



MINNE FRÅ REISKAPSINDUSTRIEN PÅ JÆREN

ELDBJØRG FOSSGARD

Jærmuseet tok i 1994 initiativ til å setje i gang eit større innsamlings- og dokumentasjonsprosjekt om mekaniseringsfasen i det norske landbruket. Kulturrådet gav eit tilskott til dokumentasjonsarbeidet, og det blei bestemt at ein del av løyvinga skulle gå til å gjennomføre eit intervjuarbeid blant tidlegare arbeidarar og leiarar på reiskapsfabrikkane på Jæren. Fleire av dei som kunne fortelje om arbeidsforholda og produksjonen i mellomkrigstida og det første tiåret etter krigen, var komne opp i såpass høg alder at det var viktig å få minna nedskrivne før dei gjekk heilt i glømmeboka.

Intervjuarbeidet blei avgrensa til minne frå Kverneland, Kyllingstad og Underhaug, og blei i første rekkje avgrensa til arbeidsforhold, arbeidsprosessar og produktutvikling i reiskapsfabrikkane.

Etter ti intervju¹ med mannlege arbeidarar fødd i periden 1904–1934 sit vi att med eit nokså stort minnemateriale, som inneheld mykje interessant kulturhistorisk stoff frå den nære fortida. Noko av dette ønskjer vi å formidle vidare allereie i årboka for i år. Vi har valt å halde på den munnlege forma ved å late forteljarane mest mogeleg sjølve komme til orde, men utan å oppgje kven vi har sitert.

Framveksten av reiskapsindustrien i jærbygdene

Framveksten av industrien for landbruksreiskapar på Jæren i slutten av 1880-åra hang saman med dei djuptgripande økonomiske, tekniske og driftsmessige endringane som heile det norske bondesamfunnet

hadde gått gjennom sia midten av 1800-talet. Pengehushaldet blei på denne tida meir dominerande enn før, for nå kom den tankegangen inn at det galdt om å produsere varer for å få eit overskot til å setje i ny produksjon. Den stadig sterkare orienteringa mot sal og marknad gjorde at dyktige bygdesmedar såg at dei kunne byggje seg opp ei næring ved å begynne å lage reiskapar og selje til andre, og ikkje lenger berre lage til seg sjølve. Dette var ledd i ei spesialisering, ved at bygdehandverket eller attåttnæringa blei einenæ-

*Dette biletet er truleg tatt på ei messe/landbruksutstilling i 1930. I framgrunnen t.h. ser me ein slepeplog for traktor. Foto: Kvernelands fabrikk. *Jærmuseet*

ring for somme, dei som blei handelssmedar. Prisen på jern gjekk i denne tida ned, og det gjorde at smedyrket tok seg opp som bygdehandverk. Den store graden av nydyrking som skjedde etter 1860, sette krav til betre og sterkare plogar. Det var også eit aukande behov for fleire hjulreiskapar pga. all vegbygginga som føregjekk. Etterkvart som reiskapane blei større og meir samansette, var det berre dei dyktigaste bygdesmedane som meistra arbeidet.

Jæren skilde seg ut som eit område med dyktige handelssmedar som etterkvart utvida smieverksemdene sine til fabrikkar. Ein medverkande faktor til at dette distriktet blei ståande så sentralt i norsk reiskapsproduksjon – og særleg i plogproduksjonen – var nok dei impulsane som jordbruksskolen på Austråt gav. Jon Bergsåker fortel at Jan Adolf Budde, som dreiv skolen frå 1840 til 1870, var sterkt opptatt av reiskapsutvikling og la stor vekt på det i undervisinga si. Budde følgde godt med i produktutviklinga i andre land, og han var opptatt av korleis ein best skulle tilpasse dei utanlandske reiskapane til lokale forhold.² Ole Gabriel Kverneland, grunnleggaren av Kvernelands Fabrik, var elev på skolen til Budde og lærte utan tvil mykje om plogsmiing frå han. Ole Kyllingstad, som grunnla Kyllingstad Plogfabrik i 1883, gjekk derimot i smedlære hos den kjende bygdesmeden Torkell Raugstad på Sandnes, mens F.A. Underhaug hadde gått i smedlære på Voss og hadde hatt dei første arbeidsåra sine på Kverneland, før han starta opp eiga fabrikkdrift i 1907.

Andre viktige føresetnader for grunnlegginga av både Kyllingstad Plogfabrik A/S og Kvernelands Fabrik A/S i 1880-åra, var naturlegvis bygginga av Jærbanen i 1878. Med den låg forholda godt til rette for både å ta imot råvarer og for vidare distribusjon.

Det opna seg ein større marknad. Fabrikkane Kverneland, Kyllingstad og Underhaug kom til å utgjere sentrale arbeidsplassar i jærbygdene i den første halvdel av det tjuande hundreåret.

Heldig var den ungdomen som fekk seg arbeid på fabrikken

Arbeidsstokken i reiskapsindustrien blei i stor grad rekruttert frå distriktet. «Slektssamfunnet» i fabrikkane var sterkt ved at dei nykommarane hadde best sjanse som hadde ein far, bror eller onkel frå før av i fabrikken. Og arbeid måtte alle ha så snart dei var blitt konfirmert: «*Det var til å komma ut då, hadde fått sid'e bukse. Då var du vaksen, og då måtte du greia deg sjøl.*» fortel den eldste av heimelsmennene, som var fødd inn i ein søskenflokk på elleve. Han kom inn på Kyllingstad som femtenåring i 1919, og rekna med at det hjelpte han at ein av brørne hadde arbeidd der før. Direktøren hadde nok tiltru til han, for han blei fort sett på sjølvstendige arbeidsoppgåver. «*Han gamle Kyllingstad hadde sikkert eit skarpt aue te meg - trur det,*» seier han.

Det same inntrykket av at direktøren likte å kjenne litt til dei ungdomane som fekk plass i smia, formidlar informantane med arbeidslivet sitt på Underhaug frå midten av trettiåra. Kvar vår når framhaldsskolen var ferdig, plukka Underhaug ut tre-fire stykke som fekk begynne på prøve. Han tok alltid inn nye om våren, for det var travlaste sesongen. Underhaug forhørte seg alltid med framhaldsskolelæraren, og den som fekk dårleg omtale, slapp ikkje til. «*Og du vett, me som vokste opp i stasjonen, gjekk nå ofte og slang rundt fabrikken, sånn at han så oss. Han fekk nå*



Interiør frå Kvernelands fabrik etter at dei fekk elektrisitet i 1910.
Foto: Haakon Johannessen. Kvernelands fabrik. *Jærmuseet

meine det han ville om oppførsla okke, men det hjelpte nå veldig for den som hadde ein far som arbeidde i fabrikk.

Som regel ønskte dei fleste å vere fast i fabrikk etter den første prøvetida, jamvel om det ikkje var mykje å trakte etter lønsmessig. Men så fanst det jo heller ikkje reelle alternativ, valet stod mellom fabrikk, trelasten eller å ta seg teneste på gardane.

Forholda på den lokale arbeidsmarknaden endra seg ikkje nemnande i dei første tiåra etter krigen. Den yngste av informantane våre la nemleg også vekt på kor heldig den var som fekk seg arbeid på fabrikk i 1950. «Då eg gjekk ut av skulen og gjekk og las (for presten), då var eg på gard. Etter det fekk eg begynna på Kyllingstad – det var himmelsk».

Lønna var ikkje høg for ungdomane som kom inn i så ung alder. Nykomlingane fekk om lag 9 kroner og 60 øre i veka i 1937 på Underhaug, og for somme nådde ikkje det ein gong til å dekke kost og losji dersom dei budde hos andre. Det kosta gjerne 10 kroner veka. Det hende at somme måtte få tilskott heimanfrå for å klare det.

Somme blei boregutar heile livet

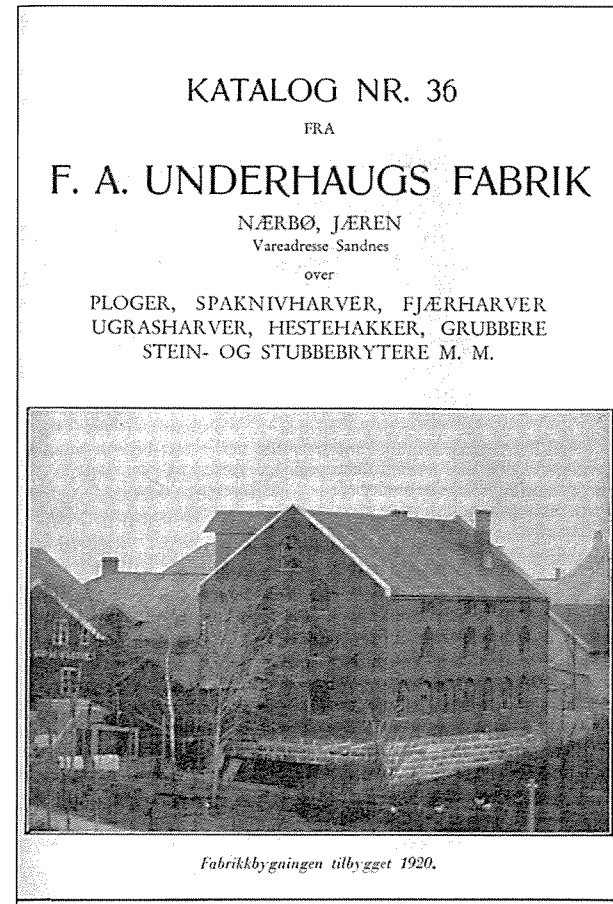
I 1920 var nybegynnarane med og smidde ljåar, men det gjekk ikkje lang tid før dei gjekk over i plogsmia. Der banka dei ut og sveiste saman delane til plogkroppen. Den som tok teknikkane raskt, skifta snart arbeidsoppgåver. Kva for oppgåver dei blei sett til, og kor lenge dei måtte ha dei, varierte. Eit par av heimelsmennene fortel at dei i det første året sitt på Underhaug stod ein heil vinter og måla på rulleskjer i eit kaldt lokale med vottar på nevan.

Seinare når hesteplogane dominerte produksjonen, sette ein nybegynnarane til å bore hol og gjenger i dei ulike plogdelane. Boregutane sitt arbeid var rekna for det enklaste. «Som regel blei me sette i ei boremaskin til å begynne med. Det var vel nokså standard at dei fekk utlevert ei boremaskin, og så sett til å bora hol og forskjellige deler.»

Den viktigaste opplæringa ein fekk, var den ein fekk frå sidekameraten. Han viste det han kunne vise, og nybegynnaren tok etter teknikkane etterkvart, iallfall viss han hadde litt innsikt og læreevne. Boring av hol blei vurdert som lite krevjande, og det var derfor ei forfremjing å gå over til å sveise steinklyper i smia, eller å gå over på lageret, der monteringsarbeidet føregjekk. Men somme vart verande ved boremaskina heile livet. På Underhaug var det frå 1930-åra ofte kvinner ved boremaskinene.

Æreskjensle i arbeidet og personlege forhandlingar om løn

Dei fleste arbeidarane sette æra si i å gjere skikkeleg arbeid, for bondegutane var vant til å arbeide. Tempoet var høgt, og det var alltid slik at ein måtte følge tempoet, fortel ein av dei. «Men det var klart det at me lurte oss unna når me kunne. Me var leie mange gonger – om sommaren skulda me på at me feilte det og det – og så tok me oss ein ettermiddag på fisketur. Men det hende au at me spurde om fritt til å gå og fiska, og fekk det.» Men dersom ein jobb på ein plogdel ikkje var skikkeleg gjort, og delen kom til nestemann, gjekk det ikkje lang tid før det blei påtala.



Lojaliteten til bedrifta var stor, og tonen mellom direktøren og dei på golvet var heller uformell. Arbeidarane var helst på fornamn med direktøren. Han snakka med alle, og han viste tillit til arbeidarane. Folk fekk til dømes opphalde seg i verkstadlokala og bruke verktøyet der om kveldane, dersom dei hadde

noko arbeid dei ønskte å gjere for seg sjølve. Det var heilt naturleg at direktøren gjekk rundt og snakka med folk, informerte dei om korleis situasjonen var osv. Den nære kontakten heldt fram også i etterkrigstida, men endra seg når bedriftene begynte å hente direktørane sine utanfrå. Somme våga til og med å seie frå når dei meinte noko var gale, for det gjekk godt an. «Dersom eg var ueinig med direktøren, då nekta eg plent.»

Kvar enkelt arbeidar kjende seg personleg ansvarleg for det han heldt på med, slik ein av dei uttrykker det: «Eg trur dei hadde meir æresfølelse før. Det var god kontakt mellom leiinga og dei på golvet. Før dei vart fagorganiserte, så måtte dei ha meir kontakt, for da måtte kvar mann snakka for seg. Var du misfornøgd med noko, så gjekk du til sjefen med det. Var du misfornøgd med betalinga, så var du etter han om du ikkje kunne få ein femøring i tillegg i timen.» Kvar arbeidar forhandla om si løn, og det systemet gjekk an på Underhaug så lenge talet på tilsette låg mellom femten og tjue.

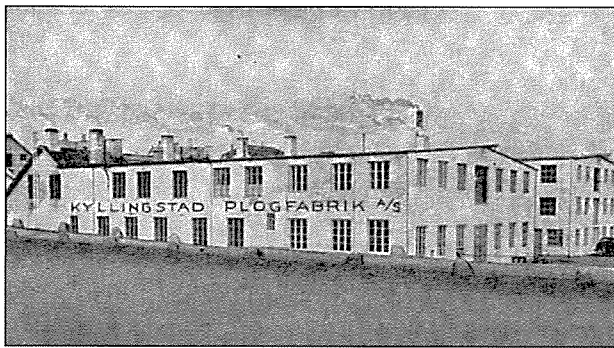
Akkordsystemet inn i femtiåra

Innføringa av akkordsystem opna for større konkurranse mellom arbeidarane, og det kunne også vere eit trugsmål mot solidariteten mellom arbeidarane. Det låg prestisje i å arbeide raskt. Til å begynne med forhandla den enkelte arbeidaren seg fram til ein akkord, nærast etter «eg forlanga det eg ville ha, og han baud det han ville gje»-prinsippet. Slik møttest ein som regel kvarandre på halvvegen. Dei nytta også tidsstudiar for å komme fram til akkorden på montering av plogar eller hestehakker. Tidsbruken på ei

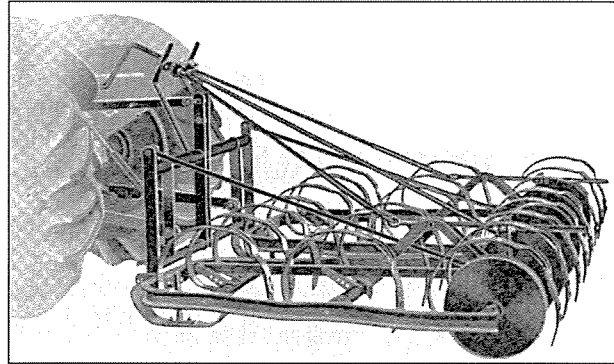
hestehakke låg kring 40 minuttar. For dei som arbeid-
de raskt, var det rikeleg tid, mens andre kjende seg
pressa og tykte akkorden var for hard.

Moldgolvet som teiknebrett

I tiåra fram til andre verdskrigen var det ofte arbei-
darane sjølve som kom på idear til forbetringar i
produkta eller forbetringar i arbeidsprosessen. Eigne
konstruksjonsavdelingar var lite utbygd. Det var også
døme på at bøndene i distriktet kom og peikte på ting
som kunne forbeistrast. I intervjuet kom det fram fleire
historier om framsynte arbeidarar som kom med glu-
pe tekniske løysingar på korleis reiskapane eller pro-
duksjonen av dei kunne gjerast betre. Namn som
Trygve Bore, Matias Skretting, Arne Sandkleiva og
Enok Nærland er blitt nemnt som lokale oppfinnarar
eller «Petter Smart»-typar. I denne presentasjonen
skal vi avgrense oss til å illustrere «oppfinnarevna»
med avslutningsvis å gje att historia som Trygve



Kyllingstad plogfabrik a/s i 1939. Foto frå reiskapskatalog.
*Jærmuseet



Traktora harv. Frå reiskapskatalog i 1951.
*Jærmuseet.

Grude fortalde om korleis Trygve Bore og han konst-
ruerte ei maskin til produksjon av harvetindar. Det
var i 1940-åra:

«Me skulle te og arbeida ut desse horvetindane,
vett du, til Traktora horv. Då eg var liten ungje
hadde eg vore med han far på Kvednaland og sett
koss di arbeidde ut tindane der. Og rundt førti år
seinare sku' me laga tindar. Da eg hadde lagt meg
om kvelden, så kom det ein ide om at me kunne få til
ei maskin som likna på ei lokkemaskin, ei som i
staden for å gå nedover, gjekk opp, bøydde opp.
Neste dag så fekk eg fatt i han der gamle smeden, han
Trygve Bore, og han var med på det. Der var han ein
meister. Han var våken, og han var interesserte med
ein gong. Han kom ner til meg der i hamre-smia, som
me kalte det. Så gjekk me ner der med smia, der på
moldgolvet og sette oss ner der. Det var der som me
vaskte oss, spytta og snusa. Der sat me to, og brukte
fingrane og teikna i støvet på golvet der, og konst-
ruerte maskina der i støvet. Bore kopierte maskina i

hovudet og gjekk derifrå. Han kom ned ein og annan
gongen og spurde om kva eg trudde om det og det.
Den måtte verka slik at ved å setja tinden fast med
eit spesialfeste, så skulle den gå rundt og rundt. Då

trong ein ikkje gå rundt maskina for å bøye tindane.
Det ville verta ein stor arbeidslette i det. Og ein dag
kom han med maskina!»

Noter:

1. Informantar frå Kyllingstad: Trygve Grude, Steinar Håland,
Helge Grude, Audun Salte. Frå Kverneland: Olav Mæland,
Reinert Puntervold, Olav Njå. Frå Underhaug: Trygve Und-
heim, Gabriel Underhaug og Einar Lea.
2. Jon Bergsåker: «Ei tusenårs line i reiskapkulturen» s. 62. Ma-
nuskrift.