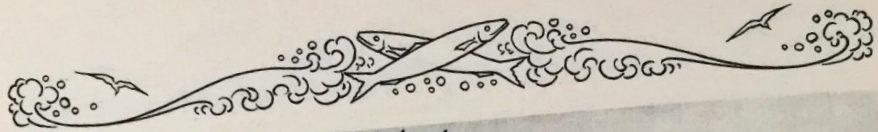


Stab fra Avance Sardinfabrik A/S. Fabrikken lå i Avaldnesgt.
68 i Stavanger. STS.S 1982.049

Tekstsamlingen FABRIKKARBEIDERE er rettet mot formidling på Norsk hermetikkmuseum. De ulike oppslagene kan brukes i forkant eller etterkant av et besøk, som forberedelse og til inspirasjon eller etterarbeid og ettertanke.

Dette heftet supplerer et parallelt undervisningsopplegg ved vårt museum: BARNEARBEID.

Ingrid Lise Tjemsland, MUST- Avdeling for sjøfart og industri, 2017



1874
 Lønningliste
 for Stavanger preserving
 fra 23^{de} til 28^{de} Novbr. incl.
 Arbeiderens Navn Antal Antal Dag Tæne Spd. β.
 Dage Tæner Løn Løn

M. Trulsen	100	5	100
Rikst. Andersen	90	5	30
" Eriksson	90	5	30
" Hefjens	84	4	36
Sommer C. J. Jørgensen	66	3	30
J. Faldward	24	1	24
Anders Mathue	20	1	24
Peder Braath	48	2	36
Madsen Trulsen	52	3	48
Jørgen Nordriksen	53 1/2	3	48
Jørgen Eliassen	56	3	48
" Pøregard	45 1/2	3	48
" Ingvald	58	3	48
" Clausen	58	3	48
" Lundland	56	3	48
" Nordbo	37 1/2	3	48
" Hørstad	33	3	48
" Jøllefjær	61	3	48
Karen Svendsen	66	3	48
Eugenie Egelund	64	3	48
Bertha Olsen	60	3	48
Bertha Olsen	31	1	69
Lene Ingvald	63	3	48
Katrine Nordriksen	61	3	48
Katrine Olsen	65	3	48
Hanna Jørgensen	63	3	48
Teoline Jørgensen	63	3	48
Bertha Egelund	58 1/2	3	48
Solveig Egelund	48 1/2	3	48
Elen Jørgensen	48 1/2	3	48
Marta Andersen	48 1/2	3	48
Henning Asger Jørgensen	6	1	12
" Jørgen H. Jørgensen	6	1	12
" Trasm. Olsen	6	1	12

Lønningliste fra firmaets 2det driftsaar.

Lønningliste Stavanger Preserving, november 1874. Firmaets andre driftsaar. Foto: MUST/ilt

Lønningbok for aaret 1916

No.	Fakt.	No. 23		No. 24		No. 25		No. 26		No. 27		No. 28	
		Arbejdsperson	Arbejdsperson	Arbejdsperson	Arbejdsperson	Arbejdsperson	Arbejdsperson	Arbejdsperson	Arbejdsperson	Arbejdsperson	Arbejdsperson	Arbejdsperson	Arbejdsperson
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100

Lønningprotokollen til Chr. Bjelland & Co AS sin fabrikk nr. 6. 1916. Foto: MUST/ilt

KUNNSKAPSLØFTET

I læreplanverket Kunnskapsløftet, kan for eksempel disse programområdene være høvelige med tanke på temaet
Fabrikkarbeidere

VG1 Helse- og oppvekstfag:

«Programfaget yrkesutøving handlar om korleis oppvekst-, helse- og sosialtenestene er bygde opp, eigenarten til dei ulike yrka, krava som må setjast til god yrkesutøving, og verdien av tverrfagleg samarbeid. Helse- og sosialtenester og oppvekstmiljø i eit fleirkulturelt perspektiv inngår i programfaget. Programfaget omfattar òg sentrale lover og allmenne spelereglar som gjeld i arbeidslivet.»

Vg2 Barne- og ungdomsarbeiderfaget:

Helsefremmende arbeid: Drøfte hva helse-, miljø og sikkerhet betyr for arbeids- og læringsmiljøet.

Læreplan i samfunnsfag:

Kompetansemål i historie etter 10. årstrinn. Elevene skal finne døme på hendingar som har vore med på å forme dagens Noreg, og diskutere korleis samfunnet kunne ha vorte dersom desse hendingane hadde utvikla seg annleis. Elevene skal drøfte ideal om menneskeverd, diskriminering og utvikling av rasisme i eit historisk og notidig perspektiv. De skal presentere viktige utviklingstrekk i norsk historie på 1800-talet og første halvdel av 1900-talet og beskrive korleis dei peikar fram mot samfunnet i dag. Elevene skal kunne gjere greie for framveksten av velferdsstaten og beskrive trekk ved Noreg i dag og for teknologiske og samfunnsmessige endringar som følgje av den industrielle revolusjonen.

Vg1 og Vg 2 Arbeids- og næringsliv:

Hovudområdet handlar om næringar, bedrifter, etablering, yrkesval og arbeidsløyse. Det dreier seg òg om organisasjonane i arbeidslivet og lønnsdanning, og om arbeidslivet i dag og dei prinsippa og verdiane det byggjer på. Mål for opplæringa er at eleven skal kunne finne informasjon om ulike yrke og diskutere moglegheiter og utfordringar på arbeidsmarknaden i dag, reflektere over verdien av å ha eit arbeid og kva som kjenneteiknar eit godt arbeidsmiljø, gjere greie for årsaker til arbeidsløyse og drøfte måtar ho kan reduserast på, diskutere etiske problemstillingar i arbeidslivet gjere greie for arbeidstakar- og arbeidsgjevarorganisasjonane og deira plass i arbeidslivet og for faktorar som bestemmer lønns- og arbeidsvilkår.

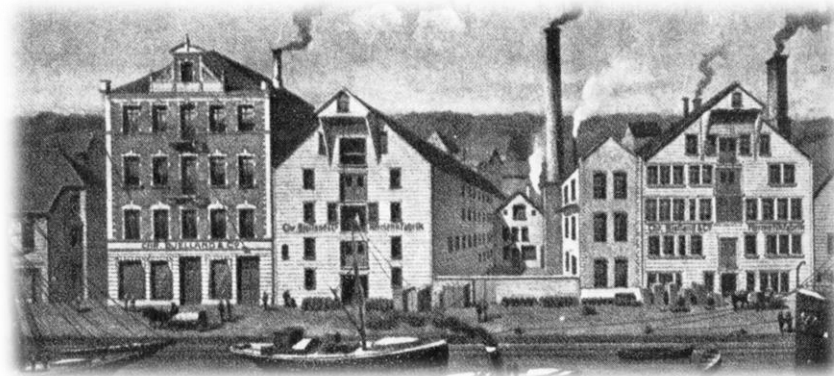
Hermetikkindustrien i Stavanger.

Litt om dens historie og utvikling

Av Endre Grønnestad¹, 1909.

Hermetikkindustrien i Stavanger er ikke av gammel dato. Det første anlæg for nedlægning av hermetisk henkokte matvarer, Stavanger Presering Co., blev grundlagt i 1873, efter initiativ av avdøde byfogd Finne. Før denne tid hadde de herrer Carl Schreiner og Gustav Nilsen med hr. Houge Thiis som passiv deltager i 1870, grundlagt firmaet Schreiser, Nilsen og Thiss med det formål at forædle brisling og nyttiggjør denne fiskesort for eksport. Det var nedlegning av ansjos i tøner, trædunker og box samt apetitsild, som firmaet fra først var beskjeftiet med. Fra 1882 blev forretningen overtatt av C. Houge Thiis, der han har drevet den stadig fremover, saa denne fabric nu er en av de største i branchen.

«Det var sjøfarten og kostholdet til sjøfolkene som fra først av gav støt til den Stavangerske hermetikkindustri. Til den oversjøiske og længre fragtefart trang man anden og mere holdbar proviant end den gamle kost: salt, kjøt og fisk a.a. I Moss var der opprettet en fabrikk, og hvorfor skulde man ikke ha en sådan ogsaa i Stavanger, hvor man hadde en slik stor skibsflaate?»



Chr. Bjelland & Co sin fabrikk nr. 1 på Skagen i Stavanger. Illustrasjon: Norsk hermetikkmuseum

Det var da byfogd Finne, grossererne Lars Berentsen og K. Knudsen samt eksportør Geo. Wm. Groom startet byens første hermetikkfabrikk. Da det som nevnt egentlig kun var skipsprovianten man tænkte paa, saa var det jo helst smaast stel, smaa arbeidsrum, faa arbeidere og daarlige redskaper man begynte med. Lite ante nok pionererne at dette lille grundskud om faa aar skulde gjøre hermetikkindustrien til en av Stavangers hovederhvervsgrøner, til en indtægtskilde hvorav «halve byen», direkte eller indirekte øste til det daglige brød.

I Stavanger Hermetiske fabriks lokale oppe i Øvre Strandgate, hvor man ogsaa hadde sit kontor og utsalgssted blev de første aar ca. 6 mænd beskjeftiget og ca.

¹ C. F Kolderup (1996), omtaler Endre Grønnestad som en av de mest betydningsfulle og fremstående personligheter innen hermetikkindustrien rundt århundreskiftet. Christian Bjelland og Endre Grønnestad ble kamerater da de begge var diskenspringere hos Johan C. Iversen i Stavanger i begynnelsen av 1880-årene. Bjelland var den eldste av de to. De sang begge i Ynglingeforeningens Sangforening. Etter hvert ble de enige om å starte et firma sammen. Ett år etter oppstarten trådte Grønnestad inn i agentur- og kommisjonsfirmaet Chr. Bjelland hadde startet, som «& Co». Driften ble lagt opp til eksport av fisk og vilt. Etter hvert tok de opp konkurransen med firmaet Groom & Son som drev med eksport av hummer. Fra publikasjonen «Stavanger. Udsigt over byens historie og næringsliv samt opplysninger om ottende store sangerfest m. m»¹ gjengis her to tekster skrevet av Endre Grønnestad om hermetikkindustrien i Stavanger.

3- 10 kvinner foruten bestyrerinden. Maskinene var faa og primitive, det meste arbeidet utførtes av haandkraft. Av maskiner til forarbeiding av blikkboks hadde man en haandpresse til utstansing av laag og bunder, samt en taffelsaks for tilskjæring av sarier.

Dampningen foregik i 2 store jernkjedler under løse laag. Hurtigpressen, som i et slag slaar ut Æskene, fandtes ikke, falsemaskiner og andre hjelpemidler heller ikke. Haand og saks og loddebolt var det eneste man hadde å hjelpe seg med, og da var det selvsagt et sterkt begrenset kvantum, som daglig kunde produseres.

Brislingen, den fine, nydelige, lille fisk, der nu gir tusener sitt rikelige utkomme, hadde man agtet svært litet paa. Litt blev jo nedlagt som ansjos og apetitsild, men det var første yderste lite, og en hel del ble grovsaltet og solgtes på østlandet, til Sverige og i Østersjøhavner sammen med den saltede vaarsild. Prisen for Brisling dreiet seg om 80 øre til 1 krone pr. Tønne, ti mængder var der av den, men faa vilde ha den. Kunde prisen stundom komme op i 2 kroner pr. Tønne, var det helst en høj pris.

I Tyskland hadde man en lignende fisk som brislingen og denne blev røkt og solgt i kasser som Kielersprotten.

En Stavangermand, hr. kaptein Gabrielsen, forsøkte i 1878 i et lite røkeri ute i Sandviken at røge Kielersprotten og gjorde ogsaa forsøk med at lægge den røkte brisling i æsker i olivenolje, som de franske sardine. Brislingen blev pen og den smakte udmerket, men hr. Gabrielsen kjendte ikke til dampningen, og selvsagt gikk hele nedlægningen i vasken. Forsøket der ute i Sandvigen hadde dog sin store betydning. Den hadde sat folk på sporet, og da kapt. G. Mejlander i 1879 sluttet sjøen og indtraadte som participant og overtok disponentpladsen paa Stavanger Preserving Co., gik han videre med eksperimenterne, fik en typisk røker opp til Stavanger og begynte i 1880 at behandle den nedlagte brisling som

anden hermetik. Stavanger Preserving Co. Bygget i 1880 sit røkeri for varmrøking av brisling og sild i første etage og koldrøkeri ovenover for røking av skinker, pølser, faarekjøt m.m. Dette kokeri blev det første i Norge etter Vldthagens system, og hvorefter alle de øvrige er bygget i forstørret og forbedret type.

I 1881 blev den første autoklav og en Walters hurtighakke anskaffet. I 1882 indførtes stanser fra Amerika for fabrikanten av sardinæsker. Forsøksvis og i bitte smaa kvanta sendtes saa de norske sardine rundt om kring og til udlandet som prøve paa et nyt norsk product. Folk smakte på den artikel, fik mersmak og sendte fabriken sin ordre, denne for et dusin, hin for et par dusin æsker, og hermed var støtet git til den stavangerske og norsk sardinindustri. I tiaaret fra 1880 – 1890 var hermetikkfabrikkernes antal øket med følgende: Johs. Conradsen, T. Rønneberg, Kampen, Holmen Preserving Co. og Lie Preserving Co i Stenkargaten. Omkring 1890 begyndte Chr. Bjelland & Co (indehavere: Chr. Bjelland og Endre Grønnestad) at gaa ind i hermetikkindustrien. Dette firma, der var etablert i 1882, hadde tidligere kun beskjeftiget si med eksport av hummer, laks og anden fisk samt ansjos i tønner.

Firmaet Bjelland & Co satte likesom mere fart i denne industrien, i det firmaet i de paafølgende 15 aar arbeidet sig op til det ubetinget største i branchen. Med stadig stigende production og omsætning kunde firmaet i disse 15 aar se sin arbeidsstyrke øke fra 8- 10 arbeidere til ca. 1000, og i stedetfor det lille leiede sjøhus, hvori bedriften begynte, har firmaet nu 4 fabrikker i Stavanger, i Skaanevik, i Skudenæs samt filialfabrikk i Hamburg. Fra januar 1908 uttraadte hr. E. Grønnestad av firmaet og startet sammen med Bernh. Sanstøl «Concord Canning Co.» med sit nye og moderne fabrikkompleks ute i Sandvigen og med kontor og fiskeforretning samt lagerlokaler i Nedre Strandgate (....) I begyndelsen av januar 1909 forefantens ikke mindre enn 52 fabrikker i Norge, hvorav igjen de 42 er beliggende på Vestlandet mellom Bergen og Stavanger.

Et kring sjå i en ny moderne udstyret fabrikk

Av Endre Grønnestad, 1909.²

Det er om formiddagen. Det lille dampskip eller motorfartøi har just losset 3- 4.000 skjepper (20 liter) brisling, som om natten er tat opp fra sjøen på fangststedet og bragt til byen om morgenen ved sekstiden (...) Inde i et av siderummene høres larmen av svære hurtigpræsser, som regelmessig og taktfast presser færdige sardinæsker frem av den indstukne blikplate. Tusener og atter tusener pr. dag kan produseres av de fire presser, som staar der. (...) Fra smaakasserne slaas fisken op i store kar, hvori vandstraalen sprudler som et springvand, mens fisken danser rundt og befries for skjæl og smuds. Ved siden av staar kar fulde av brisling for folagning. Inde i fabrikkens underetage staar henimot hundre smaabord fulde av glinsede blank brisling. Flittige fingre træder, hver brisling på tein, hvorpaa teinene lægges i en ramme. Naar rammen er fuld, sættes den ind i en vogn, som naar denne igjen har fuld last, kjøres ind i røkeriet. Her gaar et intenst arbeide for sig. Det fyres og sættes ind, der snus og vendes på rammene i det uendelige; ti det er en hovedsak at faa

brislingen godt røkt. Den skal være kokt under røkningen, men ikke brunsteekt. Den maa ha sølvfargen, skal den være fin. Endelig har den staat prøven, og saa ut med rammene og paa vognen, der om en stund skal kjøres ind i elevatoren. Det bærer nu op til 2den etage, hvor rammene tas ut, hvor «klipperne» straks gaar i gang med sin operation, at klippe hodet av brislingen. Lys strømmer ind fra alle side, saa det glinser og skinner lang vei fra marmorbordene, hvor de flittige «læggere» sorterer og pakker sardine i æsker. Henne i et hjørne staar oljepaafyllingsapparatet. Dette, der ogsaa drives med maskinkraft, fylderautomatisk den nødvendige olje i hver æske, et snes ad gangen. Fra «læggerne» gaar sardinæskene i en vogn, som naar den er fylt, kjøres til autoklavrommet for at dampes. Alle disse operationer har brislingen at gjennomgaa, før den er ferdig som sardine. Men der er endnu langt frem, før den er ferdig for markedet. Fra autoklaven kjøres sardinen til vaskerummet, hvor eskene befries for olje og smuds. (...) Færdige i vaskerummet sættes æskene i kasser for at gaa til pakkerummet, hvor etiketterne paasettes.

² «Stavanger. Utsigt over byens historie og næringsliv samt opplysninger om ottende store sangerfest m.m.» Redigert av Nils Stabenfeldt. Johan Dreyer Boktrykkeri og forlag. 1909. Stavanger

Vi som jobber under fabrikk sirenen

Av Herbrand Lavik

Forfatteren fikk denne novellen på trykk i Bergens Tidende 13. 07 1940. Han skildrer livet på hermtikkfabrikken i Ulsteinvik.

(..) Pling, sier klokken. Og så legger Holmabessen som en annen Kronos hånden på sirenesnoren og fabrikk sirenen løfter sitt falske lur over bygden. N-u-uuuuu, sier sirenen. Og de siste halvåttesovertene i grenden graver sine fortørnede nester over kvitlene og staker seg varsomt ut. Men da har karfolket på fabrikk vært i arbeid en time allerede. Helgelanden, som er formann, og Holmabessen, som er dampmester, er de første som er på han. Og så losserne og salteren og trederne og røkerne og klipperne. Men mannhaftige skritt stamper losserne om bord på kutteren som ligger i dyp søvn med 240 skjegger brisling i isekasser på dekk. Med saftige tak griper de kassene i øret og sleider dem håndfritt innefter kaien så gøyven står. Der er Helgelanden over dem som en skjor over vårens første meitemark. De stutte stikkene på han går som rulleskøyter, mens han drar kassene innenhyses. Men over det blide ansiktet hans er det et bekymringsfullt drag. Han vet hvor de har råstoffet fra. Det er 140 skjegger inne fra Mauranger. Det er småfallen vare, svært småfallen. Ikke mer enn såvidt den hodlt minstemålet, da den ble kontorllert. Og nå har den gått i låsen noen uker og er vel ikke blitt større av det- Men det er 100 skjegger fin stor vare fra Dimmelsvik også. Salteren har brygget ferdig sitt bitre brim, og kommer for å få sild i stampene.

- Nei, vent et ørlite bil du, sier Helgelanden med satanisk beregning. De stabler kasse ved kasse ved nordenden, til de når ned på skjeggene fra Dimmeslvik.

- Her, sier Helgelanden, ta av denne her du, te å begynna med. Og salteren hiver skjegger i stampen sin så laken koker.

Klokken halv åtte, når kvinnfolkene kommer, er alt travelthet og system i karfolkavdelingen. Trederne er langt på vei til sin første krone. Det flommer av saltlake og iset brisling over tredebekene, gummistøvlene er kvite av salt, buksene er svarte av væte mens sild etter sild går i låsen, ten etter ten i rammen, ramme etter ramme i røkeriet.

Der har Torgeiren og Sunden eikeveden dempet knitrende under røkovneene, men Holmabessen på sin side har stamen på top i damperiet.

Og klipperne hiver ramme etter ramme i guilliotimen sin og tar hodene av dem, og setterbrett på brett på blankrøket brisling inn i elevatoren.

Så tar de en stakk og dunker i taket.

- Brætter! Vræler de opp i luken. Men oppe i andre stakkverk går kvinnfolkene ennå og famler seg til rette på sin plass. Og så begynner det. (Utdrag)

HVA ER EN FABRIKK?

Utdrag fra Fabrikken. Håkon W. Andersen et. al. Scandinavian Academic Press/Spartacus Forlag AS, Oslo 2004.

Fabrikk er et industrianlegg der man produserer varer, halvfabrikata eller foredler råstoff til en annen råvare. En typisk fabrikk er en eller flere store bygg som inneholder maskineri, råstoff og ferdige produkter. Ordet fabrikk kommer fra latin: fabrica, som egentlig var et verksted for en faber (en håndverker som arbeider med harde materialer). En side ved fabrikken er at den samler i seg en rekke av det moderne samfunnets, eller kanskje mer presist, samfunnsadministrasjonens idealer; et bilde på kontroll og mekanisering, et avansert trinn i produksjonslivets utviklingshistorie. De moderne fabrikkene skal ha gjort fabrikken uløselig knyttet til fenomen som urbanitet og massesamfunn, dels har den ikke vært mulig uten disse, dels er det noe som i deg selv har bidratt til å produsere den. En sentral dimensjon av forholdet mellom fabrikken som bedriftsform og moderne ideer om effektivitet, trer frem i fabrikkens forhold til statlige institusjoner. Dette er en relasjon som kan sies å ha sin opprinnelse i militærvesenet. At den skjebnetunge triaden stat, hærmakt og industri har en lang historie, henger sammen med at våpenproduksjon var en av de aller første områdene for industrialisering. Dette var i lang tid en produksjonsgren som i de fleste europeiske land var underlagt kronen. Fyrsten trengte våpen til å forsyne sine armeer, og kongelige våpensmier og arsenaler fantes over hele Europa. Ved inngangen til det nittende århundre, dels som en konsekvens av Napoleonskrigene, ble disse gamle industriene konfrontert med et problem som kom til å vende opp ned på måten de fungerte på og eierstrukturene. Det var spørsmål om standardisering. Den franske revolusjoners store oppfinnelse, den moderne folkehæren, hadde i en helt annen grad enn tidligere tiders armeer behov for standardiserte våpen: det vil si våpen som kunne vedlikeholdes, og som hadde deler som kunne skiftes ut med hverandre.

Det var amerikaneren Eli Whitney som i 1790 kom opp med det som skulle bli løsningen på problemet. Mangelen på våpensmeder var prekær i den unge nasjonen. Whitneys idé var å dele våpenet opp i komponenter som kunne bygges separat for deretter å settes sammen. Ufaglærte arbeidere kunne trenes til å lage bestemte deler ved hjelp av standardiserte maler, andre arbeidere til å sette disse delene sammen. Produksjonen av våpenet var dermed skilt fra produksjonen av dets enkelte deler. Dette hadde en gevinst at defekte deler kunne erstattes med reservedeler eller deler fra andre våpen som våpenet skulle gå stykker. Smedens våpen var derimot individuelle mekanismer hvor de enkelte delene var fint og presist avstemt til hverandre. Det var langt bedre våpen: ulempen var derimot at de ikke lot seg reparere i felten, men utelukkende av en håndverker.

NOEN YRKER I HERMETIKKINDUSTRIEN

I lønningsboken til Chr. Bjelland & Co, 1916, fabrikk no. 6, finner vi disse yrkene knyttet til fabrikk:

Menn jobbet som: Formann, 2den formand maskinist, motorfører, kontrollør, falsler, røyker, presser, , lagerarbeider, kjører, pakker, presseformand, vasker, sjøhusmand, klipper, damper og haandtlanger

Kvinner jobbet som: Læggerske, traæderske, vasker, pakkerske, bestyrerinde, 2den bestyrerinde og lagerbestyrerinde.

Vi har lett frem lønnen til noen av disse yrkene. Fotoene som vises eies av Norsk hermetikkmuseum og Stavanger museum, viser arbeidere ved ulike hermetikkfabrikker i Stavanger. Det er ikke sammenheng med mellom fotoene og personopplysningene som er hentet fra lønnsprotokollene.



Kvinnelige ansatte på «Hermeten», Stavanger Preserving sin fabrikk i Øvre Strandgate 38. ST.H 1999-001-0002



Ansatte ved Chr. Bjelland & CO AS sin fabrikk nr. 6 «Star». ST.H 1996-022-0001

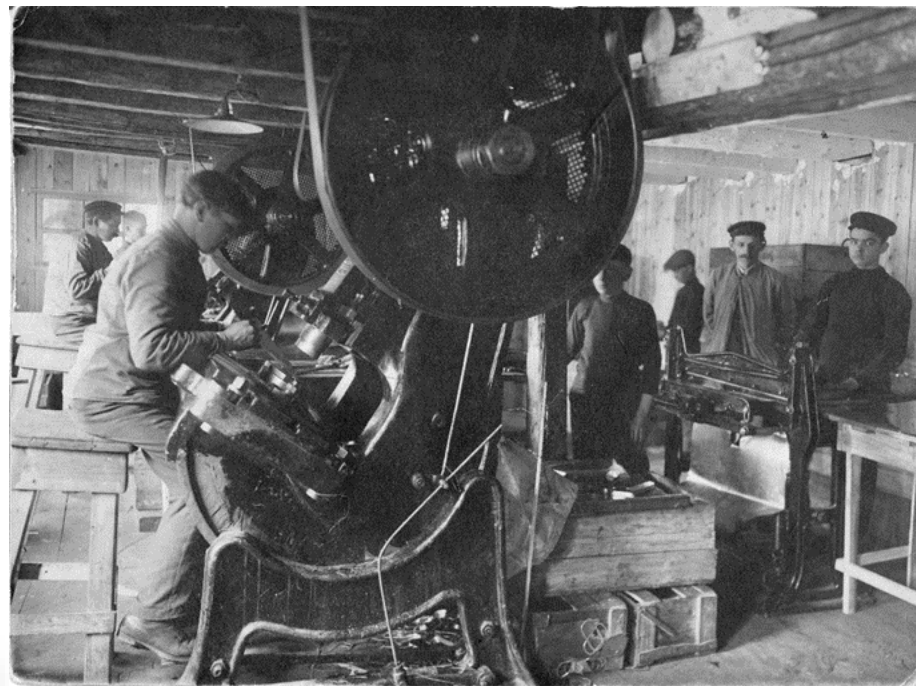
Klipper, presser

En klipper i aksjon. Klipper G. Wold hadde i 1916 en årslønn på 1050 kroner på Chr. Bjelland & Co fabrikk nr. 6.

Timelønnen var 30 øre timen.



En falser på en av Christian Bjellands fabrikker.



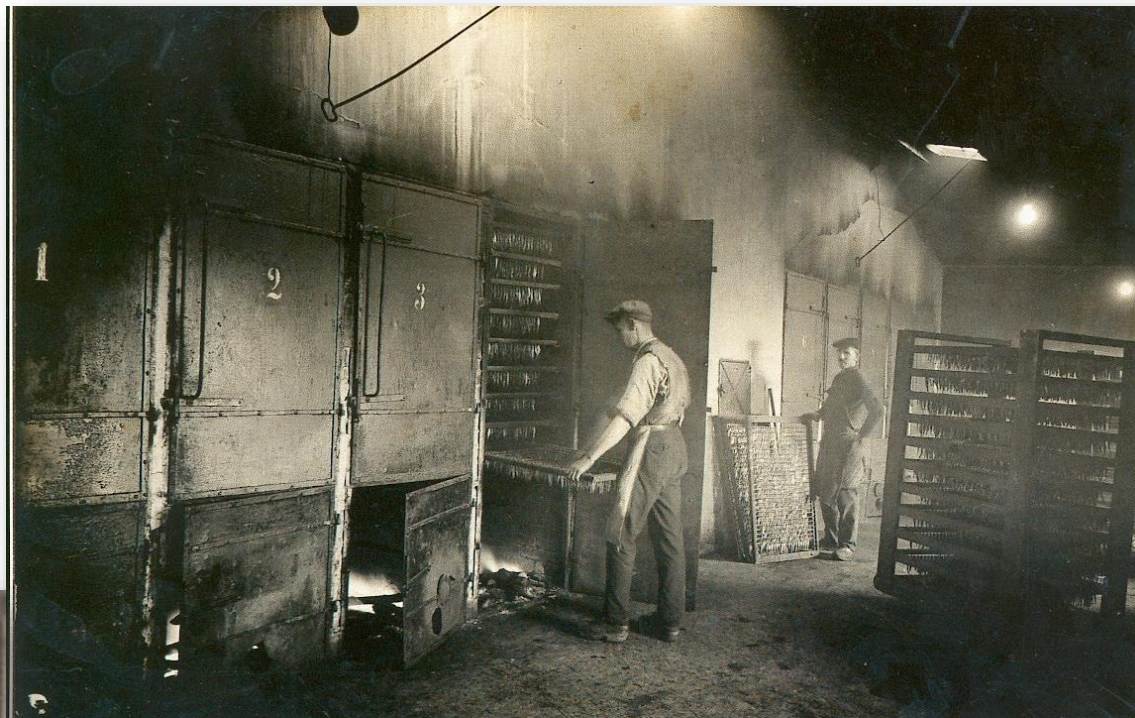
Ansatte i arbeid med klipping av blikk og pressing av esker i eskepressen ved hermetikkfabrikken «Gand», Hillevåg. ST.H1996-029-0002.

Falser

En falser på Chr.Bjelland & Co sin fabrikk nr. 6 i 1916, kunne tjene 1559 kroner i året. Timelønnen var på 0,45 øre. I mars 1916 var det travelt på fabrikken. Da jobbet for eksempel falser H. O. Dahl 137.5 timer. Ukelønnen denne uka var på 66 kroner og 6 øre.

Røyker

I lønnsprotokollene til Chr. Bjelland & Co sin fabrikk nr. 6, tjente en av røykerne 1759 kroner og 91 øre i 1916. Hans timelønn var på 0.50,-. Noen dager kunne være travlere enn andre. En førjulsuke i 1916, arbeidet for eksempel røykeren Andreassen i 96 timer og 45 minutter og fikk utbetalt 51 kroner og 21 øre.



Røykere fra Rønneberg Preserving. ST. H 1996-0650001

Formann

En formann på Chr. Bjelland & Co sin fabrikk nr. 6, tjente i 1916, 38 kroner i uken. Formann M. Hjelmeland hadde for eksempel en årslønn i 1916 på 1073 kroner.

Utsnitt av fremsidefoto. Stab fra Avance Sardinfabrikk A/S. Fabrikken lå i Avaldsnesgate 68 i Stavanger. STS.S 1982. 049-009.

Damper, vasker, autoklavpasser

I lønnsprotokollen til Chr. Bjelland & Co sin fabrikk nr. 6 står vasker J. Juelsen oppført med en årslønn på 480 kroner og 52 øre i 1916. Damperen ved samme fabrikk, Eivind Lund, tjente 40 øre dagen 1916, og hadde en årslønn på 1196 kroner og 54 øre.



Autoklavpassere på hermetikkfabrikken Johs. Conradsen A/S, Stavanger. ST.H 1997.001.0004.

Trederske

En trederske kunne i 1916 i følge lønnsprotokollen til Chr.Bjelland & Co fabrikk nr. 6, tjene 755 kroner i året. Tredersken jobbet på akkord, det vil si dess raskere de jobbet, dess høyere ble lønnen. Etter en travel uke i mars 1916, kunne tredersken M. Johannesen heve en lønn på 33 kroner og 71 øre. Denne uken skilte seg ut for Johannesen, hennes ukelønn lå ellers mellom 10 og 20 kroner.

Træderskens oppgave var å tre fisk på stålteiner, gjennom øynene, mellom 22-26 fiske pr. teine. Rundt øynene finnes en bruskring som hoder fisken på plass på teinene. Deretter ble teinene satt på rammer som plassert i en ovn for å røykes. Rammer finnes i ulike størrelser, både med hensyn til lengde og bredde, og med plass til enten 19, 26 eller 30 teiner pr. ramme. Lønnen varierte i tråd med antall teiner på rammen. I det 20. århundrets første tiår var lønnen ca. 1,20 kroner pr. dag. Dette tilsvarer omtrent 10 kroner pr. uke, altså nok til å kjøpe et par skikkelige sko, i følge datidens avisreklamer. En kvinne kunne klare en ramme (inntil $26 \times 30 = 780$ fisk) per 40-45 minutter, altså ca. 10-15 rammer i løpet av en 10 timers arbeidsdag, eller 1000 fisk per time. I denne pionertiden var dette trinnet en av flere flaskehalsen i produksjonsprosessen. To oppfinnelser bidro til å øke hastigheten i produksjonen. Rundt 1905 kom tredebordet og der var rekorden 4.000 fisk (ca. 5 rammer) per time. I 1952 kom oppfinnelsen som utgjorde det store gjennombruddet, den helautomatiske tredemaskinen. Legg merke til at tredemaskinen er styrt av damer - et unntak fra regelen - for av og til måtte de ta på fisken. I følge produsenten kan maskinene tre opp til 50 teiner per minutt, noe som tilsvarer 100 rammer per time, eller 25 rammer pr. dame pr. time, eller 15.000 fisk pr. dame pr time.



Kvinnelige arbeidere ved hermetikkfabrikken Johs. Conradsen A/S, Stavanger. ST.H 1997-010-0006

Leggersker

En leggerske jobbet på akkord. Leggersken Klara Olsen, som i 1916 jobbet 22 uker fra april - september i Chr. Bjelland & Co sin fabrikk nr. 6, kunne heve en lønn på 332 kroner og 26 øre. Å være leggerske ble regnet som blant de beste oppgavene en kvinne kunne få ved en hermetikfabrikk bortsett fra innpakning. På tross av lange arbeidsdager og fiskelukt på hendene, fikk de lov til å sitte når de jobbet. I tillegg tjente de forholdsvis godt. Johanna Bjelland beskriver sin lange karriere i hermetikindustrien slik: «Eg begynte i kjellaren å tre, og så blei eg avpassar, og på slutten la eg. Det var trivelig arbeid når silda var fin. Men mange ganger måtte me skilja i fire sortar, og då gjekk det tregt.»

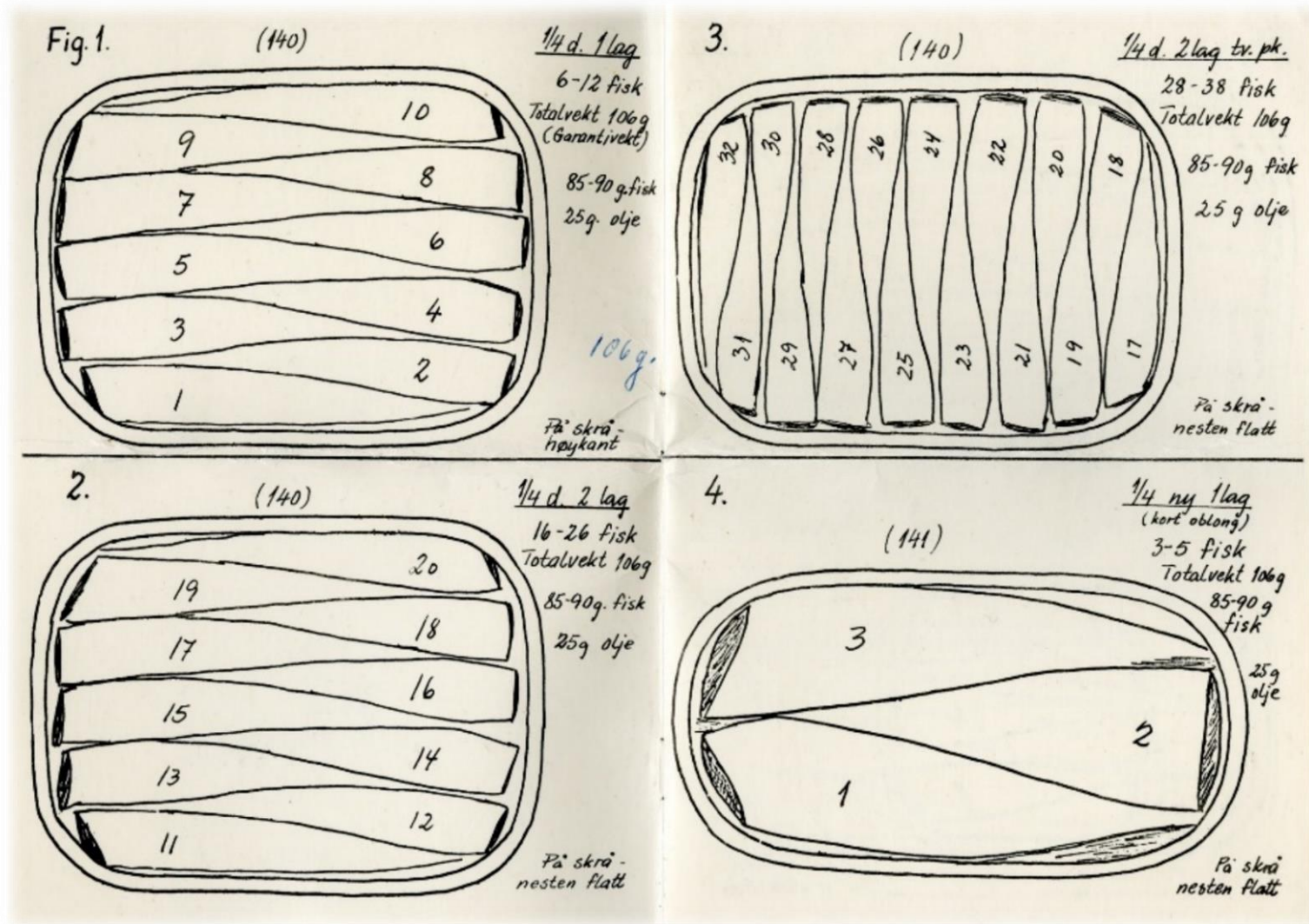
I senere år husket Anne Karin Fønnesland sin tid som leggerske slik: Hun begynte som 17 åring på (Christian) Bjellands hermetikfabrikk nr. 11 på Sunde i Sunnhordaland. «Me var nok litt klønete dei fyrste dagane, men kom snart inn i det. Når me hadde lagt 50 esker fekk me ei brikke. Brikkene hadde ulik farge etter kva sild me la. Det kjekkaste me visste var å få fersk brisling. Den var mjuk og lette å leggja og lukta godt. Mussa (småsild) var stiv og hard, liten mussa var pyton. Me elska ett lags brisling. Då kunne eg klare 50 brikker om dagen. Gjett om eg var stolt.»

Ragna Særsten beskrev sin erfaring på denne måten: «Eg avanserte til leggar, og det var veldig hardt. Du hadde ikkje høve til å slappa av noko tid. Det var eit veldig stressande arbeid. Eg vil seie at det må vera den verste jobben du kan tenka deg. Ein god leggar la fleire tusen esker for dagen.»



Interiør fra leggesal nr. 2 ved hermetikfabrikken Gand i Hillevåg. ST.H 1996-029.0001

Leggeinstruks for leggersker

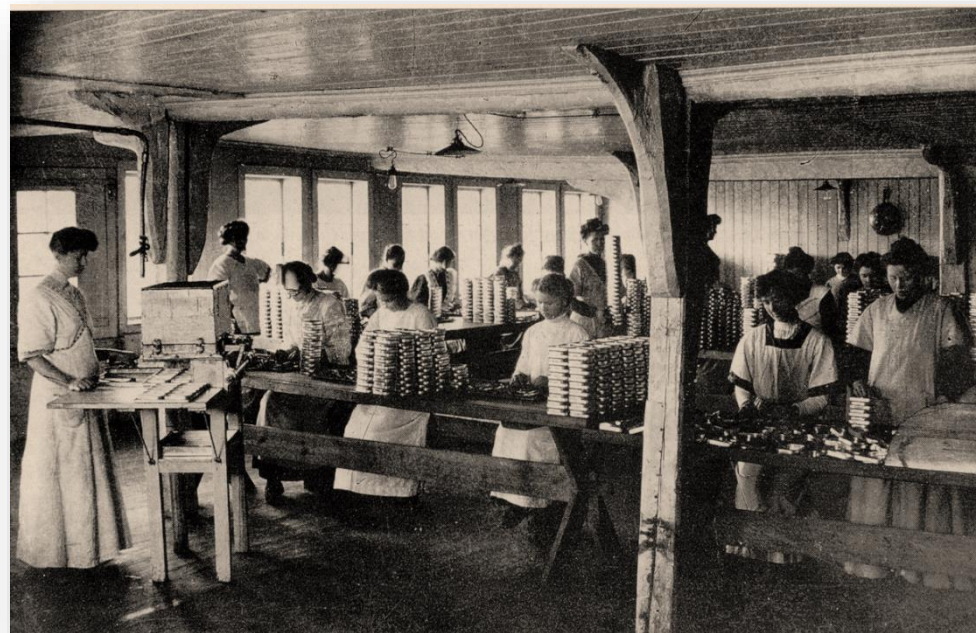


Bestyrerinne

Bestyrerinnens oppgave var å holde orden på alt, sørge for at det var nok teiner, fisk, esker og olivenolje. Hun hadde ansvar for at alle hadde nok arbeid. I tillegg jobbet hun som kontaktperson mellom «golvet» og sjefen. I lønnsprotokollen fra Chr.Bjelland & Co sin fabrikk nr. 6 står bestyrerinde Hansine Albretsen oppført med en årslønn på 1654 kroner. 2nden-bestyrerinden ved samme fabrikk, Anna Røisland, hevet en lønn på 1274 kroner samme år. Vi antar at disse to var bestyrerinner inne i fabrikken. På lageret var lagerbestyrerinde Regine Henriksen ansatt. Hun hadde en lønn på 1157 kroner samme år. I følge protokollen jobbet alle tre ved fabrikk nr. 6 i 52 uker, altså hele året.

Ivar Vaage skriver i boka *Sild i boks*, om Ragna Særsten som forteller om jobben ved fabrikk i Sæbøvik i Sunnhordaland:

Bestyrerinna var mellom barken og veden, ho skulle være venner med alle. Samstundes hadde ho alt det køyret som sjefen skulle hatt. Ho var lett tilgjengeleg, medan han satt på kontoret. Men stort sett gjekk det bra. På Sæbøvik hadde vi ei veldig skarp bestyrerinne fra Stavanger. Når ho kontrollerte eskene grein ho nesten, ho var så sint. «Se på desse bånne» sa ho. Eskene skulle jo vera fine frå botn til topp den gongen.»



Daglønnet

En daglønnet kvinne jobbet som oftest bare noen uker i året. Astrid Skogen jobbet vinteren 1916 i overkant av 700 timer gjennom 15 uker ved Chr. Bjelland & Co sin fabrikk, og tjente 201 kroner. Her er daglønnede kvinner i vaskeavdelingen på en annen fabrikk, i ferd med å tørke esker som nettopp har vært gjennom autoklaving og deretter vasking. Mennene i bakgrunnen har yrkesbetegnelsen dampere og vaskere.



Kvinnelige arbeidere som jobbet med eskepussing var ofte daglønnet.

Klipperske

Denne jobben var en oppgave for unge mennesker. Klippersken hadde som oppgave å klippe av hodene med vanlig hus-saks. Det er lettere å fylle boksene med rette kanter enn med krumme hoder. Hodene ble da som nå brukt som dyrefor eller gjødsel. Det finnes ikke opplysninger om hvor raskt en «klipperske» kunne jobbe, men vi vet at lønnsnivået per ramme i det første tiåret av det 20. århundre var halvparten av det som træderskene tjente, og av den grunn kan man fastslå at hodene ble fjernet omtrent dobbelt så raskt som fisken ble tredd, og derved tjente klipperskene omtrent det samme som for lignende ufaglært arbeid. Som med flere av oppgavene ved hermetikkfabrikkene som ble utført manuelt, var denne også en hvor det ble gjort mange forsøk på å mekanisere arbeidsoppgaven. Det ble gjort mange forsøk, men det var ikke før oppfinnelsen av «Larsens patentklippemaskin» i 1910 – forløperen for dagens klippemaskiner -at problemet ble løst.

Kvinnelig lodder

Kvinnelige loddere er lite omtalt i kildematerialet om hermetikkindustrien. Det er bare ved å lese mellom linjene at vi vet at de eksisterte, og det under meget spesielle omstendigheter; streiken som rammet Stavangers hermetikkindustri i 1901 - den såkalte «lockouten». Den gangen var arbeidsuken 56 timer, men som følge av harde økonomiske tider i 1900 ville hermetikkfabrikkeiere øke arbeidstiden til 59 ½ timer, i tråd med praksisen til andre industrier. Styret i Stavanger Preservering Co, hadde nylig redusert arbeidstimene fra 59 til 58 timer, og arbeiderne der - spesielt blikkslagerne - var ikke villig til å gå glipp av sitt gagn. Derfor sa 50 av dem opp sitt arbeid med 14 dagers varsel. Hermetikkfabrikantenes forening svarte med å si opp arbeidere ved de andre 9 medlemsfabrikkene. Dette skjedde den 14. januar. Løsningen for fabrikkene var å ansette kvinner til å ta de oppgavene som vanligvis ble regnet som mannsarbeid, og derav kan vi anta at det fantes kvinnelige loddere. Den 2. februar skrev den venstreorienterte avisen Ny Tid om ansettelse av kvinner til å kjøre maskiner. To uker seinere ble det skrevet at det eneste som ville føre til en sikker ruin i fabrikkene, var at fabrikkene tok i bruk kvinnelig arbeidskraft til å utføre disse oppgavene. Det finnes ikke foto av kvinnelige loddere siden de, som andre, ble regnet som streikebrytere.

Avpasser

Avpasseren hadde som oppgave å kontrollere både boksens vekt og utseende, ved å legge til eller fjerne noen små fiskebiter, eller ta bort fisk som ikke så pen ut.

Lønn pr dag i kroner for kvinner og menn ved hermetikkfabrikkene i 1895 og 1900.

By	1885		1900	
	Kvinner	Menn	Kvinner	Menn
Stavanger	1.00	2.50	1.20	3.00
Moss	1.00	2.50	1.50	3.00
Hamar	1.40	2.50	1.90	2.80
Drammen			1.60	3.50
Haugesund			1,00	3.00
Aalesund			1.00	2.75
Kristiansund			1.00	2.00
Bodø			1.00	2.00

Kilde: NOS Tredie Rekke Nr. 61, Tabel 2 s. 29.

Matpriser 1896

Oksekjøtt pr. kg	0,53
Salt faarekjøtt pr. kg	0,64
Fersk hyse	0,65
Egg, pr. snes	0,83
Melk pr. liter	0,12
Smør pr. kg	2,00
Margarin pr. kg	1,00
Rugmel pr. 100 kg	12,60
Hvedemel pr 100 kg.	16,70
Poteter pr. 20 liter	0,77
Sukker pr.kg	0,48
Kaffe pr. kg	3,20
Bjørkeved pr. favn	11,40
Herredress med sylønn	36,00
Herresko pr. par	7,00
Herrestøvler	9,13
Damestøvler	7,50

Priser og lønninger 1911

Slike timelønninger og akkordsatser som er referert ovenfor, sier oss ikke så mye isolert sett. Noen tall på varer og tjenester kan sette lønningene i perspektiv.

Årslønn - hentet fra likningsprotokollen for Stavanger 1911

Rebekka Johannesen	kr 400,-	(herm.arbeider)
John Torgersen	kr 1.100,-	(herm.arbeider)
Katarina Svendsen	kr 600,-	(handelsbetjent)
Thore Bjørnsen	kr 1.200,-	(tømmermand)
Anna Eriksen	kr 12.000,-	(fabrikkeier)
C. Houge Thiis	kr 30.000,-	(fabrikkeier)

Ukelønn, kvinnelig arbeider	kr 11,30
Solo Margarin (1 kg.)	kr 1,30
Grovbrød med vørter	kr 0,20
1 blomkål	kr 0,15
1 bunt gulrøtter	kr 0,05
1 snes egg	kr 1,30
1 makrell	kr 0,15
1 mark lammekjøtt (0,25kg)	kr 0,30
God Sæbe	kr 0,15
Cigaretter "After Lunch" (20 stk.)	kr 0,80
Kåpe	kr 10,00
Fotballkamp - Viking - SIF	kr 0,25 (voksen)
Symaskin	kr 50,00
Hus på Våland	kr 7.500,-

TI ØRE TIMEN

«De kvinnelige arbeiderne ved hermetikkfabrikkene i vår by har en arbeidslønn av gjennomsnittlig 10 øre timen. Dette er sultelønn. Mange av disse kvinner er enker med flere barn å forsørge. Andre har søsken og gamle foreldre som de anstrenger seg for å underholde. 10 øre timen! Med en 10-timers arbeidsdag blir det 6 kroner uken. Disse 6 kroner skal strekke til mat, klær og husleie for 3- 4 mennesker. Den komite som i sin tid fikk i oppdrag å utrede spørsmålet om skolebespisning, har samlet en del materiale. Av disse dokumenter får man vite at mange familier i vår by må nøye seg med kaffe, brød, margarin til middag, ja det hender også i blant at man må nøye seg med det tørre brød. Den eneste middag i ukens løp med noe varm mat, er søndag. Da er det pølse eller hakkekjøtt.

Mange mennesker i vår by vil ikke tro at levevilkårene for mange er så elendige. Men når man vet at mange kvinne som er familieforsørger, må greie seg med sin arbeidsinntekt som er 10 øre timen, så går det liksom opp for en. Man begynner å forstå hvordan fattigdommen dog må herske trøstesløst og kaldt i mange hjem.

Frelsesarmeen har som man vet, et pensjonat for fabrikk-kvinner. Værelser og kost er bra, så bra som det må være når det skal være upåklagelig. Betalingen er beregnet så billig at pensjonatet årlig går med en underbalanse af ca. 1400 kr. Så vidt jeg erindrer etter armeens opplysninger. Og allikevel er det meget få som synes å ha råd til å bo der. Det blir for dyrt. Dette gjelder de som ingen har å forsørge.

For sitt arbeide dagen lang og en stor del av natten med på fabrikk får de ikke så megen betaling at de har råd til å bo på frelsesarmeens pensjonat. Er ikke disse hermetikkfabrikkenes lønningsforhold en smule mer triste enn man i alminnelighet har gjort seg noen forestilling om – ja rent ut sagt forferdelige? De kvinner som lager den stavangerske hermetikk som sendes rundt den ganske verden og bringer byen og landet berømmelse og ære og fabrikantene gullmedaljer og diplomer, disse kvinner sultelønnes i den grad at selvoppholdelsesdriften frister dem til å søke fortjeneste på gaten! Når de ikke faller for denne fristelse, så skyldes det sannelig ikke hermetikkherrene!

Kvinnene har villet danne sin fagforening, men dertil sa vedkommende fabrikanter nei! Om kvinnene nå tillates å organisere seg, vet vi ikke, men deres lønnsforhold er så fortvilet at hvis organisasjon noe steds og noen gang er absolutt nødvendig, så måtte det være her. Man vil kanskje si at det må være hjerteløse mennesker disse hermetikkherrer når de kan lønne sine arbeidssker så slett. Hertil kan svares at de er verken mer eller mindre hjerteløse enn mennesker flest. Men privatkapitalismen har det med seg at den har tendens til å gjøre enhver som står i forhold til den som kapitalister, hjerteløse når det gjelder produksjonsomkostningene. Dette er en av privatkapitalismens forbannelser.

Innlegg i Stavanger Aftenblad, ukjent dato 1904

Utdrag av lønningsprotokoll fra Chr. Bjelland & Co fabrikk no. 6. 1916

Yrke	Røyker	Røyker	Presser	Falser	Pakker	Vasker	Formand	Klipper	2den- Formand	Trædersker	Daglønnet	Daglønnet	Læggerske	
Navn	S. Andreassen	N. Wilhelmsen	Karl Enoksen	H. O Dahl	E. Gjerde	Johannes Hovland	M. Hjelmeland	O. Wold	P. Hobbestad	Anna Ande Inga Myhren	Laura Bjelland	Elisabeth Bolstad	Marie Jacobsen	
Arbeidsperiode	31/12-1915- 28/12-1916	31/12-1915- 28/12-1916	23/6-14/9 1916	31/12-1915- 28/12	31/12-1915- 30/6-6/7 1916	18/2-28/12 1916	31/12-1915- 28/12-1916	31/12- 1915- 28/12- 1916	31/12-1915- 28/12-1916	31/12- 19/10 1916	31/12-1915-21/12 1916. ³	21/1-21/12 1916 ⁴	31/12-1915- 28/12-1915	31/12-11/8- 17/8-1916
Arbeider nr.	6	48	8	1	49	114	-	61 ⁵	9	118	109	108	72	116
Lønn pr. time	50 øre	47 øre	43 øre	45 øre	25 øre	-	38 øre	45 øre	45 øre	Akkord	Akkord	28 øre	Akkord	Akkord
Årslønn	1759,91,-	1827,34,-	317,09,-	1559,04,-	346,-	855,10,-	1073,-	1490,-	1645,42,-	436,96	750,73	681,84	641,99,-	595,58

³ Fri ni uker

⁴ Fri ni uker

⁵ Uleselig arbeidernummer i kopi av lønningslisten

AKKORDPRISER 1908

Kilde : Tidsskrift for hermetikkindustri. Januar 1939

SARDINER

Trædning paa tein

9 øre pr. ramme a 26 tein

8 øre pr. ramme a 19 tein

10 øre pr. ramme a 32 tein

Klipning av brisling

4 øre pr. ramme a 32 tein

3 øre pr. ramme a 32 tein

Lægning i æsker

43 øre pr. 100/2 æsker

22 øre pr. 100/4 æsker og 100/4 dingleys

RØGET SILD

Trædning på tein

5 øre pr. ramme a 32 tein

Klipning av sild

4 ½ øre pr. ramme a 26 tein

4 øre pr. ramme a 19 tein

3 øre pr. ramme a 32 tein

Lægning

25 øre pr. 100/2 æsker

15 øre pr. 100/4 æsker

APPETITSILD (BENFRI ANSJOS)

Rensning av ansjos

8 øre pr. ½ æske

4 øre pr. ¼ æske

3 øre pr. ¼ dingley

2 øre pr. 1/8 dingley

25 øre pr. kilogram

BENFRI SILD

Rensning av sild

kr. 2,50 pr. 100/4 æsker

kr. 2,00 pr. 100/8 æsker

For smaa og daarlig brisling og sild efter overenskomst

Lægning av ansjos (i dunk)

kr. 3,50 pr. 100/1 dunk

kr. 2,00 pr. 100/2 dunk

kr. 1,10 pr. 100/4 dunk

kr. 0,70 pr. 100/8 dunk

Ansjos i boks

kr. 0,55 pr. 100/2 box

kr. 0,32 pr. 100/4 box

Tabell 243 (forts.). Gjennomsnittlig timefortjeneste¹ i industrien 1949—1955.
Average hourly earnings in manufacturing and mining.
Voksne kvinner. *Adult female workers.*

År og kvartal <i>Year and quarter</i>	I alt <i>Total</i>	Hermetikkfabr. <i>Canning</i>	Sjokoladefabr. <i>Manuf. of chocolate products</i>	Margarinfabr. <i>Manuf. of margarine</i>	Bryggerier <i>Breweries</i>	Tobakkfabr. <i>Tobacco manufactures</i>	Tekstilindustri <i>Manuf. of textiles</i>	Konfeksjonsfabr. <i>Manuf. of ready-made suits</i>	Skofabrikker <i>Manuf. of footwear</i>	Papirindustri <i>Pulp and paper mills</i>	Grafisk industri <i>Printing and allied ind.</i>	Gummivarefabrikker <i>Manuf. of rubber products</i>	Metallindustri <i>Manuf. of metal products</i>
	kr.	kr.	kr.	kr.	kr.	kr.	kr.	kr.	kr.	kr.	kr.	kr.	kr.
1949 ² ...	1.98	..	2.11	1.93	2.02	2.02	1.93	2.01	2.04	2.04	1.96	1.99	2.24
1950 ² ...	2.12	..	2.33	2.08	2.12	2.14	2.06	2.18	2.21	2.19	2.15	2.07	2.35
1951	2.49	2.22	2.78	2.50	2.51	2.54	2.43	2.56	2.57	2.68	2.55	2.47	2.74
1952	2.82	2.56	3.14	2.79	2.91	2.92	2.73	2.90	2.81	2.95	2.86	2.80	3.13
1953	2.93	2.63	3.20	2.93	3.02	3.08	2.81	3.03	2.88	3.09	3.08	2.89	3.26
1954	3.06	2.72	3.34	3.07	3.15	3.25	2.94	3.16	2.99	3.28	3.22	3.01	3.43
1953:													
1. kvartal	2.86	2.59	3.05	2.87	2.96	2.98	2.77	2.97	2.84	3.02	2.93	2.85	3.18
2. »	2.97	2.62	3.33	2.99	3.10	3.27	2.84	3.08	2.88	3.13	3.15	2.92	3.28
3. »	2.92	2.66	3.18	2.89	3.05	2.98	2.79	3.03	2.87	3.07	3.06	2.84	3.27
4. »	2.96	2.63	3.25	2.96	2.95	3.09	2.83	3.05	2.93	3.12	3.19	2.95	3.30
1954:													
1. kvartal	2.95	2.62	3.14	2.84	3.00	3.08	2.83	3.07	2.91	3.14	3.01	2.90	3.34
2. »	3.11	2.70	3.45	3.10	3.32	3.39	2.97	3.22	3.03	3.24	3.33	3.11	3.51
3. »	3.06	2.72	3.26	2.94	3.12	3.22	2.97	3.15	2.95	3.36	3.23	2.93	3.41
4. »	3.11	2.75	3.49	3.39	3.16	3.29	2.99	3.20	3.05	3.38	3.29	3.09	3.44
1955:													
1. kvartal	3.11	2.67	3.26	3.28	3.14	3.20	3.01	3.20	3.11	3.39	3.22	3.09	3.50

¹ Se note 1 foreg. side. *See note 1 on preceding page.* ² Se note 2 foreg. side. *See note 2 on preceding page.*

Fortsettelse av 17.0 Concord Canning Co AS

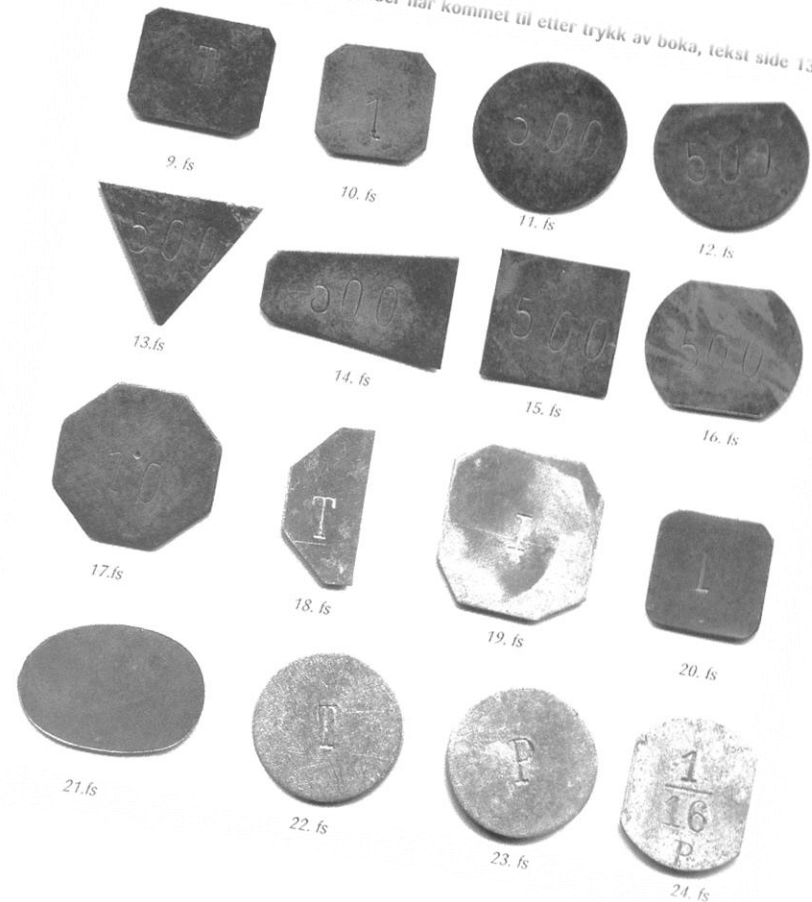


18.0 Chr. Bjelland & Co A/S,
 1882-1997 Stavanger
 15. April 1882 startet Christian Bjelland sammen med Endre Grønnestad sitt handelsfirma, senere (1889) hermetikkkproduksjon. Som med de fleste andre var produksjonen allsidig og omfattet såvell kjøtt- som fiskehermetikkk. Bjelland fortsatte som eiendomstforvalter, mens produksjonen gikk inn i Norway Food i 1981.

Nr	Utseende	Mål i mm	Metall	Valor	Forside	Bakside	Type
1.	Oval	20x24	Alumin.	100 esker	L	Mann med fisk	A
2.	8 kant	18x18	"		L	Mann med fisk	L
3.	Firkant	18x18	"		6	Mann med fisk	6
4.	Rund	22	"	1/2 oval kippers	L	Mann med fisk	L
5.	Oval	20x24	"	1/2 oval kippers	V	Mann med fisk	L
6.	Klipet Oval	20x20	"		V	Mann med fisk	L
7.	Rund	10	"		10	Mann med fisk	L
8.	Firkant	22	Forn sink	1/2 oval kippers	CB 6	Mann med fisk	L
9.	Rund	27x27	Alumin.	100 b 1/3	V	Mann med fisk	L
10.	Firkant	27x27	"	50 b 1/2	A C B & Co		L
11.	Firkant	27x27	"	50 b 1/2	B C B & Co		L
12.	Firkant	27x27	"	50 b 1/2	D C B & Co		L

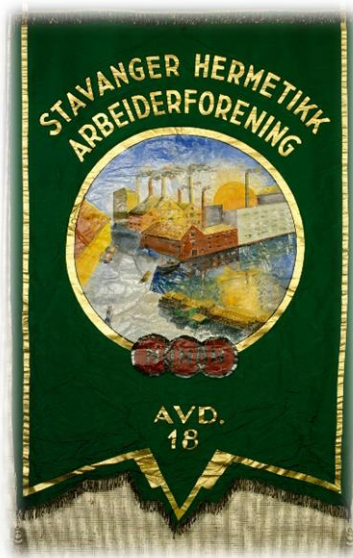
EKSEMPLER PÅ AKKORDBRIKKER

24.0 John Braadland Ltd (Bilder har kommet til etter trykk av boka, tekst side 136)



KVINNENES RETTIGHETER I HERMETIKKINDUSTRIEN

Av Piers Crocker. Foto: Norsk hermetikkmuseum



Streiken i Stavanger i 1901 var i utgangspunktet en streik for kvinnenes rettigheter i hermetikkindustrien, men bør også sees som en del av den større politiske arenaen i Norge. 1901 var også året da Arbeiderpartiets Kvindeforbund ble dannet i Kristiania. Forbundet besto av følgende seks små «indenbys» foreninger:

Arbeiderpartiets kvindeforening, Kvindelige fyrstikarbeideres forening, Syerskernes forening, Nydalens kvindelige arbeiderforening, Vask- og rengjøringskvindernes forening og Maskinstrykkernes forbund

I Stavanger eksisterte det allerede en blikkenslagerforening for menn, stiftet i 1894, med 40 medlemmer. Hermetikkarbeiderenes forening gikk sammen med dem i 1915, men eksisterte uavhengig fra 1901 til 1915. Under streiken i 1901 hadde kvinnene blitt brukt for å erstatte mannlige arbeidere. Siden kvinner ikke var organiserte, fikk de ikke anledning til å støtte sine mennfolk, og samtidig ville hermetikkfabrikkene gjerne bruke uorganisert arbeidskraft. Hermetikkarbeiderenes forening ble formelt stiftet den 13. mars 1901. "Kontingenten var 10 øre uken, og fru Helleland – en av de oppsagte fra Bjelland – ble valgt til formann. Hun foreslo Fru Gjøstein som dirigent." Stemningen på det første møtet 17. mars virket nokså anspent:

"(vi) maa paa det kraftigste protestere mod enkelte hermetikfabrikanter skammelige optræden mod de kvindelige arbeidere, der har meldt sig ind i vor forening. Vi kan ikke tro andet end at alle bra mennesker maa harmes over, at vi skal negtes ret til at staa i forening, medens baade fabrikanter og mandlige arbeidere uantastet skal have denne ret... Vi vil ikke strid med nogen, men vi vil ikke stiltiende lade os berøve vor ret." (*Stavanger Amtstidende* 18.03.1901).

Allikevel var hermetikfabrikanterne stilltiende, og svarte ikke.

Demonstrationstoget igaar havde faaet adskillig Tilslutning, især under Protestfanen, der havde følgende Inskriptioner: "Vi protesterer mod Krænkelser af Foreningsretten" "Foreningsfrihet beskyttet ved lov! Under denne Fane gikk også en Mængde Kvinder... Toget opløstes paa Torvet, hvor Taler holdtes af Skomager Kelland, John Tanke Sviland og maler Strøm. *Vestlandsposten* 23.03.1901

Seks dager etterpå, ble det i all hast ordnet en demonstrasjon, og en masse små annonser fra de ulike foreninger i Stavanger ble trykket i avisen 1ste mai. Medlemmene ble oppmuntret til å delta på demonstrasjonen – blant dem malere, snekkere, bakere og skomakere. Det møtte opp ca. 1000 mennesker, til tross for «sterke Storm og Kulde».

Likevel, bortsett fra noen få sosiale sammenkomster, noen annonserte og med godt oppmøte, var det ingen stor virksomhet, og visst ingen politisk framgang før 1908. Det året forhandlet foreningen fram til egen overenskomst. Antall medlemmer begynte deretter å synke, og foreningen måtte be om hjelp fra Hermetikarbeiderforeningen, som de i 1915 slo seg sammen med.

DEN KVINNELIGE FABRIKKEIEREN ANNA BRYNE OG FABRIKKEN CLAUS ANDERSENS ENKE

Av Piers Crocker. Foto: Norsk hermetikkmuseum

Anne Bryne giftet seg med Claus Andersen, og etter at han døde kun 50 år gammel, i 1887, bestemte hun seg for å etablere en hermetikkfabrikk. Ifølge firmaregisterloven av 1874 sto det at: "Enke kan uden at blive anmeldelsespliktig benytte sin afdøde Mands Navn med Tilføiende af Ordet Enke i sit eget navns Sted". Tross for at broren til Anna Andersen drev en hermetikkfabrikk som antakeligvis ble overgitt til henne i 1888, finnes ingen omtale om "Anna Andersens hermetikkfabrikk" før 1890/91 utgaven av Norges Handelskalender, mens i 1892/93/94 utgaven heter den "Claus Andersens Enke", til og med "Etablert 1888". Den gangen produserte de "Oxekjød med Suppe samt finere Kjøddretter. Specialitet Fiskeboller i Kraft og Sauser. Nedlægning af røgede Sardiner i Olie og Appetitsild".

Anna Andersen var ei dyktig forretningskvinne, og etablerte sitt nisjemarked innen kvekerbevegelsen, både i Norge, USA og England, ikke minst ved å reise flittig til sistenevnte, og minst 2 ganger til USA, hvor hun også hadde slektsforbindelser. Å ta skipet til USA den gangen, før Amerikalinjen ble stiftet, var ikke noe lett – men hun hadde sine fem døtre med seg som selskap, og de hjalp også med å drive forretningen. Tilsynelatende gjorde også det tobakksfabrikanten H. C. Hansen, avbildet i et bilde fra 1892 som ble gjengitt i *Stavanger Aftenblad* den 24.11.1975, sammen med de ansatte.

Vi får et visst inntrykk av at Anne Andersen holdt seg for seg selv. Damer som drev fabrikk i Stavanger var ikke noe vanlig, og det nevnes i flere tilfeller i Hermetikfabrikanternes Forenings protokollbok at Claus Andersens Enkes hermetikkfabrikk ikke ble representert i flere samarbeidssaker. Enten var det avslag på å motta åtebrisling i 1898, eller deltagelse på streiken i 1901. Likevel

var de med i etablering av en prisavtale i 1902, og ble medlem av De vestlandske Hermetikfabrikanter Forening i 1908. At de deltok hverken på streiken eller på demonstrasjonen for å støtte dannelsen av Hermetikarbeiderskernes Foreningen forteller oss kanskje noe om arbeidsvilkår og lønnsnivåer på en fabrikk drevet av kvinner! Så merkelig var det å finne en kvinnelig hermetikkfabrikant at da det kom en tysker som skulle snakke med sjefen så spurte han etter "Herr Enke". Hun er også blitt beskrevet som "fremsynt", og var den første i Stavanger til å få demonstrert den nylig av Søren Opsal oppfunnet falsemaskinen, den 17. mai 1900. I tillegg prøvde hun med legging av sardiner i såkalte 1/1 bokser, altså 1 engelsk lb. (454 gm), i 8 lag. Dessverre gikk det ikke. Boksene kom i retur.

Ting gikk forholdsvis greit de første årene, og så var det utvidelse av røykeriet i 1904, og et nytt fabrikkbygg sto klart i 1907, tross for at den hadde brent ned under byggeprosessen, og måtte bygges opp på nytt. På de to fabrikkene, tidlig i sesongen i 1908, var det ca.150 arbeidere, hvorav ca.100 på den nye fabrikk. På slutten av det samme året, uheldigvis, da arbeidstilsynet kom på inspeksjonstur, var det kun 19 på den gamle fabrikk. Den nye var blitt stengt. Tre år senere var alt "lukket", men det var ikke før 1924 at firmaet ble endelig slått konkurs.



BETZY KJELSBERG



På Norsk hermetikkmuseum fremhever vi Betzy Kjelsberg først og fremst fordi hun var en av landets første kvinnelige fabrikkinspektører. Da Arbeidstilsynet skulle ansette en inspektør for kvinner og barns arbeidsforhold, var det Betzy Kjelsberg som fikk jobben. Takket være hennes arbeid kom det i 1918 inn kvinner i Drammens fabrikktilsyn, og en av dem var Betzy Kjelsberg selv. Hun ble snart kjent for sitt arbeid med å bedre arbeidsforholdene for de mange kvinner som jobbet i cellulose-spinneri og skofabrikker.

Hun var også en av de store kvinnesakspionerene i Norge. Hun var født og oppvokst i Drammen med norsk far og skotsk mor. Kjelsberg var aktiv i Kvindesagsforeningen og Sanitetsforeningen. Hun var formann i Norske Kvinners Nasjonalråd og medlem av Venstres sentralstyre. Hun ble tidlig med i organisasjonsarbeid og var med på å stifte Norsk Kvindesagsforening i 1884. Kjelsberg var også aktiv i diskusjonsklubben Skuld. Drammen Kvinnesaksforening var en driftig forening. De hadde blant annet eget leseværelse for kvinner og de abonnerte på aviser og tidsskrifter. Foreningen opprettet også arbeidskontor for hushjelper og en egen husmorskole. Denne husmorskolen var den første fagskolen i huslig økonomi i landet. Kjelsberg var i det hele tatt svært opptatt av husstellsaken og mellom 1925-1938 var hun styreformann ved Statens lærerinneskole i husstell. Kjelsberg var forkjemper for at kvinner skulle ha stemmerett. På et møte mellom alle kvinnesaksforeningene i 1898 mente noen av de fremmøtte at bare kvinner med utdanning og en viss sosial rang burde få stemmerett i første omgang. Ragna Nielsen mente man burde gi stemmerett til de som var opplyste, det vi si de med inntekt og utdanning, altså de ugifte. Betzy Kjelsberg mente at gifte kvinner burde være kvalifisert til å få stemmerett.

Stemmerett.no Kvinnesak.no Arkivverket.no

Det finnes også en opplysende film om Betzy Kjelsberg på nrk.no/skole.

Arbeidsreglement for John Braadland Hermetikfabrik Ltd.

23. oktober 1913

1. Arbeiderne antages og oppsiges af firmaets disponent, bestyrer eller bestyrerinde. Hvis ingen anden frist ved skriftlig kontrakt er fastsat, er opsigelsestiden for fast mandlige arbeidere 14 dager; kvindelige arbeidere tilkommer ingen opsigelsesfrist, før de har arbeidet i fabriken i en sammenhengende tidsperiode af ½ aar, og skal der da være en gjensidige opsigelsesfrist af 8 dage.

2. Arbeidstiden er under vanlige forhold i ugens 5 første dage fra kl. 7-9 og 9½-12½ formiddag og fra kl. 2-6½ eftermiddag. Lørdag fra kl. 6½-9 og fra 9½-2 eftermiddag. Saafremt det maa arbeides efter kl. 2 klørdag, tages middagshvil fra 12½-2. Andre dager foran helligdage sluttes kl. 6 eftermiddag. Ved arbeidets begyndelse morgen og eftermiddag indringes 5 minutter før angivende klokkeslet.

3. Signal saavel for arbeidets begyndelse som dets slutning sker ved dampfløite eller ved klokkeringning, og er enhver arbeider pligtig til at være paa pladsen, naar signal til arbeidets begyndelse har lydt

4. Enhver arbeider over 18 aar er dog pligtig til, om saa forlanges og omstændighederne kræver det, at arbeide til kl. 11 aften i de dage i ugen, da dette efter loven er tillad, samt til de tide, for hvilke der af departementet meddeles dispensation, at udføre de i samme omhandlede arbeider.

5. Lønnen, der udbetales kontant i gangbar mynt paa fabriken kontor hver lørdag, beregnes pr. arbeidstime efter ovennævnte arbeidstid. For overtidsarbeide i ugens 5 første dage beregnes til kl. 10 aften 30% og efter denne tid 50% tillæg til den ordinære timebetaling. For overarbeide paa lørdag beregnes fra kl. 2-4 30%, fra 4-6 50% og efter kl. 6 aften til følgende virkedags morgen 100% tillæg for fabrikarbeiderne og 50% for sjøhus- og lagerarbeiderne, naar det er beskæftiget med expedition av varer.

6. Samtlige arbeidere har at møde punktlig til den fastsatte arbeidstid, og maa i arbeidstiden ikke forlade sit arbeide uden en overordnetes tilladelse.

7. Den, som uden at have erholdt tilladelse til at blive borte, er forhindret fra at fremmøde til arbeide, har snaest mulig at underrette fabriken kontor om sit forfald.

8. For arbeidere, ogsaa accorarbeidere, som ikke har fremmødt i rette tid eller senest 5 – fem – minutter efter arbeidets begyndelse, fratrækkes ½ time og efter 20 minutter og indtil ½ time fratrækkes 1 time. For senere fremmøde i samme forhold. Den del av fradraget, som overskride lønnen for den arbeidstid, av hvilken fabriken gaar tabt, beregnet i forhold til daglønnen, betragtes som mulkt, der ligesom andre mulkter efter nærværende reglement bliver at indbetale til stavanger kredsskkekasse.

9. Ingen maa vise seg beruset innen fabriken omraade, ligesom berusende drikke ikke maa medbringes eller nydes i arbeidslokalene.

10. Tobaksrøgning i fabriklokalene maa ikke finde sted.

11. At spytte paa gulvene er paa det strengeste forbudt.

12. Enhver maa, saavel ved tiltrædelsen av arbeidet som naar lokalet forlades, samt under arbeidet, optræde paa en rolig og sømmelig maade. Ingensomhelst unødig passiar verken med arbeidene indbyrdes eller med uvedkommende maa finde sted, ligesaalidt som uvedkommende maa tillades adgang til arbeidslokalene.

13. Arbeiderne forpligter seg tuil at udføre den slags arbeide, som fabrikant, bestyrer, eller bestyrerinde paalægger dem.

14. Arbeiderne har, hva lys og varme angaar, at overholde brandreglementet.

15. Hvis nogen ulovlig forlader sit arbeid, kan vedkommende blive tiltalt og starffet efter fabriktilsynsloven § 51.

16. De ved fabriken beskæftigede arbeidere har at iagttage den største renslighed, og har i saa maade at rette sig efter de af fabriken foreskrevne regler.

17. Skaade paa maskiner, værktøi, bygninger, inventar, materialer, eller produkter, der er forvoldt forsætlig eller ved grov uagtsomhed, pligter den skyldige at erstatte.

18. Enhver arbeider kan afskediges straks og uden opsigelse naar han (hun) gjør seg skyldig i en alvorlig krænkelse af reglementet eller for øvrig i en alvorlig forgaaeelse, saasom:

- 1) Negtelse eller forsætlig undladelse af at efterkomme foresattes ordre med hensyn til arbeidet og ordenen paa arbeidstedet og overhovedet opsædsighed mod overordnede i noget, der angaar hans (hendes) tjeneste.
- 2) Gjentagne eller vanemæssig undladelser af at fremmøde til arbeidet i rette tid tilrods for modtagen advarsel.
- 3) Fremmøde til arbeidet i beruset tilstand eller hentning eller fortæring af berusende drikke paa fabriken.
- 4) Gjentagne fredsforstyrrelser paa arbeidstedet.
- 5) Særlig graverende eller gjentagne forseelser, som kan medføre fare for folks liv og lemmer eller helbred eller beskadigelse af gods.

19. Forfgaaelse mod nærværende reglements bestemmelser kan vedkommende ilægges en mulkt, der ikke maa o

verstige en halv dags løn.

20. Saafremt tvistigheder skulde opstaa eller der i fremtiden skulde vise sig nødvendig at gjøre forandringer med ette reglement, skal saavel arbeidsgivere som arbeidere underkaste sig de i loven gjældende bestemmelser.

Arbeidsraadet har i møde lørdag den 21/2/1914 godkjendt dette arbeidsreglement som gjældende indtil videre .Fr. Stang Lund Arbeidsraadets formand

Eksempel på en fabrikkarbeider som ble fabrikkeier

JOHAN TJÅLAND

Carl Fredrik Kolderup⁶. Foto: Tidsskrift for hermetikkindustrien n. 4.

Johan Tjåland ble født på Time på Jæren, 8. mars 1873, bare noen måneder før den første hermetikkfabrikken, Stavanger Preservering Co, ble etablert. Familien flyttet til Stavanger i 1881, og da Johan var tolv år gammel fikk han sin første jobb hos blikk- og kobberslager Jacob Olsen i Breigata. For 1 kroner i uken jobbet han fra kl. 13.00- 19.00 hver dag med å lage blikkesker for sardinnedlegging. Men han slo seg ikke i ro som lodder! Eskeproduksjonen den gang hevdet å være en besværlig affære. Blikket måtte klippes for hånd, men bunnen måtte loddes på den sammenloddete sarie. Senere måtte lokket loddes på, når esken var fylt. For at det skulle gå kontinuerlig, hadde lodderen en «langer» til å holde loddebolten varme og lange den til lodderen. Dette var Johan sin første jobb. Senere finner vi ham som lodder hos handelsmann Olaus Steffensen, som drev med nedlegging av laks i kjelleren på sin eiendom i Nygårdsveien 1. I forbindelse med at handelsmann Johs. Gabrielsen opprettet en filial for ferdiggjøring av halvkonserver i Hamburg, ble Johan Tjåland ansatt som en av to loddere som skulle drive filialen. Han var ansatt her i tre sesonger, ni måneder i året. Etter dette fikk Tjåland stilling som formann hos Houge Thiis i Stavanger fra 1893, 21 år gammel. Han ble medlem av Stavanger Blikenslagerforening. Han ble valgt til sekretær i foreningen som senere ble hetende Stavanger Hermetikarbeiderforening. I 1895 ble Tjåland medlem av komiteen som skulle skaffe foreningen en fane. Gjennom yrkeskarrieren som lodder viste Tjåland fremragende egenskaper: Det ble hevdet at han som lodder kunne gjenlodde 1000 bokser på en dag. En vanlig produksjon på 4- 600 var det normale. Tjåland studerte arbeidsoperasjonene nøye og søkte flere patenter. I 1901 fikk Tjåland statsstipendiat til Tyskland. På denne reisen kjøpte han med seg hjem maskiner for fremstilling av gummipakning. I 1904 skriver Stavanger Aftenblad at den tidligere formann hos Houge Thiis hadde kjøpt opp den tidligere hermetikkfabrikken «Fram». Etter hvert bygget han en ny fabrikk i Strømsteinen. I disse nye lokalene drev Tjåland i 1910 med eksperimenter med utnyttelse av vårsilden i industrien. Det var dette som resulterte i kippersproduksjonen. Og kippers ble en betydelig produksjon i hermetikkindustrien.



⁶ Kolderup. Hefte no. 4 s. 41-43.

TJÅLANDS SØKTE PATENTER

	Produkt	Innvilget	Patentnummer
24.8 1898	Avpussing av hermetikkboks	1898	6.676
25.5 2897	Klippeapparat for brisling	1898	6.133
3.08 1899	Sammenklemming av bokskant ved lodding	1900	8.295
19.0 1901	Sammenlodding av bunn og sarie (sammen med Søren Opsal)	1902	11.202
14.09 1907	Kuttemaskin, roterende blad	1908	17.576
12.12 1907	Røketein	1909	19.914
10.02 1909	Tillegg	1910	22.018

LITTERATURLISTE

Etiketter

Eielsen, Olaf A., 1980: «Mablis og Iddisar», ss. 52-54 av *Hermetikkarbeider dagene*. Stavanger.

Johnsen, J.G., 1987: "Iddisane som kulturhistorisk minnebok og forskningsfelt", *Stavanger Museum Årbok 1987*, ss. 5-32.

Johnsen, J.G., 1988. *Iddisar*. Ljubljana. Norway Foods/Det Norske Samlaget.

Johnsen, J.G., 1993: *Iddisar - Norsk hermetikkindustris blikkfang. Perioden 1892 - 1916*. Storfagsoppgave i historie, våren 1993. Universitet i Bergen.

Johnsen, J.G., 1996: *Iddisanes Verden The World of the Iddis*. (Norsk og engelsk tekst) Stavanger. Mesi A/S.

Johnsen, J.G., 1998: *Sardiner og Iddisar*. Stavanger. Aske Trykkeri.

Tidsskrift for Hermetikindustri, 1927: *Registrerte varemerker: Klasse 23 - Hermetikk 1892-1926*. Stavanger. (Revidert utgave, 1936, redigert av Gustav Iversen)

Maskineri

Hviding, J., 1994: *Kappløpet om Falsemaskinen*. Stavanger Museum. Kai Hansen Trykkeri.

C. Middelthon fabrikk, *Machines and Tools for the Modern Conserve Industry*. Stavanger.

Trio Maskinindustri Produktkatalog (1956?)

Metalexport Metal-cutting Machine Tools Catalogue. (Polsk)

Fabrikkhistorie

Christian Bjelland

Kolderup, C.F., 1982: *Chr. Bjelland & Co A/S, 1882-1982*. Stavanger. Dreyer.

Valen, Otto, og Ingebretsen, Smitt (red.), 1932: *50 År/50 years 1882-1932 Chr. Bjelland & Co A/S* (engelske og norske utgaver) Stavanger. Dreyer.

Stavanger Preserving

Hjort, Johan, 1923: *50 Aar Stavanger Preserving Co*. Stavanger. Dreyer.

Kvalvik, T., 1973: *Stavanger Preserving Co. 1873-1973*. Stavanger. Dreyer Aksjeselskap.

Kjos-Hanssen, Jacob, 1998: *God mat i generasjoner. Trondheims 100 år jubileum*. Trondheim. Strindheim Trykkeri.

Johan T. Østbø A.s Jåsund, Torfinn, 1998, i *Iddisen* nr. 28

Historie

Det finnes en del artikler i *Stavanger Aftenbladet* angående forskjellige fabrikker og andre saker som har med hermetikkindustrien å gjøre.

Almås, Arne, 1992: "Sjøfart, Hermetikk og Industri", *Hundvåg gjennom tidene*, ss.70-73. Stavanger.

Andersen, Edvard, 1913: "Hvem framstilte først røkte, hermetiske sardiner i Stavanger?", *Stavanger Aftenblad*, 5 og 9 juli 1913. (Finnes også som ss.26-28 av *Hermetikkarbeider dagene 1980*. Stavanger)

Borghammer, Gottfred, 1980: "Blanke esker og fine etiketter: hermetikkindustrien i krigsårene", ss. 29-35 av *Hermetikkarbeider dagene 1980*. Stavanger.

Danielsen, Rolf (redaktør), 1988: *Stavanger mellom sild og olje*

Elstad, Åsa, 1994 (?): *Made in Vesterålen. Fra industrialiseringas historie*. Vesterålen Regionråds Kulturutvalg.

Gierløff, Christian, 1927: *Store Forretningsmenn*. Kap. 8, ss. 125-138, "Brislingen som verdensmann", og kap. 11, ss. 159-184, "Hermetikk-kongen". Oslo. Gyldendal.

Hofgaard, Conrad (red.) 1949: *Norway, Fisheries and Fish Processing* (engelsk tekst). Oslo. Norges Eksportråd.

Holmedal, Asbjørn, 1990: *Barnarbeid med Lønn i perioden 1871 - 1911*. Hovedfag i historie ved Universitet i Bergen.

Hviding, J., 1995: *Historien om "røgede norske sardiner"*. Stavanger Museum. Industritrykk AS.

Hviding, J., 1980: *Sardinrøkingen er 100 år*", ss.20-25 av *Hermetikkarbeiderne dagene 1980*. Stavanger.

Haaland, A., 1980: *Tvangkartellisering av den norske hermetikkindustri i mellomkrigstiden*. Hovedoppgave i historie. Universitet i Bergen.

Haaland, A., "Den norske hermetikkindustri i mellomkrigstiden", i *Stavanger Museums Årbok 1982*, ss. 5-36.

Haaland, A., 1999: *En by tar form*. Stavanger.

Johnsen, John Gunnar, 1996, 1998, 2000: *Gatelangs i hermetikkbyen (3 bind)*. Stavanger. Mesi A/S.

Kolderup, Carl Frederik, 1974-1995: *Blad av hermetikkindustriens historie (6 bind)*. Stavanger, Aktietrykkeriet.

Melkevik, Johs jr., 1994: *Faner i Hermetikkbyen*. Arbeidernes historielag i Rogaland Skrift nr.5.

Stavanger.

Nordvik, Helge W., 1980: *Norsk Hermetikkindustri før 1900*. Bergens Historiske Forening, skrifter nr. 79/80. Bergen, s.73. f.

Omland, Olav, 1947: "The Norwegian Canning Industries" (engelsk tekst), ss.63-71 i *Norwegian Export Review*. Oslo. Det Merkantile Forlag.

Reklamefond for den norske hermetikkindustri, 1936: *Canners Code*. Stavanger. Aktietrykkeriet.

Roaldkvam, Gunnar M., 1980. "Hermetikkindustrien og hermetikkarbeiderne fram til 1940", ss. 6-18 av *Hermetikk arbeiderdagene 1980*. Stavanger.

Røstbø, Jostein, 1999: *Industristad bygd på skip og sardiner*. Sunde. HBO.

Simonsens, Seval, 1980: "Støtteindustrien", ss.40-43 av *Hermetikkarbeider dagene 1980*. Stavanger.

Simonsen, Sval, 1980: "På et bein - Stavanger og Hermetikkindustrien", ss. 44-48 av *Hermetikkarbeider dagene 1980*. Stavanger.

Solhaug, Trygve, 1975: "Industrireising i en gammel sildeby", ss. 369 - 399 av *Stavanger på 1800-tallet*, Stavanger.

Stavanger AOF-forening, 1980: *Hermetikkarbeider dagene 1980*. Stavanger.

1912: *Stavanger Næringsliv*. Stavanger.

Utne, Bjørn S., 1984: "Fra håndverk til industri - norsk hermetikkproduksjon 1890 – 1910. *Stavanger Museum Årbok 1984*. ss. 119-135.

Vaage, Ivar, 1992: *Sild i Boks. Om hermetikkindustrien i Sunnhordland*. Husnes. HBO.

Watson, Angus, 1937: *My Life*. London.

Arkivmateriale

Chr. Bjelland & Co. A/S: Årsberetning og Regnskap 1980, 1981.

Den moderne industrien i Norge

1986. *Nye produkter - nye muligheter*. Foredrag ved Norges Fiskeriforskningsråds åpne møte i Stavanger.

Titlestad, Kristin D., 1978: *Utredning om norsk fiskehermetikkindustri for "hermetikkutvalget"*. Bergen. Industriøkonomisk Institutt.

Fagstudier

Baumgartner, J.G., 1949: *Canned Foods, an Introduction to their Microbiology*. London. J. & A. Churchill.

Hermetikkindustriens Laboratorium, 1950: *Oppskriftsamlingen*. Stavanger.

1954: *Hermetikkindustriens Kontrollinstitutt Forskrifter*
Hermetikkindustriens Kontrollinstitutt, 1974: *Kvikksølv og andre spormetaller og mineraler i fisk og fiskeprodukter*. Stavanger.

Jakobsen, Finn, 1943: *Hermetikkindustriens Oppslagsbok*. Stavanger. Tidsskrift for Hermetikindustri.
2. utgave. 1950.

Jones, Osman, 1949: *Canning Practice and Control*. London. Chapman and Hall.

Lunde, Gulbrand, m.fl., 1934: *Hermetikk og Hermetikkfremstilling: kort orientering for industriens folk*. Stavanger. Tidsskrift for Hermetikindustri. Forlag Atrykk.

Nilsen, Knut A., 1950: *Aluminium i Hermetikkindustrien*. Oslo.

Kataloger

Norges Eksport Kalender

Norges Fabrikskalender

Norges Handels Kalender

Norwegian Cannery Export Directory

Cock, J.S., 1912: *Armatyr*.

1912: *Sardinifabrikanternes Overenkomst om Minimumspriser med Kalkulationstabeller* Stavanger.

Register over Norske Patenter

Øverland, M *Norske poletter og akkordmerker*

Kokebøker

"En Husmor", 1906: *Chr. Bjelland & Co's Kokebok for Hermetik*. Stavanger. Moes Aktietrykkeri. **I utlandet** (Tyskland)

Jacobsen, Eduard, 1926: *Handbuch für die Konserven Industrie, Konserven Fabriken und den Konserven grossbetrieb*. Berlin. Paul Parey. (2 bind) (Tysk tekst)
Fr. Ewers & Co. A. -G. Maschinenfabrik, Lübeck. Katalog. (Tysk tekst) 1928

(Canada)

Meggs, Geoff og Stacey, Duncan, 1992: *Cork Lines and Canning Lines: the Glory Years of fishing on the west coast*. Vancouver. (Engelsk tekst)
(Sverige)

Nordin, John, 1943: *Förebyggande av Olycksfall inom Konservindustrien*. Uppsala og Stockholm. (Svensk tekst)

SSB- 1916:

<https://statbank.ssb.no/a/histstat/aarbok/1916.pdf>

Masteravhandlinger

BERGSAGEL, Erik Rønning. *Sentralenes Tyranni?*. 2013. Master's Thesis. The University of Bergen.

HELLELAND, Ida Charlotte. *Hermetikkulturens bilder: om sardinetikettens funksjon på 1920-tallet*. 2011. Master's Thesis. Norges teknisk-naturvitenskapelige universitet, Det humanistiske fakultet, Institutt for kunst og medievitenskap.

TJEMSLAND, Ingrid Lise. *Museet som norskfaglig læringsarena-Undervisning ved Stavanger maritime museum, Norsk hermetikkmuseum og Norsk grafisk museum perspektivert gjennom tre sentrale begreper i læreplanen for norskfaget: Norsk som sentralt fag for kulturforståelse, kommunikasjon og dannelse*. 2016. Master's Thesis. The University of Bergen.

Norges offentlige utredninger

NOU 1979: 55. Norsk fiskehermetikkindustri utenom sardinsektoren

NOU 1979: 12 Fiskehermetikkindustrien . Sardinsektoren



Brannkart over Stavanger sentrum 1911.

MUST
MUSEUM STAVANGER

**NORSK
HERMETIKKMUSEUM**