

MUST

MUSEUM STAVANGER

NORSK HERMETIKKMUSEUM



**UNDERVISNINGSTILBUD PÅ NORSK HERMETIKKMUSEUM
PROGRAMFAG HELSE OG OPPVÅR
ARBEID OG ARBEIDSMILJØ**

INNHOOLD



Foto denne side og fremsiden. : MUST / Norsk Hermetikkmuseum.
Fotograf: Elisabeth Tønnesen

Om Norsk hermetikkmuseum

Hva skjer når skoleklasser kommer til Norsk hermetikkmuseum?

Begrunnelser for besøk på Hermetikkmuseet med utgangspunkt i læreplanen Kunnskapsløftet

Hva vet du om arbeids- og boforhold i tidligere tider?

Hva jobbet folk i Stavanger med i gamle dager? Se fotosamlingen!

Om lønn, akkordarbeid og priser

Om yrkene i hermetikkindustrien

Om Fabrikktilsynsloven

Barn var med på å skaffe penger til hjemmene

Om arbeidsulykker

Kilder og inspirasjon til videre lesning



Fasaden til Norsk hermetikkmuseum i Gamle Stavanger. Foto: MUST /Norsk Hermetikkmuseum. Fotograf: Elisabeth Tønnesen



En åpen hermetikkboks med deilige røykt brisling, lagt i ekstra virgin olivenolje. Foto: MUST /Norsk Hermetikkmuseum. Fotograf: Elisabeth Tønnesen

Visste du:

Ordet hermetikk kommer fra den greske guden Hermes, som betyr den aller største. Grekerne mente at Hermes hadde magiske krefter og kunne gjøre skatter og beholdere utilgjengelige

OM NORSK HERMETIKKMUSEUM I GAMLE STAVANGER

Norsk Hermetikkmuseum (NHM) er et nasjonalt og regionalt industrimuseum som formidler industri- og hermetikkhistorie. Industrien var fra omlag 1890 og frem til ca. 1960, byens viktigste næring.

Hermetikkmuseet har siden oppstarten i 1982 hatt ansvar for å samle inn, forske på og formidle industrihistorie med tilknytning til regionen til et lokalt, regionalt og nasjonalt publikum, men også på internasjonalt nivå.

Museets samlinger omfatter gjenstander, flere bedriftsarkiv, fotoarkiv, iddisarkiv, patentarkiv og et avisarkiv med tilknytning til hermetikkindustrien. Du finner museet i en tidligere hermetikkfabrikk i den gamle bydelen Gamle Stavanger, og adressen er Øvre Strandgate 88. Ved siden av fabrikk, i Øvre Strandgate 90, ligger Arbeiderboligen.

Nb!

Norsk hermetikkmuseum stenger dørene i om lag ett år fra høsten 2019. Museet skal slås i sammen med nytt Norsk grafisk museum. Vi åpner igjen seinhøstes 2020.

Ingrid Lise Tjemsland, museumspedagog MUST Norsk hermetikkmuseum, 2019



HVA SKJER NÅR SKOLEKLASSER KOMMER TIL HERMETIKKMUSEET?

Ungdommene som besøker oss får kle seg ut som hermetikkarbeidersker og hermetikkarbeidere, stemple inn på stemplingsuret som ekte arbeidere og være aktive deltakere under omvisning. De får spille rollespill og høre om hvordan det var å jobbe i gamle dager på en hermetikkfabrikk. De får se film, lukte, smake og legge fisk i boks, høre om iddisar.

Velkommen i foajeen. Hvor er vi? Hvem er dere?

Hva vet vi om disse husene som tidligere var en hermetikkfabrikk?

Vi åpner noen bokser med hermetikk og snakker om hva som skulle til for å kunne produsere hermetikk i tidligere tider. Det trengtes nemlig mange hender i arbeid. Hvem var det som jobbet i industrien? Hvordan var det å jobbe ti timer hver dag? Hvordan var arbeidsforholdene i fabrikkene? Jobbet det barn i fabrikkene? Hvordan forholdt man seg til Fabrikktilsynsloven (seinere Arbeidsmiljøloven). Hvilke yrker hadde de ansatte? Hva tjente de? Hvem var det som jobbet «på akkord»? Var det forskjell på menn og kvinners arbeidsoppgaver? Hvordan bodde folk?

Tid: 1,5 time

Bestill besøk 452 36 549 / 51 84 27 00

E-post: post@museumstavanger.no

Foto til høyre, Elever fra NorOff videregående skole utkledd som fabrikkarbeidere. MUST/Norsk hermetikkmuseum. Fotograf: Elisabeth Tønnesen

**BEGRUNNELSE FOR
BESØK PÅ NORSK
HERMETIKKMUSEUM
MED
UTGANGSPUNKT I
LÆREPLANEN FOR
PROGRAMFAG HELSE
OG OPPVEKST I
KUNNSKAPSLØFTET.**

Mål for opplæringen er at eleven skal drøfte korleis endringar i samfunnet påverkar yrkesutøvinga i oppvekst-, helse- og sosialsektoren

gjere greie for sentralt regelverk som regulerer arbeidet i oppvekst-, helse- og sosialsektoren

gjere greie for kvifor det er viktig med heilskapleg og tverrfagleg samarbeid, og gi døme på yrkesgrupper som er med i slikt samarbeid

(Hentet fra kapittelet om yrkesutøving)

**HVA JOBBET FOLK I
STAVANGER MED I
GAMLE DAGER? SE PÅ
FOTOENE PÅ DE NESTE
SIDENE!**



Elever fra en videregående skole utkledd under et besøk på Norsk hermetikkmuseum. Foto: MUST /Norsk Hermetikkmuseum. Foto: MUST/Norsk hermetikkmuseum. Fotograf: Elisabeth Tønnesen

NOEN JOBBET SOM TOBAKKSARBEIDERSKER

http://www.stavangerbilder.no/fotoweb/archives/5003-Foto/Indeksert/BySt2001_01_013.tif.info



NOEN JOBBET SOM HERMETIKKARBEIDERE

1. FOTO AV KVINNELIGE
HERMETIKKARBEIDERSKER FRA
HERMETIKKMUSEETS SAMLINGER.
ST-H.1997-010-0006

2. FOTO AV KVINNELIGE
HERMETIKKARBEIDERSKER I
STAVANGER. FRA NORSK
HERMETIKKMUSEUM SINE
SAMLINGER. ST.H 1999-001-0002



NOEN VAR TJENESTEPIGER. FOR EKSEMPEL SOM HER, PÅ **HOLMEEGENES** PÅ EIGANES I STAVANGER

http://www.stavangerbilder.no/fotoweb/archives/5003-Foto/Indeksert/BySt2000_01_145.tif.info#c=%2Ffotoweb%2Farchive%2F5003-Foto%2F%3Fq%3Darbeider



NOEN JOBBET
SOM SYERSKER
FOR EKSEMPEL HOS SALOMON
ERIKSEN SIN
MANUFAKTURFORRETNING



NOEN KVINNER JOBBET PÅ TRYKKERI ELLER GRAFISK VERKSTED



http://www.stavangerbilder.no/fotoweb/cache/5003/Indeksert/BySt1989_04_2027_1.t4c3c37d4.m800.w.3Watermark_mai2014_ny.tif.tif.pv.x4c30934f.jpg

ANDRE JOBBET PÅ DAMPKJØKKENET SOM SERVITRISER

Foto: Stavanger maritime museum



ANDRE JOBBET PÅ DAMPKJØKKENET SOM KOKKER

Foto: Stavanger maritime museum



OM LØNN

Vi vet mye om hvilken lønn hermetikkarbeiderne hadde fordi det er tatt var på bedriftsprotokoller etter flere hermetikkfabrikker. Til høyre vises en lønningsliste fra en av de første hermetikkfabrikkene i Stavanger, fabrikken Stavanger Preserving. Stavanger Preserving startet opp i 1873. (Lønningslisten er i Norsk hermetikkmuseum sine samlinger)

1874

*Lønningsliste
for Stavanger preserving
fra 23^{de} til 28^{de} Novbr. incl.*

| Arbeiderens Navn | Antal Dage | Antal Timer | Day Lønn | Time Lønn | Spd. β. |
|-------------------------|------------|-------------|----------|-----------|---------|
| M. Trulsen | | | | | 5 |
| Blekt. Enderesen | 7 | 100 | | | 5 100 |
| " Hoffensen | 7 | 90 | | | 5 30 |
| Tommeren Chy. Samme | 6 | 84 | | | 4 30 |
| Joh. Falkward | 6 | 66 | | | 4 36 |
| Anders Kalkne | 7 | 24 | | | 1 30 |
| Jeder Bratke | 7 | 20 | | | 1 20 |
| Madam Trulsen | 5 | 48 | | | 2 24 |
| Jamfrui Hendriksen | 5 | 52 | | | 3 36 |
| " Eliassen | 5 | 52 | | | 3 36 |
| " Peregard | 5 | 48 | | | 3 36 |
| " Ruffellie | 5 | 48 | | | 3 36 |
| " Clausen | 5 | 52 | | | 3 36 |
| " Simonsen | 5 | 56 | | | 3 36 |
| " Nordbo | 5 | 56 | | | 3 36 |
| " Larsfad | 5 | 37 | | | 3 36 |
| " Tollefse | 5 | 33 | | | 3 36 |
| Karen Enderesen | 6 | 61 | | | 3 36 |
| Kverne Egeland | 6 | 66 | | | 3 36 |
| Erine Olsen | 6 | 64 | | | 3 36 |
| Berthe Olsen | 6 | 60 | | | 3 36 |
| Ene Engerbruggen | 6 | 31 | | | 3 36 |
| Rakel Henningsen | 6 | 63 | | | 3 36 |
| Offskilde Olsen | 6 | 61 | | | 3 36 |
| Hanna Johnsen | 6 | 65 | | | 3 36 |
| Teoline Nilsen | 6 | 63 | | | 3 36 |
| Berthe Johnsen | 6 | 63 | | | 3 36 |
| Solve Egeland | 6 | 50 | | | 3 36 |
| Elen Knudsen | 6 | 48 | | | 3 36 |
| Marthe Andreassen | 6 | 48 | | | 3 36 |
| Henning Aaser Torgersen | 6 | 84 | | | 3 36 |
| " Joh. Huitland | 6 | 84 | | | 3 36 |
| " Rasm. Olsen | 6 | 72 | | | 3 36 |

Spd. β. 52

Lønningsliste fra firmaets 2det driftsaar.

AKKORDARBEID

Det var flest kvinner som jobbet “på akkord”. Det vil si dess raskere de arbeidet, dess mer penger var det mulig å tjene. Når en arbeidsoppgave var gjort, fikk man en akkordbrikke. Akkordbrikkene ble løst inn for penger en gang i uken. Foto til høyre viser eksempler på akkordbrikker.



PRISER OG LØNNINGER 1911

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,- |

NORMALARBEIDSTID OG LØNN

1900 OG 1920

En normal arbeidsuke for en arbeider rundt 1900 var 56 timer i uken. Da jobbet man 10 timer hver dag fra mandag til fredag. Lørdag var også arbeidsdag. Da var arbeidsdagen 6 timer lang.

Fra 1901 startet arbeidet med å få avtalefeste 8- timersdag. Det gikk flere år før dette ble innført.

En arbeidsdag rundt 1920 kunne være slik:

Mandag - fredag

Arbeidstid kl. 7.00 – 9.00 (Pause kl. 9.00- 9.30),

Arbeid 9.30-12.30 (Middagspause Fra 12.30- 14.00)

Arbeid 14.00- 19.00 Alle over 18 år hadde plikt til å arbeide til klokken 23.00 når det var nødvendig.

Lørdag

Arbeidstid: 06.30- 14.00 (Pause kl. 09.00- 09.30)

SAMMENLIGNING AV PRISER OG LØNNINGER I STAVANGER 1895/1896

Daglønn 1895

Murarbeidere kr. 4,00

Skomakersvenner kr. 1.80,-

Bødkerarbeidere kr. 3,25,-

Garversenner kr. 2,50,-

Mannlige hermetikkarbeidere kr. 2,88,-

Kvinnelige hermetikkarbeidere kr. 1,36,-

*Mellom 1880- 1900 tjente kvinner i industrien mellom 4- 12 øre/timen
1907 Lønnen økte ved tariffrevisjon til 15- 18 øre/timen og i 1912 økte
lønnen til 18- 23 øre timen.*

PRISEKSEMPLER 1896

| | |
|----------------------------|------------|
| Oksekjøtt pr. kg | kr.0,53,- |
| Salt fårekjøtt pr.kg | kr. 0,64 |
| Fersk hyse (fisk) | kr. 0.65,- |
| Egg, pr. snes | kr. 0,83,- |
| Melk pr. liter | kr.0,12,- |
| Smør pr. kg | kr. 2,00,- |
| Margarin pr. kg. | Kr.1,00,- |
| Rugmel pr. 100 kg | kr. 12,60 |
| Hvedemel pr. 100 kg | kr16,70,- |
| Poteter pr. 20 liter | kr. 0,77,- |
| Sukker (farin) pr. kg. | Kr. 0,48,- |
| Kaffe pr. kg. | Kr. 3,20,- |
| Bjørkeved pr. favn | kr11,40,- |
| Herredress med sylønn | kr. 36,- |
| Herresko pr. par 7,00,- | kr. |
| Herrestøvler | kr. 9,13,- |
| Damestøvler | kr. 7,50,- |

**Å LEIE SEG
LEILIGHET I
STAVANGER
1895/1896**

| | |
|-----------------------|-----------|
| 1 værelse og kjøkken | kr. 75,- |
| 2 værelser og kjøkken | kr. 131,- |
| 3 værelser og kjøkken | kr. 229,- |

Lønn pr. dag i kroner for kvinner og menn ved hermetikkfabrikkene i noen byer 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 |

Tabell A

Kilde: NOS Tredie Rakke Nr. 61 Tabel 2 s. 29. NOS Fjerde rekke Nr. 60 Tabel 2 s. 20

Daglønner ulike yrker i Stavanger rundt 1900

| Yrke | 1894 | 1895 | 1900 | Merknad |
|-------------------|-----------|------|------|-----------------------------|
| Dagsarbeider | | 2,00 | 1,50 | |
| Veveriarbeider | | | 1,05 | |
| Hermetikkarbeider | | 1,00 | 1,20 | |
| Tjenestejente | 0,15-0,40 | | | I tillegg til kost og losji |

Tabell B

Kilder: Stavanger Aftenbladet 21.4 1894 NOS Tredie Rakke No 61 Tabel 2 s. 19 og 29 NOS Fjerde Rakke NO. 60 Tabel 2 s. 15, 19 og 20

Årslønn i kvinneyrke i Stavanger i 1900

Tabell C
Kjelde: Diverse datoar i 1900

| Yrke | Årslønn | Merknad |
|------------------------|---------|-----------------------------|
| Kokkepике | 120,- | I tillegg til kost og losji |
| Sjukepleierske | 200,- | I tillegg til kost og losji |
| Lærarinne | 400,- | 1. mars- 30. nov |
| Vaskepике | 133 | |
| Gangpике på sjukehuset | 120,- | |

**HVORDAN
FOREGIKK
PRODUKSJONEN
AV HERMETIKK?
YRKER MED LØNN I
HERMETIKKINDUST
RIEN, 1916 OG
BESKRIVELSE AV
ARBEIDSOPPGAVER**

I lønningsboken til Chr. Bjelland & Co, 1916, fabrikk no. 6, finner vi disse yrkene knyttet til hermetikkfabrikkene: Formann, 2den formand maskinist, motorfører, kontrollør, falser, røyker, presser, lagerarbeider, kjører, pakker, presseformand, vasker, sjøhusmand, klipper, damper og haandtlanger. For kvinnene; Læggerske, trææderske, vasker, pakkerske, bestyrerinde, 2den bestyrerinde og lagerbestyrerinde.

ULIKE YRKER I HERMETIKKINDUSTRIEN ADMINISTRASJON/ BESTYRERINNE

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.

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 fabrikk. 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.

«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 bännane» sa ho. Eskene skulle jo vera fine frå botn til topp den gongen.»

FORLAKING/LAKER

Før fisken saltes befris den for sølvglinsende skjell. Disse skjellene ble brukt i fremstillingen av kunstige perler. Først ble fiske rensset og tilsatt salt. Den lå i saltlake i 7-8 minutter. For å måle rett mengede salt ble det sluppet en potet med to spikre i vannet. Det var riktig mengde salt da poteten fløt i overflaten av vannet. Det var de mannlige arbeiderne som arbeidet med laking.

PRESSING/PRESSER

G. Wold hadde i 1916 en årslønn på 1050 kroner på Chr. Bjelland & Co fabrikk nr. 6. som presser. Timelønnen var 30 øre timen.

KLIPPING / KLIPPER

Det var kvinner som jobbet som klipperske. De klippet hodet av fisken for hånd etter at den hadde vært i ovnen. 10 timer hver dag, fisk til 30.000 esker pr. dag. Dette ble gjort frem til 1910. I 1910 kom klippemaskinen (giljotinen). Da ble klippingen mannsarbeid. Jobben ble både bedre betalt og letter. Det er registrert flere skader ved klippemaskinene, det var lett å komme bort i det skarpe knivbladet med fingrene.

RØYKING/RØYKER

Norsk brisling blir røykt for deretter å bli hermetisert. Det var viktig å røyke fisken riktig for å få en fin konsistens. Røykingen varte i en time. Det var kun menn som jobbet som røykere. De ble lønnet per time, og de jobbet også utenom brislingsesongen med vedlikeholdsarbeid i fabrikkene. 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.

AUTOKLAVING/ DAMPER/AUTOKLAVPASSER

Boksene måtte koke i en time i trykkokeren. Bakteriene som fantes i boksene ble da fjernet og boksen kunne holde seg i mange år. Vi vet om tilfeller der hermetikkbokser har holdt seg i hundre år. Smaken er ikke like god, men blir ikke syk av å spise hermetikk som er godt hermetisert.

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.

FALSING/FALSER

Falserne jobbet med å legge lokk på boksene. Lokket måtte festes til hermetikkboksene umiddelbart etter legging, slik at maten kunne holde seg. Lokket ble klemt på plass, og akkurat som på Norgesglass måtte en bruke gummistrikk for å holde det hele tett. Dette var med på å skape enda en ny næring i byen, nemlig de fabrikkene som produserte gummistrikk. Det samme gjaldt hermetikkboksnøkler, trekasser og etiketter.

VASKING/VASKER

Hermetikkboksene ble vasket i vaskemaskinen. Etterpå ble boksene polert, og det ble samtidig sjekket om boksene var tette. Det ble polert om lag 30.000 bokser hver dag. De ble så pakket inn i det fine papiret pergamynpapir og deretter ble det satt på etiketter, også kalt iddiser

TREDING/TREDERSKE

Norske sardiner er mindre enn andre sardiner. De ble også røkt. Men før fisken kunne røykes måtte de først tres på teiner. I begynnelsen tredde man fiskene inn på teiner for hånd. Dette var typisk kvinnearbeid. En arbeider jobbet typisk 10 timer hver dag, 6 dager i uken. Kvinnene jobbet på akkord. Arbeiderne fant selv opp tredemaskinen, slik at dette arbeidet gikk fortere. Nå ble det mulig å tre 4000 fisk på en time, 8 rammer med 24 fisk på hver teine, altså en fisk i sekundet. Barn deltok også i dette arbeidet, selv om barnearbeid var ulovlig.

En trederske kunne i 1916 ifølge 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 fisker pr. teine. Rundt øynene finnes en brusking som holder 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, ifølge datidens avisreklamer. En kvinne kunne klare en ramme (inntil 26x 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 flaskehals i produksjonsprosessen. To oppfinnelser bidro til å øke hastigheten i produksjonen. Rundt 1905 kom tredebordet og der var rekorden 4000 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.

LEGGING/LEGGERSKE

Fisken ble lagt i boksene hale mot hale, men buken opp. Fisken måtte behandler forsiktig. Dette var kvinnearbeid, det var godt betalt og enkelte kvinner kunne legge svært raskt, kanskje opp til 10.15 esker i minuttet. Det vil si om lag fire sekunder på pr. boks.

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 hermetikkfabrikk 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 hermetikkindustrien 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 Fonnesland sin tid som leggerske slik: Hun begynte som 17 åring på (Christian) Bjellands hermetikkfabrikk 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 leggjar, 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.»

KLIPPING/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.

Avpasning/ Avpassere

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

Ivar Vaage, i Sild i boks, om Ragna Særsten som forteller om jobben ved fabrikken i Sæbøvik i Sunnhordaland

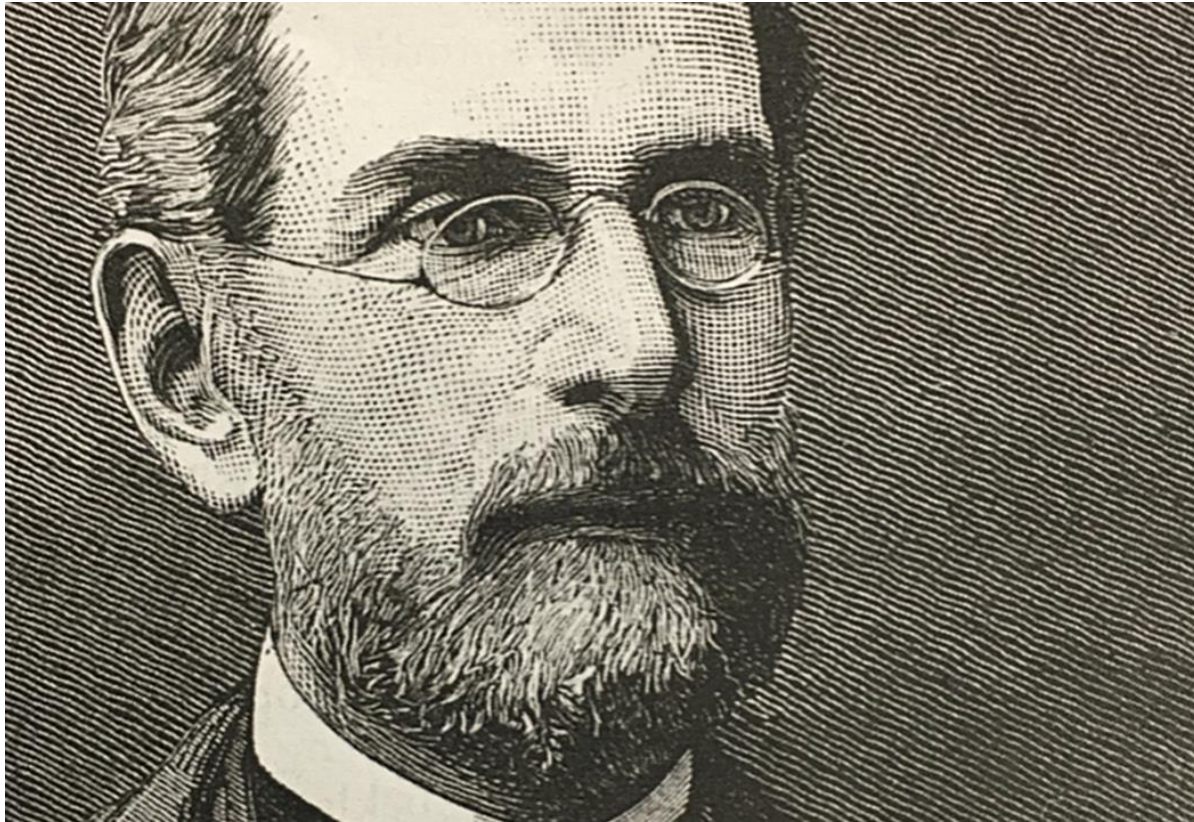
LODDING/LODDER- KVINNELIGE LODDERE

Lokk til hermetikkboksene ble håndloddet frem til 1900. En god lodder kunne klare å lodde 600 esker på en dag. Da falsemaskinen kom, kunne en maskin klare 6-8000 lokk på en dag.

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.

FABRIKKTILSYNSLOVEN





**JACOB NEUMAN MOHN
GJORDE FORARBEIDET TIL
FABRIKKTILSYNSLOVEN**

J. N. Mohn (på foto), som var ansatt ved «Det statistiske Kontor» - det som i dag er Statistisk sentralbyrå, gjorde studier av barnearbeid på 1870-årene og fant ut at Norge benyttet barn i industrien i større omfang enn både Sverige, England og USA.

(Faksimile fra fremsiden av Ny illustrert Tidende, Kristiania, 5. Marts 1882)

FABRIKKTILSYNSLOVEN AV 1892

Loven av 1892 inneholdt flere ordninger som gjaldt gravide, fødende og kvinner i barsel. Her ble den første retten til barselpause etablert.

Selv om den kan forstås som en forløper til svangerskapspermisjonen vi kjenner i dag, var den langt mindre omfattende. Kvinner fikk rett til seks uker barselpause etter fødselen.

I loven ble det slått fast at gravide kvinner ikke skulle arbeide i fabrikker der produksjonen kunne utgjøre en helsemessig risiko.

Selv om flere lover hadde som mål å beskytte arbeidere, som også var kvinner, var fabrikktilsynsloven en av de eneste norske lovene der man finner særbestemmelser for kvinner.

Det var særlig ett forhold som ble debattert i samtiden. På den ene siden pågikk det en prinsipiell debatt om kvinners fabrikkarbeid skulle reguleres på en annen måte enn menns. På den andre siden pågikk det en konkret debatt om kvinners rett til nattarbeid.

BARN VAR MED PÅ Å SKAFFE PENGER TIL HJEMMENE

Fra midten av 1800-tallet var det vanlig at barn hadde lønnet arbeid for å spe på inntekten til foreldrene. Dette var gjerne i industri, på sagbruket, som visergutter eller på fiskebåter. Barn var mest brukt i tobakksindustrien og ved fyrstikkfabrikkene. Mohn fant ut at ved utgangen av 1875 var 43 % av alle arbeidere i tobakksindustrien barn. Vi vet også at det var barn under 10 år som jobbet i fabrikkene, men svært mange var mellom 10 og 12 år. De jobbet lange dager, og mange hadde også nattarbeid. Lovgivning i England og Frankrike var tidlig ute med å innføre restriksjoner på barnearbeid gjennom lovgivning. Likevel er kanskje ikke disse lovene noe viser på som umiddelbare restriksjoner. England innførte i 1838 8-timersdagen for barn fra 9-13 år og 12-timersdagen for barn fra 13-18. Frankrike innførte en liknende lov like etter. Mohn tok til orde for at det burde være slik lovgivning i Norge også, og ble i 1875 bedt om å utarbeide et lovtkast. Den eneste lovgivningen på området på dette tidspunkt, var loven om allmueskolene på landet fra 1860 hvor det het at arbeidsgiverne ikke måtte benytte barn til arbeid så de "hindres fra at erholde den fornødne Undervisning»

J.N. Mohn gikk grundig til verks i arbeidet med lovtkastet og forhørte seg både med skoler og arbeidsgivere i industrien for å finne ut mest mulig om barnas kår. Etter å ha diskutert ulemper og fordeler for både industrien, foreldrene og barna, kom han til at det var både positive og negative sider ved sysselsetting av barn i industrien. Barna var billig arbeidskraft og hjalp familien med sin lønn. I fabrikkene kunne de venne seg til orden og disiplin, men det kunne også være en fare for at de kunne bli "fordærvet" av det dårlige språket til fabrikkarbeiderne. Mohn mente også at det var en fare for at barna oppnådde en altfor tidlig selvstendighetsfølelse. Mohn konkluderte med at det ikke var tida for å avskaffe barnearbeid, men han fant flere områder hvor det var viktig med innskrenkninger. Mohn foreslo å forby bruk av barn under 12 år til fabrikkarbeid. I tillegg skulle barn under 15 år ikke arbeide mer enn 6,5 timer i døgnet, og nattarbeid ble forbudt.

DET BLE FORBUDT Å ANSETTE BARN UNDER 18 ÅR TIL NATTARBEID.

Barn måtte være 12 år for å jobbe i industrien, og barn mellom 12 og 14 år fikk lov til å arbeide inntil 6 timer per dag. Det ble forbudt å ansette barn under 18 år til nattarbeid. Dagens lovverk, Arbeidsmiljøloven, har et eget kapittel om arbeid av barn og ungdom. § 11-1 sier at barn som er under 15 år eller er skolepliktige, ikke skal utføre arbeid som går inn under loven, unntatt kulturelt eller liknende arbeid og lett arbeid og barnet er fylt 13 år, og arbeid som er en del av barnets skolegang eller det dreier seg om praktisk yrkesorientering som er godkjent av skolemyndighetene, og barnet har fylt 14 år. § 11-2 sier at arbeidstida ikke skal gå utover skolegangen og regulerer hvor mange timer i døgnet og uken barn under 18 kan jobbe avhengig av om det er undervisningsdager eller skolefri

http://www.ssb.no/emner/historisk_statistikk/artikler/art-2000-09-13-01.html

Uheld på Central Canning

Uheld paa Central Canning. En arbeider paa fabriken Central Canning, Hillevaag, var forleden ute for et uheld. Under kjøring av endel kasser faldt manden paa gulvet og fik hele kassemængden over sig. Venstre haand blev stygt forslaat. Han blev øieblikkelig tat under lægehandling.

VIDERE LESING

Nordin, J. Forebyggande av olycksfall inom konservindustrien. Uppsala og Stockholm. Uppsala 1943

Om ulykker innen hermetikkindustrien, s. 124-142 gjelder «Stavanger Amt») https://www.ssb.no/a/histstat/nos/nos_iv_055.pdf

«Opgaver over kjendtdødsårsaker i byene» som f.eks. https://www.ssb.no/a/histstat/nos/nos_vi_133.pdf, ss.114-115 – NB høyere tall i Oslo, Bergen Stavanger og Trondheim for «dsf ved unaturlig død».

https://www.ssb.no/a/histstat/nos/nos_vii_138.pdf