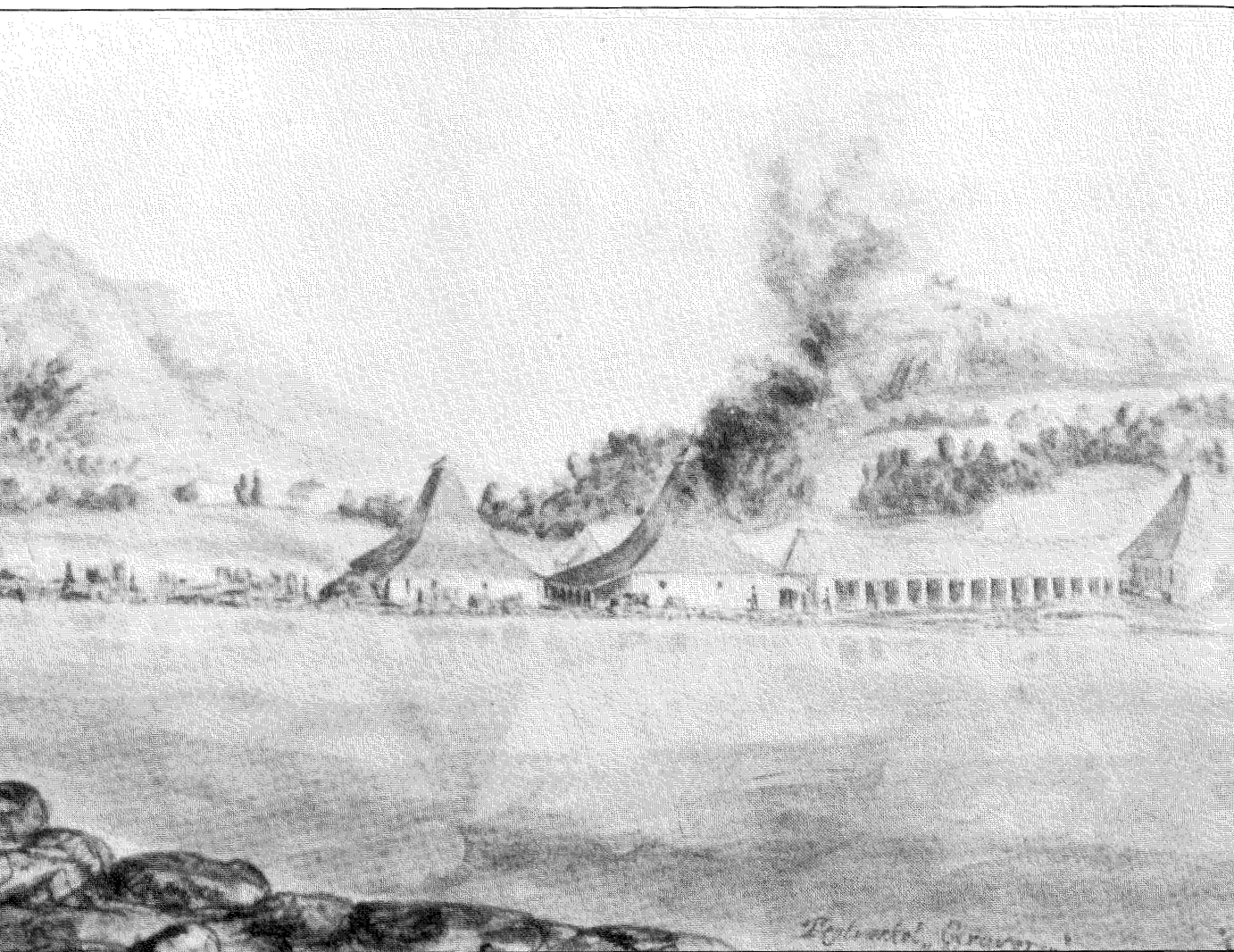




*Teglverket «Gravaren» på Sandnes, teikna av Mons Gabriel Monsen 8. juli 1856. Denne dagen brann dei tegl. Difor ryk det av omnshusa.
* Stavanger Museum.*

PÅ LEIRGRUNN

Tegl og potteri i Rogaland

MÅLFRID GRIMSTVEDT

Sandnes opna i 1990 sitt potteri- og teglverksmuseum i Langgata 72, som ei avdeling av Sandnesmuseet. Dermed har leirvareindustrien i Rogaland fått ei fast utstilling, om enn i midlertidige lokaler. Dette er første skritt på vegen mot in allsidig dokumentasjon av denne næringa. Vi har lagt vekt på å visa visse grunnleggande trekk i arbeidet med leira, med muligheter til å demonstrera enkelte arbeidsprosessar. Vidare inneheld utstillinga eit oversyn over bedrifter og produkt. Denne artikkelen er eit kortfatta oversyn over eindel av det materialet som blir presentert i utstillinga.

Nå er det å håpa at utstillinga og artikkelen kan inspirera til å samla langt meir materiale omkring arbeidslivet knytta til denne næringa og meir av dei produkta som er laga, spesielt i Sandnes.

Leire

Kven har ikkje hatt ein klump med leire mellom fingrane og kjent kordan ein kan klemma og forma han. Når klumpen er tørka så beheld den fasongen. Det er ikkje vanskeleg å forstå at dette materialet må menneska ha gjort seg nytte av til alle tider, så sant det har vore tilgjengeleg.

Kvar finn ein leire? Leire og sand blir danna nå bergarter, fjell, forvitrar. Leiren inneheld mange ulike stoff etter kva bergart som er forvitra og korleis dette har skjedd.

Langs Oslofjorden, i Trøndelag og her i Rogaland ligg dei leirforekomstane som har vore nytta til produksjon av leirvarer i Norge. Store delar av Jæren og Karmøy er dekkja av kalkrik leire, «mergel-leire».

Kalken kjem frå store mengder skall frå mikroskopiske marine dyr, avsett på havbotn. Leiren er avsett i havet like foran ein isbre dengang landet var nedpressa av isen. Leiren er avsett der han ligg i dag.

Det betyr at når det ligg leire på Høggjæren, meir enn 200 m over havet i dag, så har dette vore havbotn ein gong i tida.

Kor gammal er leiren ? Skjell som finnst i leiren viser at avsettinga på Jæren og Karmøy må ha skjedd i tidsperioden frå 27.000–47.000 år sidan. Leiren på Sand er nyare, truleg 10.000 år gammal. Den er avsett på havbotn då havet stod høgare enn i dag.

Kvaliteten på leirvarene er avhengig av korleis leiren er:

- innhald (mengde av ulike stoff) verkar inn på kor lett den er å forma og kva styrke godset får
- kjemisk samansetting verkar inn på brennfarge
- vassinnhald er også viktig

Leiren kan blandast med vatn og formast til gjenstander utan spesielle tilsettingar. Men til betre kvalitetar blir leiren behandla og tilsett andre stoff i bestemte mengder. I moderne porselensproduksjon er lista over tilsettingsstoff lang.

Lokale råstoff

Teglverka og potteriene i Rogaland har alltid brukt og brukar lokal leire og sand. Men til finare leirvarekvalitetar har ein importert råstoff i tillegg til dei lokale. Først importerte ein råstoff til glasurane. Etterkvart gjekk ein over til foredla råstoff i godset også.

Egersund Fayansefabrik baserte seg i starten på ferdig flintmasse frå England, men gjekk så over til å bruka engelsk blåleire, dansk flint og norsk kvarts.

Figgjo a/s starta med å laga keramikk av lokal leire frå Åsland i Time. Etter få år begynte dei å laga fajanse av foredla råstoff så som engelsk leire og kvarts frå Hervik i Ryfylke. I dag blir alle servisene laga i vitroporselen, som ikkje inneheld nokon lokale råstoff.

Leirvarer

Leire er hovudråstoff i mange ulike keramiske produkt. Keramikk er i vidaste forstand:

- det som er laga av leire eller liknande materiale
- forma i mjuk, plastisk, tilstand eller pressa i uplastisk tilstand
- tørka og brend ved så høg temperatur at det får tilstrekkeleg styrke.

Ordet kjem av det greske Keramus som tyder pottemaker og Keramos som var namnet både på leira og det ferdige produktet.

Det er ikkje alltid samsvar mellom strengt faglege uttrykk på keramiske produkt og dei ord og nemningar som blir brukte i lokal daglegtale. Vi vil derfor presentera dei nemningane som vi brukar i denne artikkelen på ulike typer keramiske produkt laga i Rogaland:

TEGL

Bygningsartiklar laga av leire og sand utan vesentlege andre tilsetningar.

POTTERIVARER – BRUNT STEINTØY

Hushaldningsvarer laga av lokal leire, uglasert eller med blyglasur. Ofte kalla brunt steintøy.

Garnstein og gartnerpottar var også viktige potterivarer i Sandnes.

KERAMIKK

Ordet blei brukt frå 1920-talet om hushaldnings- og pyntegjenstander laga av lokal leire med finare dekor og glasurar.

FAJANSE OG FLINT

Nemninga er her brukt om kvitt steintøy, dvs. hushaldningsvarer laga av foredla råstoff som engelsk leire tilsett flint og kvarts.

Den tidlegaste fajansen var mindre kvit i godset og måtte ha dekkande glasur. Nyare fajanse og flint (etter 1930) var så kvit at ein kunne bruka dekkande eller transparent (gjennomsiktig) glasur etter behov. Laga av Egersunds Fayancefabriks Co., Stavanger-flint a/s og Figgjo a/s.

VITROPORSELEN OG KORULEN

Hushaldningsvarer laga av omtrent same råstoff som flint. Men ein del av kvartsen er erstatta av korund for å oppnå betre varmemotstand og betre styrke. Godset er hardt og ugjenomtrengeleg for vatn. Dette godset blei først tatt i bruk til serviser i storhushaldningar. Det var på 1960-talet. Egersund Fayancefabriks Co. laga korulen. Etterat oppvaskmaskinen kom i allmenn bruk gjekk fajanseprodusentane i Rogaland over til å laga stadig fleire produkt i dette harde materialet. I dag blir alle servisene frå Figgjo a/s laga av vitroporselen.

Keramiske produkt blir brukte til mange ting. Her har vi teikna eit typisk hus frå Sandnes sentrum, med slaktarbutikk i første etasje og bustad i andre etasje. Legg merke til kor mange av dei keramiske produkta som er lista opp her, som finnst i eit vanleg hus.

Teikning: Ark 117 Grunnlag: Jærmuseet.

* Potteri og teglverksmuseet.

1. BYGGEMATERIALE

Murstein
Takstein
Veggpanner
Fliser

2. RØYRLEDNINGAR

Drensrøyr
Kloakkrøyr
Vassledning

3. ELEKTRISK ISOLASJON

Lysbrytar
Støpsel
Isolatorar

4. SANITÆRVARER

Badekar
Vassklosett
Vaskeservant
Fliser

5. HUSHALDNINGSARTIKLAR

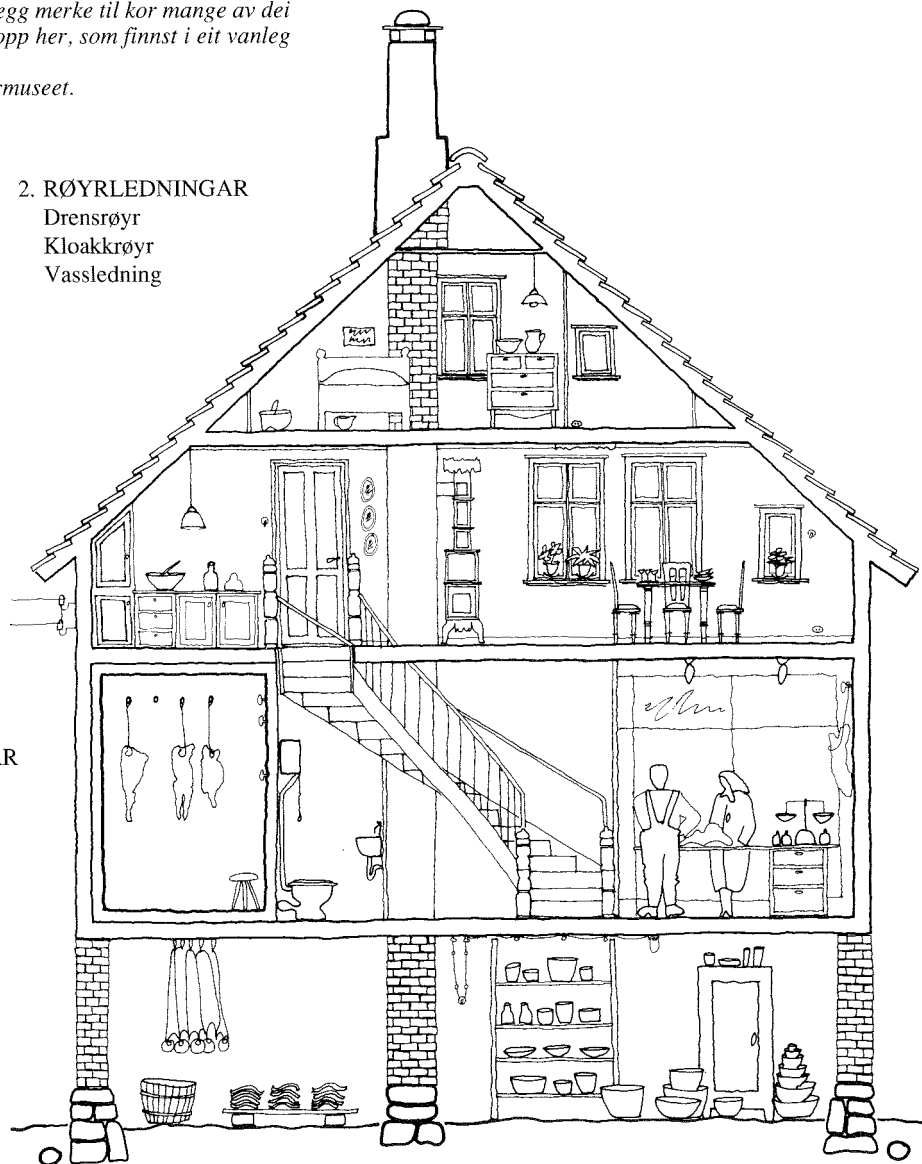
Kjøkkenreiskap
Serviser

6. KUNSTGJENSTANDAR

Laga av alt frå terrakotta
til finaste porselen

7. ANDRE PRODUKT

Garnstein
Gartnerpotter
Slipestein
Moderne keramer



Leirvarer i forhistorisk tid

Den eldste keramikken vi kjenner er frå Asia og er ca. 11.000 år gammal. I Norge, her på Vestlandet, kan vi følgja keramikken snautt 5.000 år bakover i tida.

I folkevandringstida, dei første hundreåra etter år 0, tok dei i bruk eldfaste, spannforma kar av leire. Då fekk dei for første gong kokekar som kunne settast direkte på elden.

Den forhistoriske keramikken er laga ved bruk av tre ulike teknikkar:

- PØLSETEKNIKK – leirpølser blir lagde oppå kvarandre i ringar eller spiralar
- UTHULING – leirklumpen blir pressa ut med fingrane innanfrå
- FORMPRESSING – bygga karet opp i ei form eller på ein lest

Teglstein kom i bruk i mellomalderen

Den tidlegaste teglproduksjonen i Norge fann stad sist på 1100-talet eller tidleg på 1200-talet. Det blei ikkje vanleg å bruka teglstein i bygningane på den tid. Men i byane Oslo, Trondheim, Tønsberg og Hamar blei det bygd fleire større bygningar heilt eller delvis i tegl, t.d. store delar av Akershus slott. Teglsteinen til desse bygningane blei brend i små omnar som låg nær byggeplassen.

Det teglverket som har hatt lengst samanhengande drift her i landet ligg i Trondheim. Det vil bli bevart som nasjonalt teglverksmuseum. Teglverket blir nemnt i eit kongeleg brev i 1227 og hadde då vore i drift i mange år. Det blei nedlagt i 1970, under namnet Trondhjems Aktieteglverk.

Den eldste leirvareproduksjonen i Rogaland

I 1638 tok Hans Jacobsen Rode borgerskap som pottemaker i Stavanger. Han held truleg til på Pottemakerstranden, ved enden av Kirkegata. Det stadnamnet var i bruk til 1860-talet. Me kjenner namnet på tre pottemakerar i Stavanger.

Men det er ikkje dit vi kan spora den leirvareindustrien som ekspanderte sist på 1800-talet. Gjennom heile 1700-talet var embetsmenn og borgarar på utkikk etter nye næringstiltak. Det var nokre spreidde forsøk på industritiltak i fylket, bl.a. eit salpeterverk i Stavanger tidleg i århundret og eit lite kopparverk i 1760-åra.

Det var forskjellige føresetnader som måtte vera tilstade for å få igang ny industriell verksemd: råstoff, ide, privilegium (tillatelse), kapital, fagkunnskap, arbeidskraft og marknad.

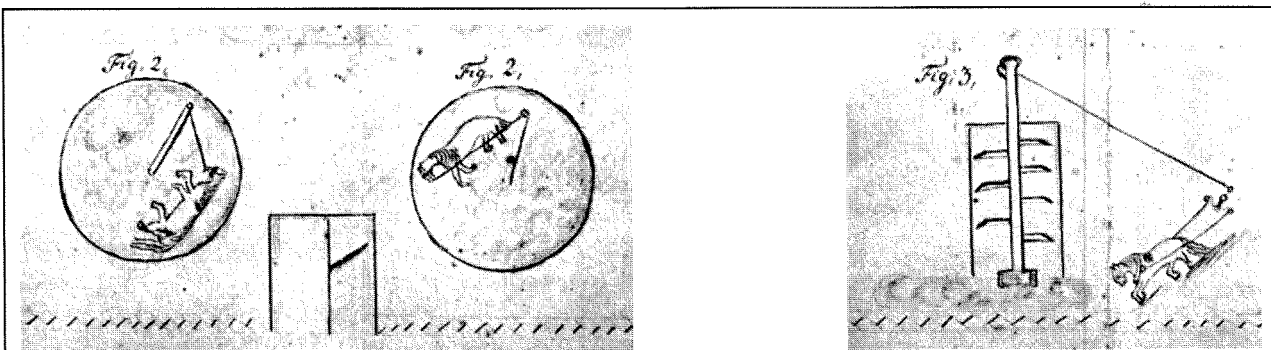
RÅSTOFFET låg lett tilgjengeleg og i rikelege mengder både inderst i Gannsfjorden og elles på Jæren, for den som kunne sjå det. Jonas Schancke Gabrielsen, lensmann i Gand og Gjesdal dreiv garden Nedre Austrått (Skeiane) og brukte mergel til kalking av jorda og kjende også til blåleira. Det var han og Smith Petersen som organiserte dei første jordboringane til teglverket.

IDEEN og initiativet kom frå Lauritz Smith Petersen. Han søkte om å få

PRIVILEGIUM, tillatelse, til å driva teglverk. Han fekk truleg god hjelp til dette frå amtmann Peter Ulrik Benzon. For amtmannen var første styreformann og kasserar og største aksjeeigar.

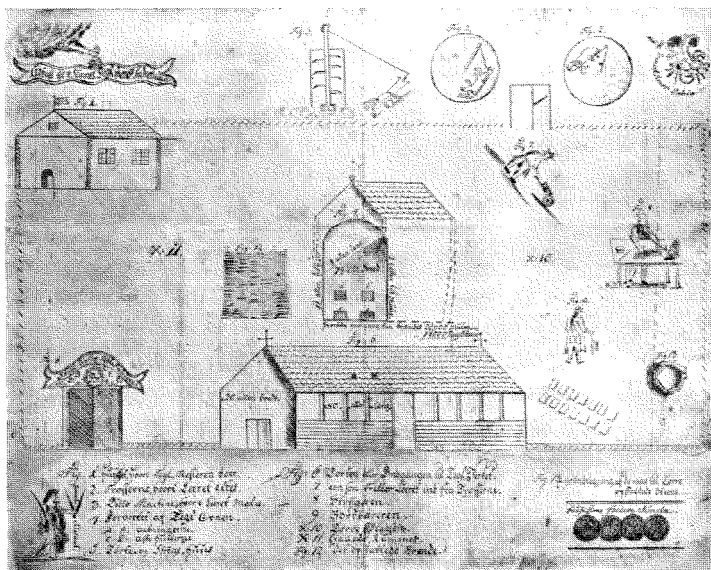
KAPITAL hadde ikkje Smith Petersen, sjølv om han var av rik Stavangerfamilie. Men rike slektningar og vener i byen gjekk inn i prosjektet.

FAGKUNNSKAP Første fagmann var teglmeister

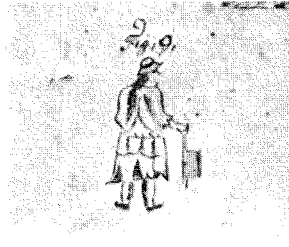
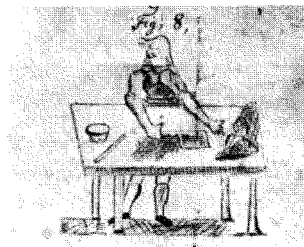
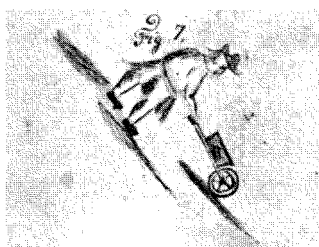


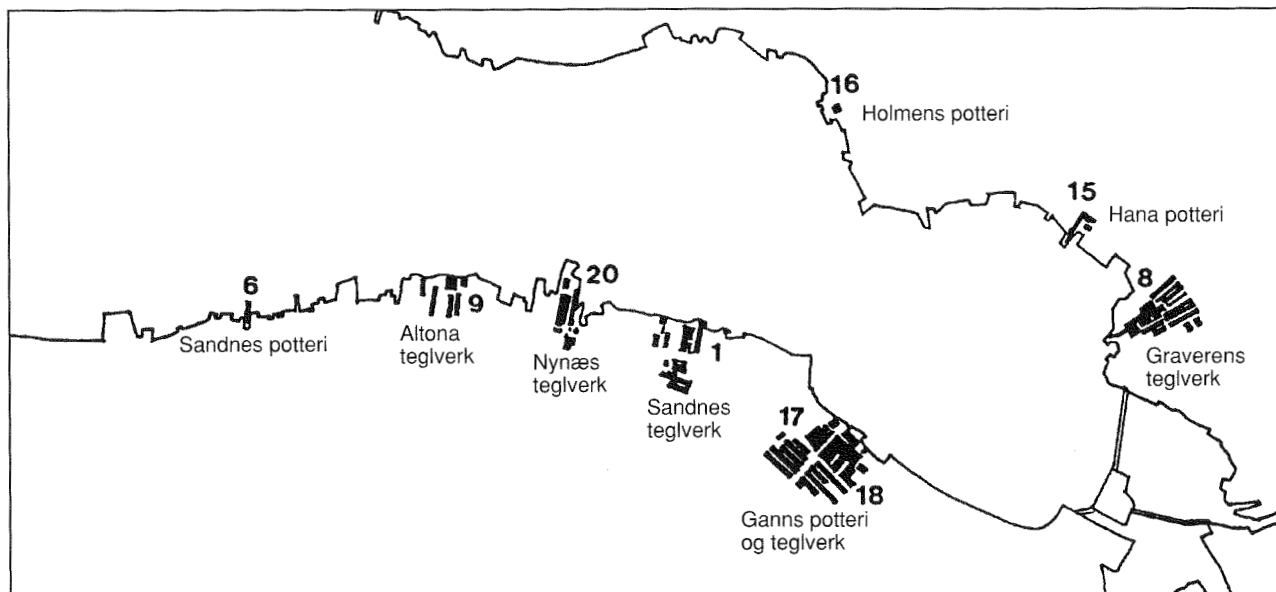
Planskisse frå 1784 over «Sannes Teglverk».

1. Huset som teglmeisteren bor i.
2. «Trosserne» kor leira blir elta.
3. Tilsvarande maskin til å mala leira.
4. Teglmoln der ein kan brenna 20.000 murstein og 14.000 takstein.
5. Tørke- og strygehus.
6. Porten eller inngangen til teglverket.
7. Ein som triller leir inn frå trossene.
8. Strygaren.
9. Bortbæraren.
10. Tørkeplassen.
11. Gardsrommet.
12. Brensel.
13. Grunnteikning av rå og stabla stein.



* M. A. Grude: Sandnæs historie 1860–1910
Sandnes, 1910.





Det er ikkje bevart bygningar som viser heilskapen i eitt einaste av dei gamle teglverka i Sandnes, berre nokre få mindre bygningar. Nokre av dei gamle potteribygningane finnst enno og sjølsagt dei som framleis er i drift.

Magnus Nielsen, som truleg var dansk. Det kan ha vore Benzon, som sjølv var frå København, som fekk han hit.

ARBEIDSKRAFT Det var 28 hus med 93 menneske langs strandkanten i Sandnes i 1759. Lensmann Gabrielsen hadde tilsyn med fabrikkjen og hadde truleg ingen vanskar med å skaffa dei få arbeidarene som trøngst blant dei fastbuande.

RESULTATET var at «Sannes Teglverk» – med kongelig privilegium på tak- og mursteinsproduksjon kom i drift våren 1784.

Teglverk i Norge

Den eldste tellinga av teglverk i landet er frå 1835 og viser at det då var 193 teglverk. Talet steig gradvis i

På dette kartet over Sandnes sentrum, har vi teikna inn gamle teglverks- og potteribygningar frå eit reguleringskart frå 1910. Det er berre med bygningar for verksemdar som starta før 1875. Sjølina er teikna etter kartet frå 1910. Teikning: AmS

åra etter, fram til 1860 då det blei registrert 328 teglverk. Frå denne tid fekk dei større teglverka maskinar og omnar som mangedobla produksjonen, medan dei mindre verka blei nedlagde.

FABRIKK-STATISTIKK FRÅ 1885

	Tegl- verk	Arb. styrke	Dags- verk
Oslo	26	744	118.400
Vestfold	20	677	100.400
Rogaland	10	199	33.100
Trøndelag	7	145	25.900
Buskerud	13	156	20.900
Andre fylker	29	433	57.900
Tilsaman	105	2354	356.600

Talet på teglverk gjekk gradvis ned etter dette. I 1947 var det 47 teglverk, i 1973 var det 18 og frå 1990 kun 2 – Gann-Gravaren i Sandnes og Bratsberg teglverk i Telemark.

Teglverka gjennom det siste hundreåret

Det har vore ei gradvis rasjonalisering:

FRÅ:

- Å SPA – LØFTA – BÆRA
- LØFTA – BÆRA – LØFTA

TIL:

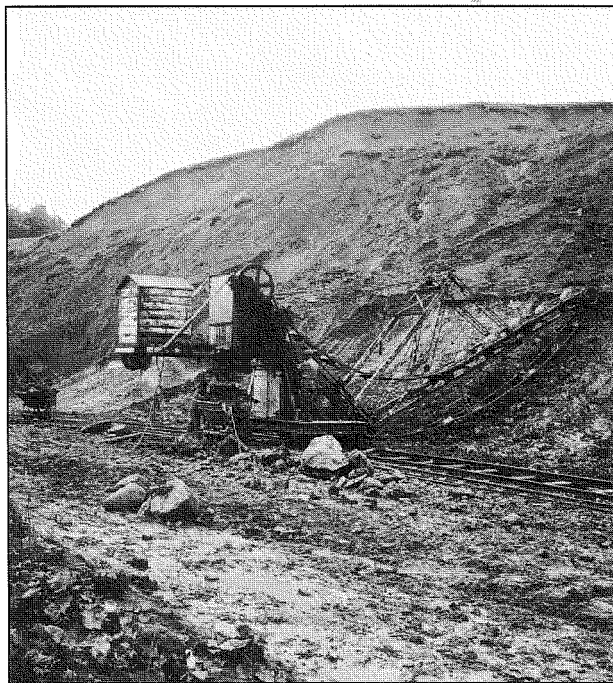
- Å TRYKKA PÅ KNAPPAR

Utviklinga frå dei første teglverksmaskinane blei tekne i bruk på Sandnes til i dag har gått mot å erstatta stadig fleire arbeidarar med maskinar. Det tok nokså nøyaktig 100 år å erstatta muskelkraft med mekanisk kraft. I 1976 blei dei to siste teglverka på Sandnes, Ganns og Graveren slått saman til eitt. Dei bygde det teglverket som er i drift i dag.

I dag blir leira teken ut med gravemaskinar på Nord-Kalberg, frakta med lastebil til Sandnes, tømt direkte i maskinane: først i kassamataren der leira blir blanda med sagflis og sand, så på transportband til valseverk for reinsing. Etter tre vekers lagring i sumpen blir massen ført vidare på transportband gjennom forming, tørking, brenning og pakking. Den ferdige mursteinen blir kjørt vekk på pallar. Arbeidarane er blitt maskinoperatørar. Ved full drift kan det produserast kring 325.000 stein i veka.

På Ganns i Langgata produserte dei kring 40.000 murstein i året pr. arbeidar kring 1950. I dag produserer Gann – Graveren kring 350.000 murstein i året pr. arbeidar.

Leira låg opp i dagen og det var kort veg frå leir-



LEIRBANEN

*Kjedegravemaskin i leirbanen på Graverens teglverk i 1930-åra.
* Sandnesmuseet.*

taket til produksjonsstaden. Leira var av ulik kvalitet, noko egna seg best til potterivarer, anna til teglvarer.

Dei første hundre åra det var teglverk i Sandnes, måtte «leirmannen» spa all leire for hand opp i HJULBÅRER og trilla inn til leirmølla. Så fekk dei VAGGAR, vogner slik som på fotoet. Desse gjekk på skinner og måtte skuast.

KJEDEGRAVEMASKIN kom i bruk frå rundt 1920. Maskinen har ein kjede med mange skovlar med skarp kant. Leira blei skoren i tynne lag langs heile gravesjakta og tømt opp i vaggen.

Teikninga er laga for å visa kva bygningar som fantes i eit teglverk av den eldste typen og korleis dei var plasserte. Taket er fjerna på nokre bygningar for å visa innreiinga. Numrene viser til branntaksten nedanom.

Teikning: AmS Grunnlag: Jærmuseet

* *Potteri og teglverkmuseet.*



1. VÅNINGSHUS Murt av 1 1/2-stens hultmur i to etasjer. Huset er 9,8 m x 8,3 m i grunnflate og 5,8 m høgt. Første etasje inneheld 2 stover, 2 kammer, gang og kjøkken med eldstad og nedmurt gryte. Andre etasje: 2 stover, kammer, kjøkken med komfyr, spiskammer og gang til loftet. Loft: 2 avpanelte salar og 3 skråkammer. Alle rom er innvendig malt. 5 av desse er dessutan tapetserte og i 6 er det innsatt omnar. Huset har 3 inngangsdører. 2 av desse er i andre etasje med utvendig steintrapp.

2. OMNSHUS Midt i huset er teglsteinsommen: 12 m lang, 9,4 m brei og 4,8 m høg.

3. BLOKSHUS som har 66 hengsla dører, men ingen vinduer. Langs huset er anbragt 3 rader tørkeblokker. Det er eit halvtak på nedsida.

4. BLOKSHUS som har 40 hengsla dører, men ingen vindu. Langs huset er det 3 rader tørkeblokker.

5. MØLLEHUS utan dører og vindu. I midten er anbragt ei heste- og leirmølle.

6. BLOKSHUS som er bygd etter 1885, på tomte etter eit eldre blokshus. Den eine sida og begge langvegger er i det vesentlege kledd med hengsla dører. Langs huset er det 3 rader tørkeblokker.

7. BLOKSHUS har 26 hengsla dører. Langs huset er det 3 rader tørkeblokker.

8. OMNSHUS I nordaustre hjørne er det, med mursteinsmur, avdelt eit værelse med loft og kakkelovn. I huset er ein teglsteinsomn: 9,4 m lang, 7,5 m brei og 3,8 m høg og oppført av 1,8 m tjukk gråsteinsmur som innvendig er fora med murstein og forsynt med 8 fyringshøl. Desse har dører og rister av jern, og dei er fora med eldfast murstein.

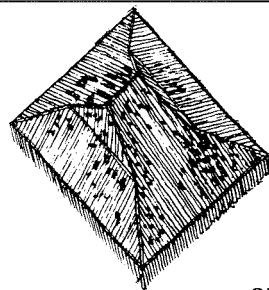
9. MØLLEHUS utan dører og vindu. I midten er det ei alminnelig leirmølle.

10. MØLLEHUS utan dører og vindu. I midten er det ei alminnelig leirmølle.

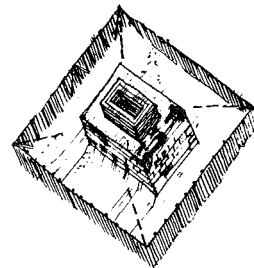
11. BLOKSHUS som har 80 hengsla dører, men ingen vindu. Langs huset er det tørkeblokker.

12. LØE som er inndelt til løe med nedlagt låve, stall med 5 båsar, sementmurte krybber og hellelagt golv, samt gjødselrom.

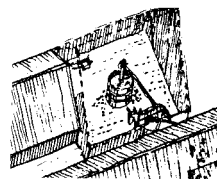
13. SJØHUS i to etasjer, utvendig malt bordkledning. I 1. etasje er det avpanel ei bu, i 2. etasje er det to buer. Halvtak tilbygd på nordsida.



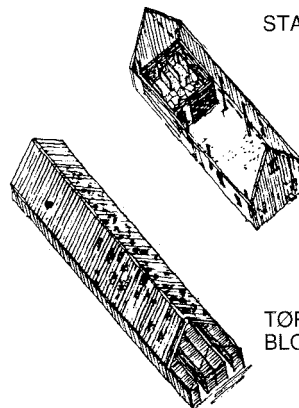
OMNSHUS



LEIRMØLLE



STALL



TØRKE-BLOKSE

HANDFORMING

Like fram til slutten av 1800-talet blei alle leirvarer forma med handkraft, utan bruk av maskinar. Det galt alt frå murstein og takstein til krukker og potter.

Den ferdig blanda leira blei pressa ut av leirmølla i ein tjukk streng og delt opp i passe store emner for vidare arbeid.

TAKSTEIN

Denne maskinen former flate takpanner. To mann gjer her same arbeidet. Dei løfter kvar panne over på trebrett. Pannene låg på desse bretta under tørkinga. Dei to arbeidarane er brørne Johan (t.v.) og Ragnvald Jonassen..



MASKINFORMING AV TEGLVARER

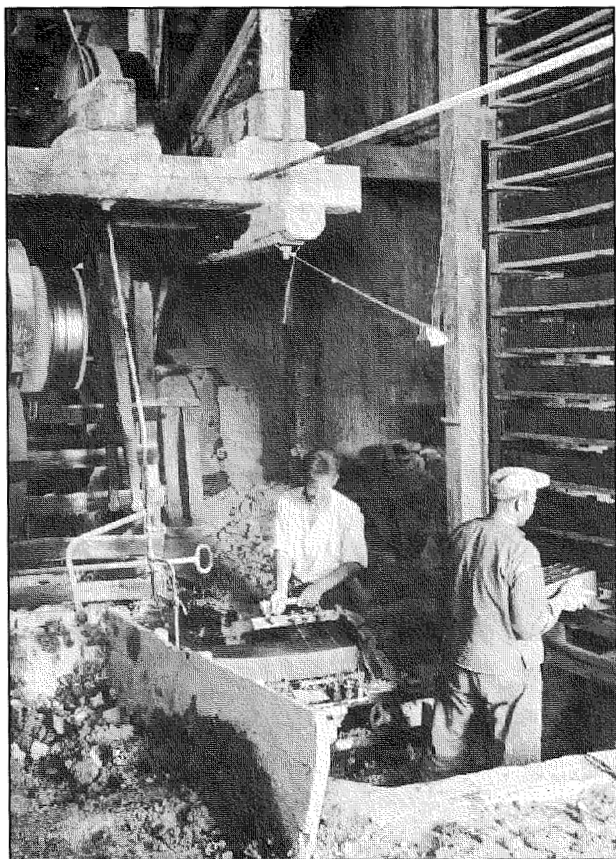
Vi har utstilt ei mekanisk leirmølle av ein type som helst blei brukt i potteria. Det var mange ulike typer av desse. Men prinsippet var det same: leira blir pressa ut gjennom «dåd». Det er munnstykke som har ulik form etter kva produkt som skal produserast.

Teglvarerne kom ut ferdig forma og kunne gå direkte til neste trinn i prosessen: tørkinga.

Alle fotografia her er frå Graverens teglverk i 1930-åra. Dei viser maskinpressing av dei viktigaste teglvarerne: murstein, takstein og drengsrør.

MURSTEIN

Frå 4.verket til Graveren. Leira blir pressa ut i ein firkanta streng. Ein mann kappar denne i tre steinar om gongen, medan nestemann løfter dei over i heisen, ein «pater noster», som heiser dei opp til tørkebloksene i etasjen over. Her blei steinen tørka ved hjelp av varmen frå brennomnen. Dette gjorde det muleg å driva teglverket heile året. Olaf Ege står ved heisen.



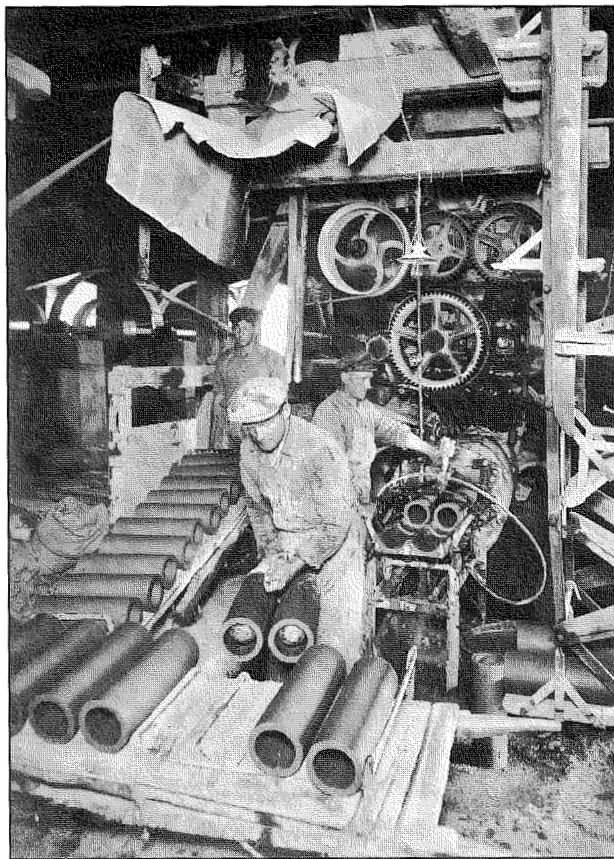
DRENSRØYR

Dette «dådet» formar to drensrøyr om gongen. Ein mann passar maskinen, medan nestemann har ein reiskap som han brukar til å løfta dei to røyra over på hjulbåra med. Til høgre er ein heis for teglvarer.

Fremst står Tor Tjølsen og bak han Rasmus Danielsen.

Dei tre fotografia er frå Graverens teglverk i 1930-åra.

* Sandnesmuseet



Potteriprodukt frå Sandnes



Skål.



Jars.



Syltepotte.



Syltepotte.



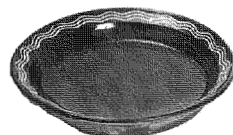
Jars.



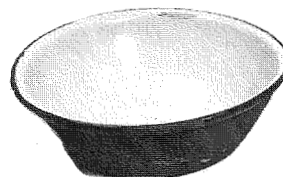
Blomsterurner med ulike typer dekor. Frå v.: «Strydd» dekor; slipp-dekor og tre variantar av «blakking». Alle urnene er av typar som blei laga sist på 1800-talet og dei første tiåra etter 1900.



Skål frå Hana og Holmens potterier, ca. 1925.



Fat.



Mjølkering.



Mjølkering.

* Sandnesmuseet.



Potteriet på Graveren i 1935. Frå venstre: Dreiar Tollef Malmin, avtagar Realf Stangeland, dreiar Erling Andreassen, Gerd Tollefsen som er avtagar for bestefar sin, dreiar Severin Kristiansen (Vestbø), Edvard Rønneberg og ein ukjent person ytterst.

** Sandnesmuseet.*

POTTERI

Potteriene i Rogaland har vore konsentrerte til Sandnes og Egersund.

Arbeidsplassen i potteriet var mykje lik det me ser på her fotografiet frå Graveren i 1935: ein eller fleire dreiestolar nær vinduet, arbeidsbenk mellom stolane og krakkar til dei lange bretta til dei dreidde leirvarene. Tal på ulike type hjelparar til dreiarar endra seg

ettersom det kom maskinar og motorar i bruk. Her sit pottemakerane ved kvar sin dreiestol og har med seg ein «avtagar». Desse dreiestolane har motor. Tidlegare måtte dei drivast av menneskekraft, anten sparkast av dreiarar eller sveivast som ein slipestein. Både dei yngste og dei eldste gjorde nytte for seg som sveivarar.

Keramikk

Frå 1920-talet blei det laga eit større utval av hushaldnings- og pyntegenstandar, framleis av lokal leire, men meir bearbeidd og med finare glasurar og dekor.

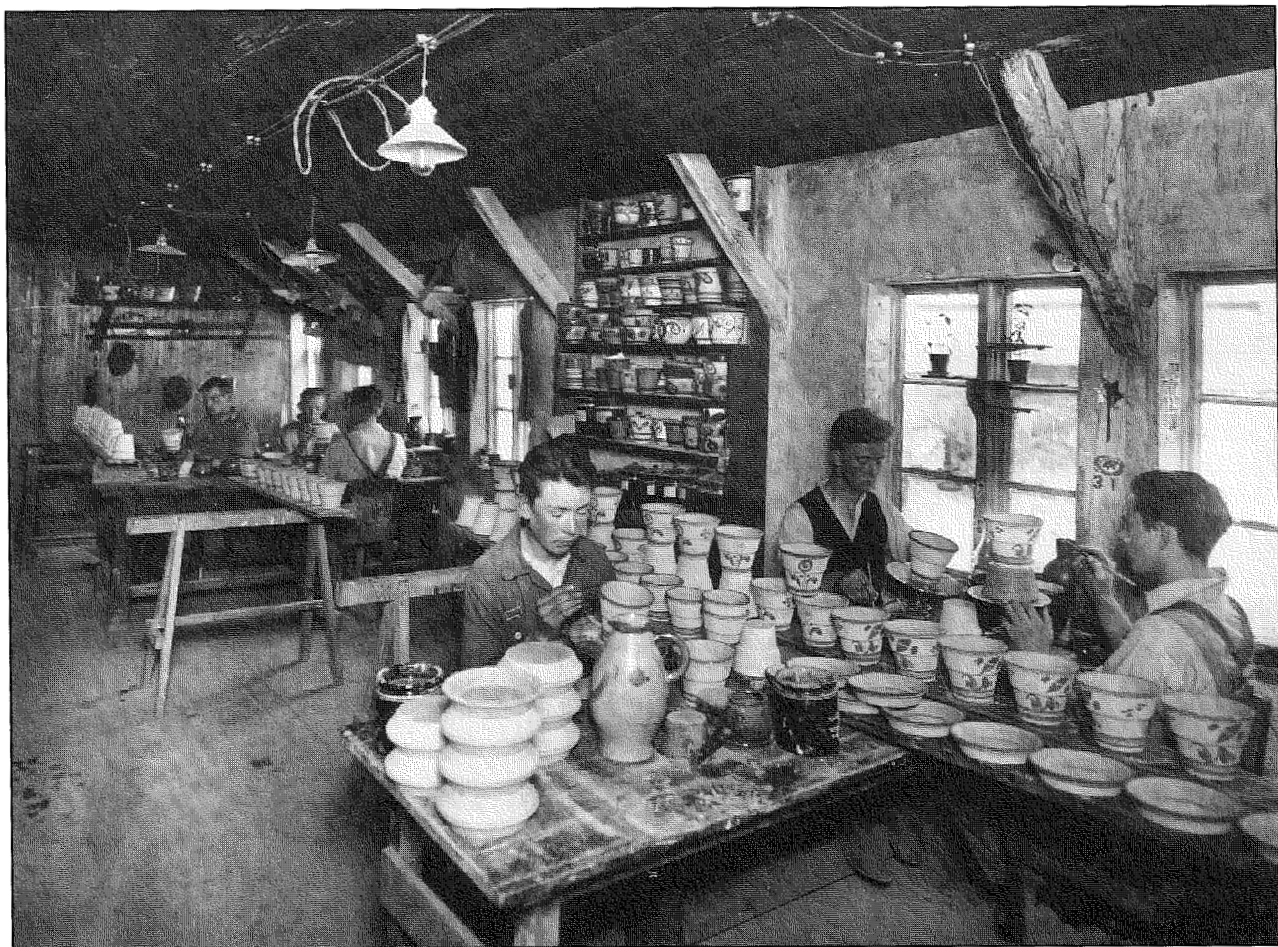
Produksjonen av gartnerpotter, krukke og fat blei meir mekanisert. Sjablongdreining og støyping overtok etter frihandsdreining.

Alle foto er frå Graveren Keramikk i 1935.

DEKORAVDELINGA

Her er det masseproduksjon av blomsterurner etter faste modellar. Legg merke til at det ikkje er kvinner her på denne tid. Fremst sit Martin Torvund og Nils Lund.

* Sandnesmuseet.



SKANTING / SJABLONGDREIING

Peder Norland står ved skante-
benken, mens Karl Vatne stikker
hol i botn på blomsternene.
Hans Sjørn tar urna ut av
gipsforma.

Skantebenken på fotoet var
tyskprodusert. Den blei skifta ut
med den benken som står i
museumsutstillinga i dag.

* Sandnesmuseet.



STØYPING I GIPSFORMER

Gipsformene fremst er blitt fylt
med flytande leire og må så stå
til tork ei stund. Arne Ege, Ras-
mus O. Nordland og August
Rosengren tar keramikkgjen-
standane ut av formene.

* Sandnesmuseet.



Brenning av teglvarer

Like fram til i 1860-åra brukte alle teglverka periodiske omnar, slik som vist på teikningane frå Sandnes teglverk. Det gjekk tre veker mellom kvar brenning. Dei kunne brenna ca. 20.000 takstein om gongen.

I 1856 laga Friedrich Hoffmann ein omn der ein kunne brenna tegl kontinuerleg. Omnen var oval i forma, med 12 eller fleire rom, med luftkanalar mellom og felles pipe. Hoffmanns ringomn fekk rask utbreiing i teglverka. Malde teglverk var først ute i Rogaland, i 1864, mens Nynæs fekk den første på Sandnes då dei starta i 1873.

Fotografiet viser Magnus Vågskjær som tek ut brende drensøyr frå ein ringomn på Gravarens teglverk i 1935.

Då Ganns Potteri & Teglverk starta drifta i Kvelluren i 1953 var det ein milepel i teglverksproduksjonen og det av fleire grunnar: automatisk kapping av stein, kunstig tørking i tunneltørke og brenning i tunnelomn. Mykje av slitet, med stadig løfting og transport med hjulbårer var slutt. Omnen var 81 meter lang og kring 1 x 1 m innvendig. Mursteinen og drensøyra blei frakta på vogner, først gjennom tørka og så gjennom omnen. I 1955 var produksjonen 20.000 stein pr. døgn.





Brenning av potterivarer

Det føregjekk også i periodiske omnar, såkalla flaskeomnar. På Sandnes stod desse inne i større bygningar, slik at berre pipa viste utanfrå. I Egersund var dei første bygde på engelsk vis, med eit flaskeforma hus utanpå sjølve omnen, slik at ein fekk ein lett kjenneleg omnsbygning.

Fotografiet viser tre arbeidarar som stuer inn i omnen på Gravaren i 1935. Mannen inne i omnen er Kasper Oliversen. Potterivarene blei lagde i eldfaste kar: saggars, som kunne sta-blast høgt.

* Sandnesmuseet

«KRUSTY-SKUTENE»

Sjøen var den gamle handelsvegen som knytte leirvareprodusentane i Rogaland saman med kundane – nordover og sørover langs norskeskysten. Frå Sandnes blir det fortalt at Simon pottemaker var den første som segla på eiga skøyte til Hardanger og Bergen for å selgja varene sine. Det var i 1840-åra. Men då fulgte han den tradisjonen han kjende frå Hardanger og som går langt tilbake i tida.

Fotografiet på denne sida viser arbeidarane på Graverens teglverk som lastar murstein i 1935. Formannen på 4.verket står med hendene på ryggen og inspiserer det heile.

På neste side ser me steintøyskuta «Marja» frå Sandnes som ligg ved Bakke bru i Trondheim i 1934. Denne skuta seilte langs norskeskysten i mange tiår og gjesta då omtrent kvar einaste handelsmann langs fjordane.

Dei selde mest steintøy frå Sandnes, men også varer frå Egersund Fajanse og Porsgrunn porselen. Me kan ta året 1927 som døme. Sist i januar var skuta i Hauge-sund. Frå 10. februar og fem veker framover besøkte «Marja» 59 handelsmenn i Romsdal, før turen igjen gjekk sørover til Sandnes. Først i april var skuta igjen innom Haugesund. Etterpå gjekk turen til Lofoten: Svolvær, Kabelvåg, Henningsvær og vidare til Senja i Troms. Skuta vendte ikkje kursen sørover før sist i august. I november/desember gjekk turen til Hordaland, Møre og Romsdal i same strøket som tidleg på våren, men stort sett til andre handelsmenn denne gongen. 20.–22. desember var skuta innom Utsira og Røvær på veg sørover. I romjula var dei i Haugesund, før det blei pause fram til 16. februar. Mon tro om dei feira jula i nordfylket? * Sandnesmuseet.



Arbeidet med utstillinga

Sandnesmuseet har samla gjenstander og anna materiale frå leirvareindustrien sidan 1970-talet. Pottemaker Stein Emanuel Simonsen har også arbeidd like lenge for å få istand eit potteri- og teglverksmuseum i Sandnes. I 1986 vedtok Sandnes kommune å stilla 1. etasje i Langgata 72 til disposisjon for potteri- og museumsutstilling. Det vidare arbeidet med utstillinga har skjedd gjennom samarbeid mellom Sandnes-

museet og kommunen. Stein Em. Simonsen har vore med som fagmann og Jærmuseet sin konservator blei engasjert frå 1988 som ansvarleg for den historiske presentasjonen og det museumsfaglege arbeidet. Gunnleif Løge, formann i Sandnesmuseet frå 1985 til 1990, har utført svært mykje av det praktiske arbeidet med utstillinga. Sandnesmuseet har ansvar for drifta av utstillinga.

