

ANNE-DOKKA FRÅ STAVANGER

Åsmund S. Lærdal sin leiketøyproduksjon

For jenter flest er dokka den personlege leiken framfor alle, sjøl i våre likestillingstider. I dag får småjentene mange dokker, men dei fleste har likevel ei som er viktigare enn dei andre. Slik har det vore til alle tider.

Dette avspeglar seg også i dei registreringane av leiketøy i privat eige som Rogaland Husflidslag stod for i 1988. Dokker og dokkeutstyr er den største enkeltgruppa av leiker, med mellom 300 og 400 nummer av i alt 1200 nummer.

Her finnst det mange typer dokker. Før me ser nærare på desse, skal me teikna eit raskt riss av dokkehistorien. Det er viktig å skilla mellom to ulike typer dokker: Den dokka som er eit leiketøy – og den dokka som er ein miniatyr av ein vaksen,

kledd i siste mote. Miniatyrdokkene, kledde i moteklær, blei sende over lange avstandar for å visa nye modellar når moteklær skulle syast. Denne type dokker har nøye samanheng med utviklinga av europeiske moteklær.

Den andre typen er leikedokker. Dei har lange tradisjonar og er truleg ganske universelle. Dokka er ein leikefigur som jenta kan leggja all sin fantasi i. Ho kan vera kledd i dei finaste klær, sjølv om det ser ut som fyller for andre. Ho kan få all verdas omtanke og stell, slik småjenta ser mora stella småsøsken og ho kan vera ei god venninne som ein kan tru seg til utan at ho sladrar til andre. Ei slik dokke har alle småjenter hatt. Dokka er kjend frå det gamle Hellas, Egypt og Romerriket.

Dei tidlegaste industriproduserte dokkene var laga av tre, voks eller pappmasje. I første del av 1800-talet tok ein ibruk porselen innan dokkeindustrien, spesielt i Tyskland. Dei eldste bevarte dokkene på museene er slike fine kjøpedokker. Det mest vanlege var at hovudet, og eventuelt armar og bein, var laga i voks, pappmasje eller porselen, medan kroppen blei laga i tøy og stappa med ull, sagflis eller anna materiale. Frå 1890-talet blei det også laga hovud i celluloid.

Blant dei registrerte dokkene frå dei siste 100 – 150 åra her i Rogaland er det dokker av det eldste slaget som fleirtalet av norske småjenter leikte med: eit hovud sett på ein enkel trekropp eller enkle tråd- og filledokker. Snaut halvdelene av dei kring 120 registrerte dokkene i Rogaland har eit støypt hovud av keramikk eller celluloid. Ofte er hovudet kjøpt og kroppen heimelaga. Den andre halvdelene er dokker som er laga heilt av celluloid. Dette var noko nytt i 1920-åra. Fram til den tid var kjøpedokker stort sett mest til pynt. Men så kom badedokkene: Dei små dokkemødrene kunne bada og vaska dokkene sine, utan å øydelegga dei. Det var noko heilt anna enn pyntedokkene med silkekjolar i siste mote. Nå var kjøpedokka blitt eit lite barn som skulle stellast og kles som «forektige» barn.

Norsk dokkeproduksjon

Før krigen var det ikkje nokon norsk dokkeproduksjon. Men i åra etter 1945 var det importstopp på dokker. Det bana veg for norsk dokkeproduksjon. Den første norske produsenten, Den Norske Dukkefabrikk, blei starta av Ingeborg Drangsholt i Drøbak. Ho produserte dokker frå 1949. Ho laga dokker etter engelsk mønster med norsk pim-

pestein og limstoff som råstoff. Seinare gjekk ho over til å laga dokker i hardplast. Utover i 1950-åra blei det etablert eit ti-tals norske dokkebedrifter. Den mest kjente produsenten av etterkrigsdokker var eit lokal bedrift: Åsmund Lærdal i Stavanger.

Dette firmaet gjorde norske dokker til ein eksportartikkel i ein periode. Det var på grunn av to ting: nytt råstoff – mjukplast og hår som kunne stellast og vaskast. Anne-dokka var 1950-åras store framskritt i dokkeverda.

For Åsmund Lærdal representerte dokkeproduksjonen eit viktig steg i utviklinga av firmaet. Han starta opp i 1940 med det mål for auga å skapa eit levedyktig firma. Han begynte med forlag, utvida og skifta produksjonen etterkvart som han fant nye interessante produkt.

Det nye råstoffet: Vinylplast

Lærdal starta sin dokkeproduksjon på ei tid då celluloid-dokka var kjent som det beste materiale for leikedokker. Men noko nytt var i emning. I 1949 var Lærdal ein tur i USA. Der fekk han høyra om eit nytt råstoff, ein spesiell type plast som var mjuk som gummi. Det var ikkje lett å få presise opplysningar, for fabrikantane ønskte ikkje å dela hemmelighetene. Men Lærdal fann fram til ein modellør, kjøpte modellar til støypeformer for leikedyr og dokkehovud og fekk ei rask innføring i støypermotodar.

Vel heime i Stavanger begynte han å eksperimentera. Han hadde fått med seg litt kunstharpiks, polyvinylklorid (PVC) og rørte det ut med forskjellige mjukningdmiddel og stabilisatorar til ei «pannekakerøre». Når denne røra blei steikt (vulkanisert), blei resultatet ein gummiliknande

masse som passa godt til leiketøy. Eksperimentene starta heime på kjøkkenet, men blei så flytta ned til fabrikk i Tanke Svilandsgate. Her var det driftsleiar Andreas Gjerstad og formann Sverre Øie som stod for utviklinga. Det var vanskeleg å finna eit mjukningsmiddel som ikkje gjorde leiketøyet klebrig på utsida. Ennå verre var det å laga former. Neste problem var sjølve støypeprosessen. Formene måtte rotera under støypinga. Gjerstad brukte sykkelkransar og kjeder og laga ei innretning som fekk namnet «Rotasjonsaggregat I». Det verka godt.

Det var ikkje enkelte å få til produksjon av plastleiker. Når ein skulle starta produksjon av treleiker, kunne ein kjøpa inn trevaremaskinar. Dei var velkjende og lette å få tak i. Metall, keramikk, bein er andre råstoff som er blitt brukte til leiketøy. Då kunne også produsenten støtta seg til velkjende produksjonsmetodar, når han ville laga leiketøy i desse materialene. Men maskinar og utstyr til å produsera plastleiker, det fantes ikkje i Stavanger og knapt nok lenger vekk heller. Vinylplast høyrer nemleg med til ei «moderne» gruppe råstoff som blir kalla formstoffer og som kom i bruk i industrien serleg frå 1910. Formstoffer omfattar både naturråstoff, som gummi, og syntetiske råstoff. Dei kan bearbeidast på svært mange måtar, bl.a. etter velkjende prinsipp frå tre og metall. Men det blei etterkvart utvikla nye produksjonsmetodar, spesielt ulike typer støyping med påfølgande herding. Det tok tid før desse nye produksjonsmetodane blei så vanlege at maskinar og utstyr var lett tilgjengelege for produsentane. Difor måtte Lærdal som så mange andre produsentar av plastgjenstandar, sjøl utvikla maskinar og utstyr som var tilpassa det produktet han ville laga.



*Leiketøy frå Lærdal blei solgt i mange land. Her er det hollandske jenter som beundrar dei nyaste dokkene.
Foto: Lærdal Medical.*

Det første produktet var ei and. Men alt i 1950 begynte dokkeproduksjonen, i liten målestokk. Den første modellen var ei babydokke med tøykropp. Hovud, armar og bein var i plast. Dei

brukte våren og sommaren til å laga 900 dokker som skulle vera ferdige til julesalget. Dokkene såg flotte ut – heilt til dei begynte å bli blåflekkete. Etter ny prøving og feiling kom ein til slutt fram til den rette produksjonen. Dokkene blei presenterte som «Århundrets dukkesensasjon» og det med stort hell, i følge bedriften sjøl. Lærdal klarte å bli den første i Europa som lagte dokker i mjukplast.

Dette var eit ettertrakta produkt, ikkje minst for konkurrentar. Difor blei fabrikkjen inndelt i tre avdelingar: ein for framstilling av råstoff, ein for former og ein for støyping. Alle arbeidarane hadde teieplikt og ingen fekk komma inn på andre avdelingar enn si eiga. Berre Åsmund Lærdal sjølv og to av medarbeidarane kjende heile prosessen. Takikken verka. I 1954 var det ingen tysk konkurrent. I 1960 var det minst 50 som lagte dokker i mjukplast.

Produksjonen av ANNE-dokker.

Bedriften måtte prøva seg fram og omarbeida maskinar frå ulike fag. Sjølve dokka blei støypt i ein prosess som heiter styrtstøyping på dansk, slushmoulding på engelsk. Då heller ein flytande plastråstoff ned i roterande, varme kopparformer. Råstoffet fester seg til innsida av kopparforma og ein kan straks etter dra ut det ferdige produktet.

Etterkvart som salget aukte, måtte ein produse- ra store seriar. Då måtte Lærdal laga ein rota- sjonsomn. Fleire former blei sette i saman og mon- terte på band som gjekk gjennom omnen. Forme- ne starta tomme i eine enden, blei fylte, roterte og vulkaniserte, før dei kom ut i andre enden. Dei ferdige produkta blei tatt ut og formene fortsette på ny runde.

Neste steg var sortering. Varmen var ikkje lik heile tida, så delene kunne få ulike fargenyansar. Derfor blei dokkearmar og -bein sorterte i par etter farge.

Ei dokke var sett saman av seks delar: hovud, kropp, to armar og to bein. Det var ein flens, eit spor, i kvar del, som passte i kvarandre. Dette var også ei løysing som blei utvikla spesielt for denne dokka.

Håret

Lærdal blei verdsberømt fordi bedrifta fann ut kor- leis ein kunne sy hår til hovudbotnen på dokka slik at dokkemødrene kunne vaska og greia det, skriv Ruth Enevoldsen i ein omtale av Lærdals dokke- produksjon. Henning Kleven arbeidde hos Åsmund Lærdal frå 1940 til 1990 og han har fortalt det følgjande om produksjonen av Annedokkene.

På den tid Lærdal starta dokkeproduksjonen hadde dei tyske dokkene hår som var limt på. Lærdal prøvde først å sy parykk til å festa på hovudet. Det var mislukka. Så fekk dei tak i ein skomakarmaskin som sydde håret fast til hovudet med 5–6 nåler om gongen. Håret blei først vikla opp på spolar og varmebehandla. Det kallte dei «permanent-hår». Då fekk dokkene krøll i håret.

Dokkene blei malte med raude kinn, munn og augebryn. Det var handarbeid, kvart ansikt måtte malast.

Dokkeklær

Dokkene skulle ha klær. Det gjekk utroleg mykje stoff, silkeband og blonder til dette. Då dei starta dokkeproduksjon i eit visst omfang, reiste Kleven til Øglænd på Sandnes. Dei var grossistar og mein- te difor at Kleven var komen på feil plass.



*Anne-dokka hadde hår som kunne stellast, så her følger hår-rullar og såpe med på kjøpet.
Foto: Lærdal Medical.*

– Kor mykje har du av dette stoffet? spurte Kleven.

– 350 meter, sa Øglænd.

– Det er for lite. Eg treng 10 000 meter.

Då blei tonen ein annan.

Lærdal kjøpte etterkvart stoff direkte frå utlandet; Italia og Sveits bl.a. Det var stort sett

folk i huset som utforma mønstrene til klær. Men også her måtte Lærdal utvikla utstyr og maskinar. Det var uråd å klyppa kjolane for hand. Lærdal brukte ei «momentstans» som stansa ut mange deler på ein gong. Tøyet blei først vikla rundt ei pappskive, så stansa ein rett gjennom stoff og papp. Denne type utstyr blei brukt



På Montasjeavdelinga til Lærdal blei håret sydd fast til dokkene med skomakarmaskinar. Lenger bak i lokalet blei det arbeid med bilar. Foto: Lærdal Medical.

på skofabrikkar og til porteføljestyr. Torger Iversen i Stavanger forhandla slikt.

Klærne blei sydde som heimesaum. Lærdal hadde 40 faste damer. Dei fekk eit visst antal kjolar å sy. Det var ein eigen avdeling som tok seg av det. Arbeidet blei betalt pr. stykk.

Montasjeavdelingen

Her blei dokkene sett saman, påkledde og lagt i esker. Lærdal lagte emballasjen sjøl. Frå starten

blei brosjyrer og esker trykt på trykkeri i byen. Men det var tungvint. Så i 1960 fekk bedriften sitt eige trykkeri.

Anne-dokka var ein stor salgs-suksess og grunnlaget for veksten i firmaet i 1950-åra. Sist i 1940-åra var det 25–30 tilsette i bedriften, kring 1960 var talet 100 og då leikeproduksjonen blei lagt ned sist i 1970-åra var det 200 ansatte. I 1964 gjekk to tredjedelar av produksjonen til eksport, i 65 ulike land. Men på dette tidspunktet var bedriften i ferd med å leggja ned dokkeproduksjonen.



Lærdal-dokker i ein fransk leiketøybutikk. Foto: Lærdal Medical.

Kvifor blei det slutt på dokkeproduksjonen?

Lærdal deltok regelmessig på Nürnberg-messa, den viktigste leiketøymessa i Europa. Der kunne ein følgja med i kva konkurrentane hadde å tilby. Kring 1960 var det komme dokker i mjuk plast frå Ungarn og Tjekkosllovakia. Agenten selde desse dokkene til den prisen som Vesten ville betala. Det var ein tredjedel av den prisen Lærdal kunne selga for. Lærdal hadde framleis gode kunder i land som USA, England og Sverige. Der kunne ein selgja på kvalitet til høg pris. Men Lærdal fant likevel ut at dei måtte sjå seg om etter andre produkt. Så frå dokka, som var jentene sitt kjæraste leiketøy, vende dei blikket mot guteleiker. Då starta produksjonen av Tomte-bilar. Dei første åra produserte dei både bilar og dokker.

Tomte-bilar

Tomte-bilane er små kopier av «vaksne» bilar, laga av mjuk og slitesterk plast. Lærdal starta produksjonen i 1960 og dei blei lanserte under mottoet møbelvennlig. Bilane var billege og alt første salgsåret var omsetningen oppe i nærare 600 000 bilar. Selgjarane frykta at marknaden ville bli metta, sidan bilane var uslitelege. Men dette var samleobjekt. Lærdal laga i alt 18 ulike bilmodellar: frå Folkevogn til Thunderbird. Bilane blei eksportert, på same viset som Anne-dokkene.

Bedrifta la stor vekt på marknadsføring og rett salgsteknikk. Bilane blei pakka i esker med eit utval ulike bilar i kvar – slik at dei kunne stå framme i eskene. Prisnivået blei vurdert særskilt for kvart land, før ein agent eller importør fekk hand om salget. På det viset blei Lærdal i stand til å selga leikene sine i mange land, tilogmed i Hong Kong.

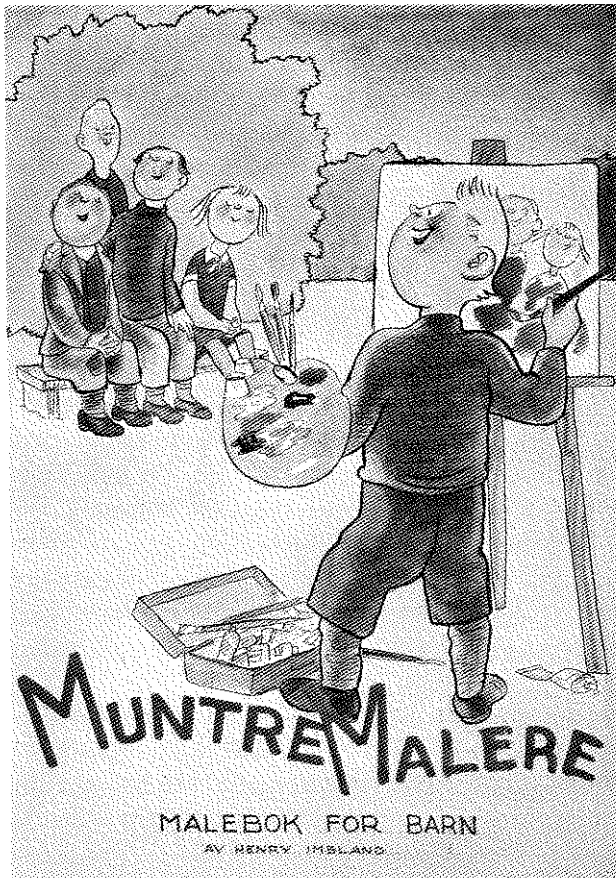
Produksjonen av Tomte-bilar heldt fram til 1978. Då hadde Lærdal laga 100 millionar bilar. Salet av Tomte-bilar gjekk fortsatt godt, men det var annan produksjon i bedriften som var viktigare enn leiketøy.

Bedriften Åsmund S. Lærdal

Åsmund S. Lærdal (1913 – 1981) vaks opp i Stavanger som yngste sonen til ein bedriftsleiar. Han tok sikte på næringslivet og utdanna seg innan eit nytt fag: reklame og marknadsføring ved Handelshøgskolen i København. Det var grunnlaget for å arbeida som reklamesjef i faren si bedrift. Men målet var å starta for seg sjøl. Spørsmålet var bare: Kva produkt skulle han satsa på? Valget fall på forlagsverksemd. Husmorens leksikon og Kjøpmanns håndboka var to av dei første titlane. Men produktspekteret blei raskt utvida. På eit tidleg firmamerke står det: Papir, kartonasje og leketøindustri. Det blei t.d. utgjeve ikkje mindre enn 112 ulike adventskalendere i tida 1945 til 1977, med eit samla opplag på 5 millionar eksemplar.

Norske biletbøker for norske barn

Lærdal sette eit motto for ei side av si forlagsverksemd: norske barn skulle få norske biletbøker med norske motiv og fortellingar, i staden for dei importerte og framande fortellingane som dominerte marknaden. Han brukte norske kunstnarar som illustratørar, slik som Chr. Kittelsen, Odd Brochmann og stavangermannen Frank Wathne. Sistnemnde illustrerte den første biletboka frå 1941: Mari og Pål på bestefars gård. Henry Imsland og Jacob Sjøthun hørte også heime i Stavanger. Biletboksalet kom opp i 300 000 kroner etter få år, noko som gjorde firmaet til det største biletbok-



Tomte-bilane var «Tro kopi modeller». Her er det Volkswagen pickup Jeep, Sunbeam Alpine brannbil, Mercedes Benz 300 SL, Renault Floride lastebil, Jaguar, le mans Mercedes Benz 180, Peugeot 403, Mercedes Benz 190 SL og Ford Vedette. Impakkinga var noko nytt – produktet skulle marknadsførast som eit samleobjekt.

Foto: Lærdal Medical.

Lærdal hadde ein omfattande produksjon av teikne- og malebøker, i tillegg til biletbøkene.

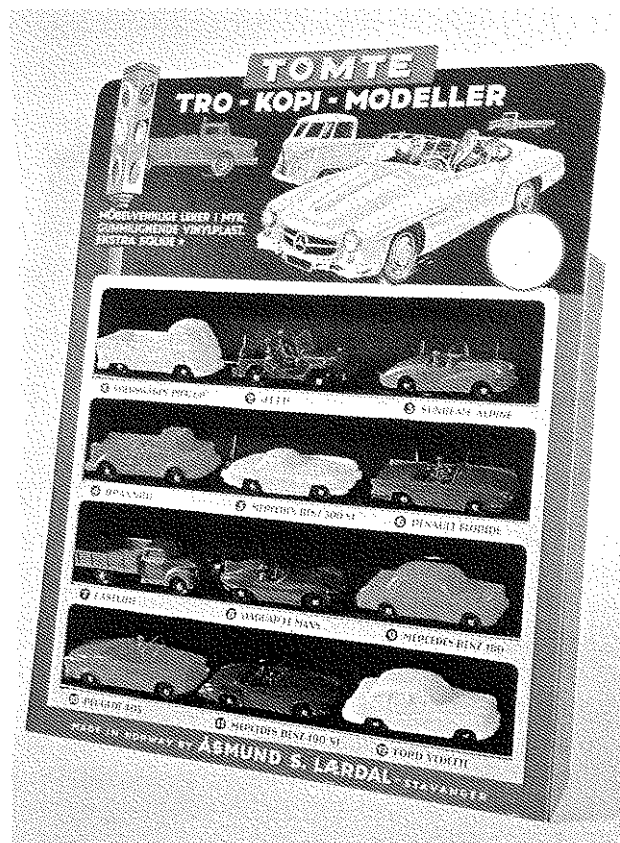
Foto: Lærdal Medical.

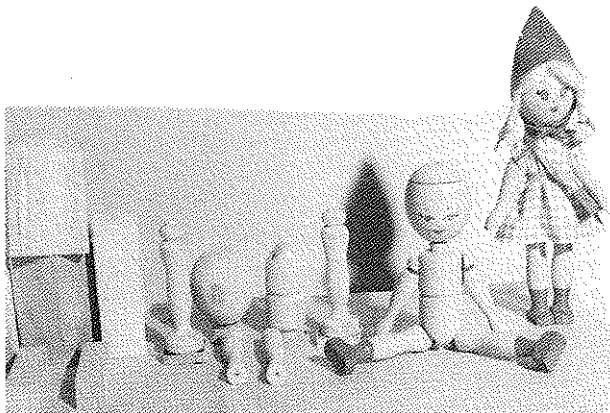
forlaget i landet på den tid. Det blei gjeve ut 163 ulike biletbøker og 77 male- og teiknebøker fram til denne verksemda blei lagt ned i 1975.

Med treleiker i kofferten

Firmaet starta under krigen. Det gav spesielle vilkår. Varemangelen var stor på alle områder. Marknaden var nærast ubegrensa for den som klarte å produsera noko.

Men det var også spesielle vanskar. Det var uråd





Slik lagte bedriften Rødhette med bevegelige armar og bein.

å få verktøy og maskinar til trevareproduksjonen. Bandsaga måtte dei laga sjølve. Det var også vanskeleg å få fagfolk, fordi leiketøy blei sett på som unyttig. Arbeidarane blei utskrivne til arbeidstene-ste. Lærdal reiste sjølv inn i Ryfylke og kjøpte tre på rot. Når tømmeret skulle fraktast på skøyter til byen, galt det å unngå tyskarane.

Det gjekk framover med produksjonen. Årsomsetningen kom opp i ein halv million kroner i leiketøy. Det var størst i landet i 1946.

Åsmund S. Lærdal gjorde sine første forsøk på eksport til Sverige, Danmark og England i 1947, men med dårleg resultat. Han reiser heim igjen og satsar på betre kvalitet. Trevirke blei nå bjørk og bøk frå nabolanda. Etter fem år spurte svenskane om å få større kvoter av Lærdals treleiker.

Det var i denne situasjonen Lærdal starta satsinga på det nye råstoffet, vinylplast. Utover i 1950-åra blei produksjonen av treleiker trappa ned, medan plastprodukta vann stadig større plass og bedriften utvida salet både innan og utanlands.

I dag heiter firmaet Laerdal Medical og det utviklar og produserer avansert medisinsk første-

hjelpsutstyr. Store delar av den vestlege verda er marknaden. Lærdal har meir enn 500 tilsette i åtte land. Dei blei kåra til Årets bedrift i norsk næringsliv 1989. Grunngevinga for denne tildelinga lyder:

– Beundringsverdig evne til nytenking og omstilling. Bedriften har internasjonal legning, og har alltid hatt god lønnsomhet. Den fremstår som meget solid, tuftet på en nøktern og jordnær ledelsesfilosofi.

Evnen til nytenking og omstilling har ført firmaet frå ein spe begynnelse som forlag og leiketøyprodusent til dagens hjartestartar. Det var mjukplasten som førte firmaet over mot førstehjelps- og livredningsutstyr. Først laga Lærdal ein serie kunstige sår til bruk i førstehjelpsundervisning. Så fekk Anne-dokka ei storesøster: Resusci-Anne kom på marknaden i 1960 og blei øvingsdokka som gjorde det mogeleg for såvel skulebarn som vaksne å læra den nye livredningsteknikken – munn til munn – metoden.

Så me kan slutta denne artikkelen om Anne-dokka med ein tredje type dokke: Den legemstore dokka som erstattar eit menneske. Me har gått frå motedokka, via leikedokka til den livreddande dokka.

Litteratur og kjelder:

- Samtalar med Henning Kleven, Lærdal Medical.
- Nina Tjomsland: Hjertet i arbeidet. Lærdals første 50 år. Stavanger (1990).
- Ruth Enevoldsen: Gamle dukker – vår spennende kulturarv; Akershus imellom 3/1986.
- Karl Meyers Vareleksikon, København 1952.
- Rogaland Husflidslag si registrering av leiketøy 1988.

Målfrid Grimstvedt

Etnolog og konservator ved Jærmuseet.
Adresse: Jærmuseet, boks. 4, 4350 Nærbø.