



## «KÆ VIL DE I BEKKJEN?»

### KNIVAR OG SAKSER

#### - Frå handverk til industri

#### Trygve Kverneland i perioden 1930-1952

HERBORG OG TØNNES T. KVERNELAND

*Jærindustri og produksjon av norske landbruksreiskapar er langt på veg samanfallande omgrep. I dag er Kverneland ASA storebror, eit firma som har teke opp i seg andre jærbedrifter. Men det er framleis fleire uavhengige reiskapsprodusentar på Jæren. TKS - Trygve Kverneland og Sønner er ein av desse. Firmaet tok steget frå smie til industri i løpet av 1940-åra. Tønnes T. Kverneland vaks opp i desse åra, og som ein av "sønnene" til Trygve blei han seinare leiar av bedrifta. I dag er TKS kjende for produksjon av låveutstyr som høykanonar, høyheis osb. og ikkje minst handicap-heisen.*

*Jærmuseet er svært glad for at Tønnes og kona Herborg sa ja til å skriva om bakgrunnen og den første tida i familiebedrifta. Dei teiknar eit innsiktsfullt og levande bilete av korleis Trygve Kverneland tok dei første stega frå handverk til industriell masseproduksjon.*

I denne artikkelen vil eg prøva å gje eit tilbakeblikk på min fars virksomhet i tidsrommet 1930-1952, slik eg hugsar det og opplevde det i barne- og ungdomsår. Med ståstad i 1998 ynskjer eg å fortelja ei historie som tydeleg syner samanhangen og overgangen frå gardssmie til industri. For å få det rette perspektivet på dette, tek eg med eit avsnitt om tidlegare generasjonar.

*Fabrikken fotografert frå RV 505 ca. 1952. Til venstre ligg det gamle bustadhuset på Skolten, i midten smia frå 1937 med diverse påbygg. Til høgre ny smie frå 1947.*

Foto: Egil Kverneland

#### Historikk

Kvednalandssmedane har godt ry i mange ættled bakover. Kor lenge veit me ikkje, men det er sikkert at oldefar Gabriel Olsen (1807-1889) var ein dugande smed i tillegg til gardbrukar og fangstmann. Av hans 12 barn vaks 10 opp; 3 søner og 7 døtre. Deira etterkomarar er spreidde over heile Jæren, mange finst også i Canada og USA.

Det fell naturleg her å nemna dei 3 sønene spesielt. Eldstemann, Rasmus (1833-1917), kjøpte gard på Frøyland og tok namnet der, slik skikken var. Ole Gabriel (1854-1941) flytte etter og bygde smia si ved Frøylandsvatnet i 1879. Her var det bekk med større vannføring

og betre reguleringsmulighet enn heime; - Ole Gabriel hadde funne plassen for seg og si seinare så velkjende bedrift: Kvernlands Fabrikk. Slik gikk det til at den aller yngste i den store barneflokk, - min bestefar Tønnes Gabrielsen (1857-1950), overtok heimegarden med tilhøyrande smie på Kverneland ca. 1880. Denne smia låg like ved det gamle gardstunet der. - Både bestefar og Ole Gabriel såg mulighetene i utnyttinga av vannkraft til produksjon, - noko gamle Gabriel hadde lita forståing for. Hans vrede over sønene sine nymotens påfunn kjem tydeleg til orde i denne fornøyelege herma som far fortalde meg: «Kæ vil de i bekkjen?! Kæ vil de i bekkjen?! Æg he alltid trødd belgjen sjøl!!!» - Generasjonsmotsetningar er ikkje noko nytt, - kan me trygt seia.

Då bestefar var 90 år - 28.3.1947 - førde han i penn ei helsing til slekt og venner, eit tilbakeblikk over eit langt og strevsamt liv. Frå denne siterer eg:

«Litt omgangsskole fikk jeg jo, men det var sparsomt. Jeg leste og ble konfirmert for presten Lars Oftedal. Vissnok vinteren 1872-73 gikk jeg på hans kveldsskole for voksne i Time kirke. Kirken var full av folk hver gang. 17 år gammel kom jeg inn på Buddes landbruksskole på Østrått. Her lærte jeg mest praktisk arbeid - Budde hadde et særs praktisk grep på tingene. Året etter gikk jeg på Rogalands første amtskolekurs på Norheim.

Da jeg var ferdig her, var jeg hjemme to-tre år og begynte å smi lå med hånd. Senere var jeg med min bror Ole Gabriel ca. 2 år. Dette ble den første begynnelsen til Kvernlands Fabrikk. O.G. hadde da hatt stipendium og hadde vært i Sverige, tatt tegning av fjærhammer og fått stativ støpt ved Stavanger Støberi. Hammeren ble gjort ferdig, og det ble begynt med ljasmiing.

*Jeg fikk nå løfte om å få garden her på Kverneland og gikk straks i gang med å flytte fars gamle smie bort til bekken - forresten mot fars vilje. Han hadde nemlig liten tro på vatnet som drivkraft. Jeg fikk satt opp vasshjul, laget belg og tok fatt på å få laget hammer. Først laget jeg modell til sleide, som jeg fikk støpt. Denne ble så skrudd fast på to trebjelker. De øvrige deler ble laget og montert, og jeg hadde hammer som fungerte godt i mange år. Senere kjøpte jeg en liten fjærhammer fra Sverige, og med disse to hamrer laget jeg 3-4000 låer om året i ca. 40 år. Foruten låer laget jeg sigder, sauesakser, opptaksspader, akerspader, torvspader og kniver.*

*I den første tid var prisene svært lave - låene fra kr 0.80 til kr 1.- pr. stk. I noen år hadde jeg en mann med i smien, men var ofte alene. Om prisene var så lave, så hjalp det at jeg fikk noe hjelp av vannkraften til hamrene. Begge deler var noe nytt her i den tid.»*

Det gamle jærsket uttrykket "Å nytta sto'en" høvde godt på bestefar sin livsstil. Han var ein utrøyttelig arbeidsmaur og var så heldig at han fekk behalda arbeidslyst og god helse så å seia til sin døyande dag. Kanskje søkte han også gjennom arbeidet trøyst og gløymse for dei mange tunge sorger han møtte på livsvegen. Han og bestemor mista fleire barn, og då også ho døyde i 1918 var det eit hardt tap for han og familien. I tillegg kom sutene med økonomiske vanskar i nedgangstidene.

Mange eldre bygdafolk har fortalt meg om korleis lyden av bestefar sin fjærhammar bar vida omkring i stille, skoddeslørde vårveldar. I desse seine arbeidstimane måtte oftast far hjelpa til som vermar i smia; - det var han av sønene som syntest mest evner og interesse for det som gikk føre seg der. - Trøyt og lei vart

## GAMLESMIA

*I denne smia si vel 50 årige brukstid, trur eg at utnytting av vannkraft har hatt minst 3 utbyggingstrinn: - Dette i takt med aukande behov for kraft og betre muligheter som tida etterkvart ga for utnytting av vannkraft.*

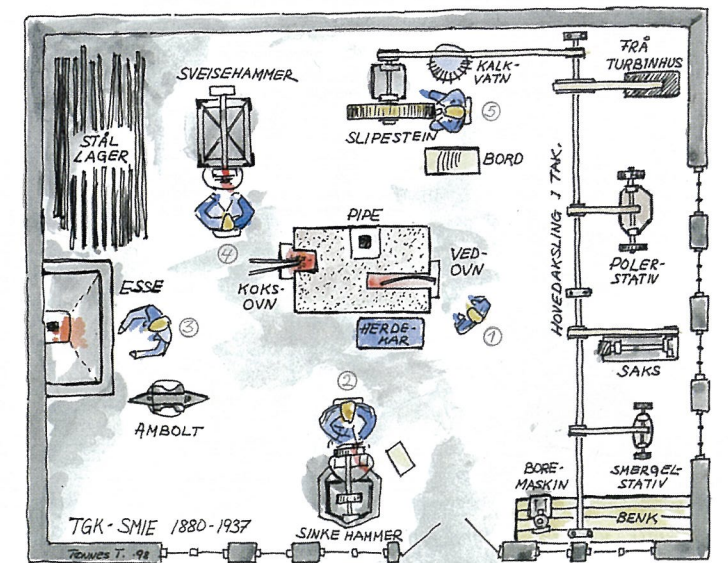
1. Opprinneleg meiner eg bestefar bygde vasshjul i tre, som fekk tilførsel av vatn gjennom åpen trerenne frå ein dam litt lenger oppi bekken; - synleg endå.
2. Seinare vart det bygt stem lenger oppi lia, på sørsida, med 5" jernrør. Desse hugsar eg frå barnedomen. Med vatn gjennom rør og fallhøgda på 10-15m til stålturbin nedi bekken, fekk han meir og jevnare kraft til maskinane sine.
3. I tredje trinn vart stemmen flytt oppunder fjellnuten (Hammaren) slik han ligg i dag. Bekken, som hadde sitt utspring i Ulvatjødno, vart oppdemt ved sida av stemmen for å få jevn vannføring. Med denne utbygginga oppnådde ein fallhøgda på ca 50m til nytt turbinhus ved gamlesmia, nå med Pelton-turbin. Denne ga 8-10 HK. For å få større og regulerbart vannmagasin, kjøpte bestefar vannretten til Ulvatjødno av Njå-gardane. Det vart då laga demning som far seinare bygde vidare ut, slik det ligg i dag. Då far overtok, skifta han ut den gamle røyrkata med 8" trerør. Etter brannen i 1937 vart røyren vidareført dit TKS ligg nå og dermed auka fallhøgda til 60m. I 1943 vart vannkrafta omgjort til el-kraft (26kw). Denne kraftstasjonen er ennå inntakt, men ikkje i bruk.

Informasjonar til å laga skissa har eg fått av Ommund Tegle. Ho viser situasjonen midt på 1930-talet.

- Som 14-15 åring var han vermar (1) for Trygve Kverneland (2), som sit med sinkehammar. Svale Solland (3) står ved essa. Kåre Håland (4) betjenar sveishamar og koksovn. Kristian Moi (5) sliper lå.
- Læregutane Ommund Tegle og Kristian Moi var seinare med og starta egne verksemdar, Tegle Maskinfabrikk, Bryne og Brødrene Moi, Orre.



Tønnes G. Kverneland står utanfor smia eingong i 1920-åra. Fotograf ukjend.



Teikning: Tønnes T. Kverneland.

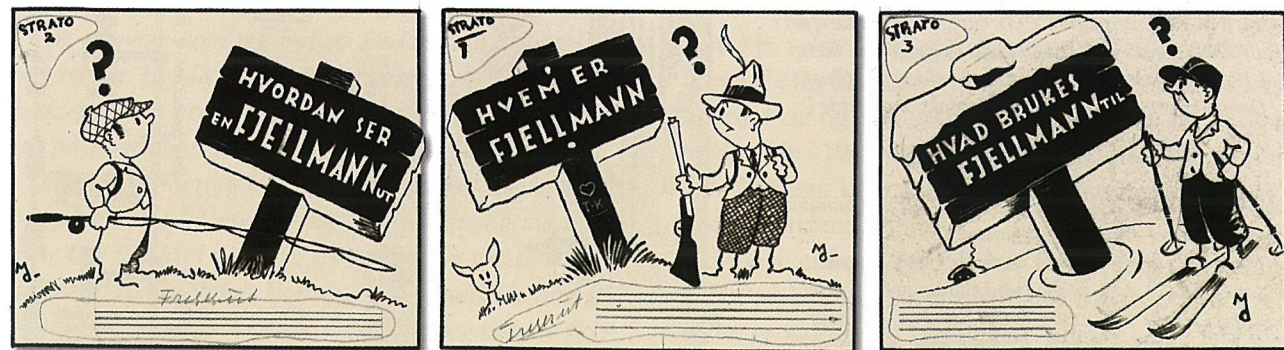
han, - stundom så tårene rann. - "Bare ei heda te', Trygve, så ska' du få ei krona." - Det hjelte på med slik ein lovnad om løn for strevet, - og verdifull kunnskap og erfaring vart vunnen underveis.

### Den gamle smia - farsarven

Ca. 1930 vart bestefars eigedom på Kverneland delt, slik at farbror Gabriel overtok garden og min far, Trygve Kverneland, smia med vannrett. Han var då 25 år. Den yngste broren, Ragnvald (1908- 1982), var veikhelsa og fekk seg meir teoretisk utdanning, m.a. latinlinja ved det nyoppretta landsgymnaset på Bryne. Med denne bakgrunnen gjekk han inn i fars virksomhet som ansvarleg for kontorhaldet. Trufast og flittig skjøtta han denne stillinga til han gjekk av med pensjon i 1974.

— Ein farsarv kan vera så mangt; — denne var hefta med tung gjeld etter at bestefar hadde tapt mange pengar i nedgangstidene som prega samfunnet etter 1.verds-

krigen. Men far hadde ungdomspågangsmot og arbeidskraft, dertil initiativ og innsikt og sette i gang med tru på framtida. — Sjøelve smiebygningen var ikkje stor — 70 - 80 m² og inneheldt 2 fjørhamrar, 1 ljåovn for ved og 1 for koksfyting, ei open esse, boremaskin, ljåsak, smergelskive og slipesteinstativ. Elles fanst vanlege handreiskap til smiebruk. Løpehjul frå sjølvлага vann-turbin overførte drivkrafta med reim til hovedakslingen i smia. Denne ytte ca. 8 HK. Kommunal elektrisitet vart på den tid bare nytta til lys. Smieromet hadde som smier flest den gong bare moldgolv. I miljøtider som desse, kunne ein kanskje tru at dette var eit fattigdomsteikn, men det hadde klare praktiske grunnar, — først og fremst brannfaren. Arbeidsdagen var lang 10 - 12 timar, minst; — då var det godt å ha eit mjukt og elastisk underlag å stå på. I det til tider kolossalt varme miljøet regulerte ein temperaturen og fuktighetsgraden i romet ved å slå bømtevis med vatn over golvet, som sugde det til seg.



Tidstypiske utkast til reklame for Fjellmann-kniven. Skissene er frå 1940-åra, men serien vart aldri nytta. — Annonser var dyrt, då som nå!

Den støydempande effekten var og svært viktig på ein arbeidsplass som var prega av sterk larm og høgt lydnivå. Dei kunne det, dei gamle au!

På denne tid hadde far med seg 3 - 4 mann i arbeid. Det som vart produsert i denne perioden, var vanlege smedeprodukt av mange slag, slik som: Ljå og sigd i mange størrelsar og variantar, lauv- og kvisteknivar, tolleknivar, sauesakser og andre sakser til bruk i naturalhushaldet og mange andre ting. Av desse produkta er det *knivar* og *sakser* som vaks seg vidare og vart utvikla for masseproduksjon. Det er desse to hovedprodukta eg vil fylgja vidare her. I 1937 brann den gamle smia ned; — ei hending som gjorde uutsletteleg inntrykk på meg som 4-åring. Eg hugsar klart i dag korleis dei vaksne sende bømter med vatn or bekken, — frå mann til mann. Det var til inga nytte for eldens overmakt. Ny verkstad vart oppført i mur nærare hovedveien der TKS ligg i dag.

### Knivar

Utover i 30 åra vart det smidd ein del vanlege stålsette tolleknivar. Dette føregjekk på gamlemåten, d.v.s. at smeden fylgde prosessen frå råmaterialet til ferdig produkt. Gjennom kunsten å stålsetja og herda kunne smeden prova sin dyktighet. Hans fagkunnskap og innsikt åleine avgjorde utsjånad og kvalitet på det som vart laga. — Det nye ved overgang til meir bruk av produksjonsverktøy og maskinar, var større jevnhet i produkta og mindre fysisk slit. — For å pressa ut knivblada, trongst fysisk kraft og behovet for eksenterpresse melde seg. Av Lars H. Lende (Lenden) kjøpte far ei 40 tonns brukt hermetikkpresse. Som gutunge såg eg på denne veldige maskinen med stolthet og respekt. — Gjennom 50 års dagleg bruk utførte pressa millionvis av stanseslag i fir-



Øvst: Stålsett tollekniv. Under: Rustfri tollekniv. Ståande: Sportskniven «Fjellmann» t.v. og «Fjellmøy». Eit slagord eg minnest: "Rustfri og ren, skarp og pen".

Foto: Søren Sviland

maets teneste. I dag ser eg tydeleg kor sentral funksjon denne pressa hadde og korleis den sprengde grenser for den vidare mekaniseringa. — Men, denne grensesprenginga bar samstundes i seg mange nye krav og store utfordringar. På midten av 30-talet kom rustfritt stål inn

# SPORTSKNIVEN "FJELLMANN"

Masseprodusert frå 1939-1950  
Produsert antal: 70.000 - 80.000 stk.

Oversynet viser dei ulike arbeidsoperasjonane i den industrielle framstillinga.

## A. KNIV

Materiale: Konisk stangstål 40 x 3 x 1 mm.

Rette lengder a 4-6m

Levert av Stavanger Stål A/S, Jørpeland

Kvalitet: Rustfritt SC 180

1. Stansa ut knivblad
2. Slipa blad på slipestein
3. Stempla firmamerke i bladet i 40 tonns presse
4. Herda i saltbadovn med temp. 1050°C
5. Smergling av blad
  - a) Tversliping - grov
  - b) Langs-sliping - middels
  - c) Tverr-sliping - fin
6. Polering med voks
  - a) Polering - langs
  - b) Polering - tvers m/finare voks
7. Sliping av tange (for klinking av skjold)
8. Knivblad ferdig til skjefting

## B. TRESKAFT

Materiale: Bjørketømmer, flammebjørk (kjøpt eller eigen hogst)

1. Saga på eiga tømmerstokk til 2" plank
2. Tørka material i elektrisk tørke 4 kw
3. Saga på bandsag til frese-emne
4. Merka koniske skaftemne i begge endar
5. Frese skaft (elipseforma) i spesialapparat i trefresemaskin
6. Bora hol i skaft 5 mm frå begge sider
7. Svi konisk hol i skaft m/ form som knivtangen
8. Skaft ferdig til skjefting



## C. RUSTFRI HOLK

Materiale: Rustfritt stål dim 40 x 0,5mm i band  
Kvalitet: STC

1. Stansa holk i 40 tonns presse
2. Stansa hol i holk i presse
3. Smergla holk på pusseband
4. Polera holk på filtskive m/voks
5. Holk ferdig til montering



Holk

## F. SLIRE

Materiale: Slirelær levert av Aarenes, Flekkefjord.

1. Stansa ut slireemne frå lærhud i 40 tonns presse
2. Hol til stropp, i presse
3. Stansa ut stropp i slire
4. Stansa spalier i stropp
5. Montera slireemne og stropp
6. Sy slire på symaskin
7. Knytta trå i endane av slira
8. Bløyte slira i vatn
9. Pressa mønster i slira i 40 tonns presse
10. Tørka slira med skaft, for varig form
11. Forsterka saumen i slira m/messingtråd og lodding - i øverste enden
12. Lakkering av slira - klar eller m/farge
13. Tilpassing av slire/kniv. Kvalitetskontroll
14. Paking av ferdig sportskniv Fjellmann i pappøskje



## D. RUSTFRI SKJOLD

Materiale: Rustfritt stål dim. 46 x 1 mm i band på rull. Kvalitet: SICH

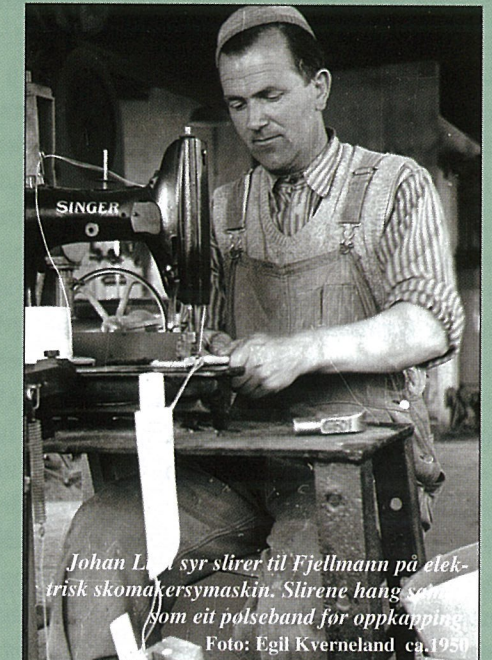
1. Stansa skjold i 40 tonns presse
2. Stansa hol i skjold
3. Forsenka hol i borremaskin for klinking
4. Smergle sideflate på skjold på smergelband
5. Polere sideflate på skjold på filtskive m/voks
6. Skjold ferdig til montering



Skjold

## E. SKJEFTING (montering)

1. Kniv festa i skrustikke, skaft m/holk drivast fast og skjold klinkast på enden av skaftet (skjefting)
2. Endeskjold smerglast og polerast blankt
3. Treskaft pussast på smergelband, 2 gonger med to forskjellige pusseband
3. Skaft blir lakkert to gonger
4. Fjellmann kniv ferdig til kontroll og tilpassing til høveleg slire.



Tilsaman =  
49 operasjonar  
Pris 1940  
kr 7,50 pr. stk  
Pris 1948  
kr. 10,10 pr. stk,  
Pris 1952  
kr. 12,50 pr. stk.

som materiale for knivar. Dei vart stansa ut av stangstål, sidan slipte og blankpolerte. Eit reinsleg og fint produkt, men brukaren heldt nok på at den stålsette kniven hadde betre egg. — Ved overgang til rustfritt materiale auka krava til herding. Tidleg på 40-talet vart elektriske saltbadovnar tatt i bruk. Dette ga nøyaktig kontroll av temperaturen og dermed jamnare kvalitet.

### "Fjellmann" og "Fjellmøy" 1939 - 50

Med dei rustfrie knivane "Fjellmann" og "Fjellmøy" skapte far eit moderne knivprodukt for sport og fritid. Med si dristige form og sitt allsidige bruksområde fekk knivane fort stor utbredelse og popularitet. I krigstida var det mangel på det meste; — kniven var mykje brukt som gave, gild og gje og gild og få, ikkje minst med inngravert namn. "Fjellmann" kom på markedet 1939-40 og vart så populær at ein såg behovet for ein mindre modell i same stil for kvinner og ungdom. Denne minste kniven, kalla "Fjellmøy", kom på markedet 2-3 år seinare.

Eg trureg kan seia at "Fjellmann" representerte nytenking både formmessig, bruksmessig og i tilvirkning. Kniven var det første av fars produkt der alle bestanddelar var forma av verktøy i maskinar, altså eit reint industriprodukt som til fulle representerer overgangen frå smie til fabrikk. Eg har rekna ut at det til "Fjellmann" m/slire var 49 ulike arbeidsoperasjonar.

Til ein slik serieproduksjon trongst mange ulike verktøy. Av dette laga far personleg så å seia alt, det meste på kveldstid. Han laga også maskinar, t.d. tømmer-sag, bånd-sag, spesialverktøy til fres til framstilling av treskafta, elektrisk tørke (4 kw) for hurtigtørking av tremateriale i knivskafta. Ein koseleg og matnyttig bifunksjon for dette tørkeromet var at det fungerte som tørke

for tusenvis av kilo plommer frå bestefars store frukthage oppunder Njåfjellet. Resultatet var framifrå Kvednals-svisker i krigsåra.

Mange av problema i framstillingsprosessen var kompliserte, og eg hugsar spesielt at far strevde fælt med verktøyet som skulle til for å laga holkane på skaf-tet til "Fjellmann". Løysinga fekk han av verksmester Tonning hos Øglænd på Sandnes. Formelen for berek-ning av stanseverktøy til holken vart nedskriven på bak-sida av ein stikkedåse ein gong dei møttest i Sirdalen. Ei god og verdifull hjelp.

### Sakser

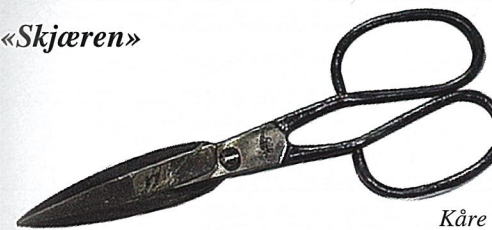
Sakser har vore eit viktig redskap og hadde eit stort bruksområde i naturalhushaldet. Den handsmidde saksa («Skjæren») vart produsert på Kverneland gjennom 3 generasjonar, frå midten av forrige århundre og fram mot 2.verdskrig. - I løpet av dei vareknappe krigsåra, melde det seg behov for sakser, og far tok då opp igjen produksjonen av den gamle, stålsette «Skjæren». Nå fekk den ny formgiving og vart produsert som ein kombinasjon av gamal handsmiing og moderne maskinframstilling. Denne modellen hadde ei kraftig og flott utforming og var eit svært nyttig redskap i gardsdrifta, ute som inne. Så skatta vart «Skjæren», at der faktisk har vore etterspørsel til skamra stunder.

Far såg behov for nye saksemodellar for det norske marked, og for å laga dette rasjonelt, trongst meir moderne maskinar og utstyr. Til dømes skaffa han seg i 1948 fallhammar (haiar), - Munktel frå Eskilstuna (maken til den som nå står utanfor Underhaug, Nærbø). Maskinen vart eit viktig ledd i produksjonskjeden og effektiviserte sakseframstillinga.

Som ein del av krigsskadeerstatninga til kongeriket



«Skjæren»



Norge,  
Kåre Håland smir  
emne til sakser, som den ned-  
anfor, med fjørhammar. Kåre var med-  
arbeidar i firmaet frå 1932 til 1985.  
Foto: Egil Kverneland 1952.

kom ei mengd ulike maskinar frå den tyske rustnings-industrien til Sjursøya ved Oslo i slutten av 1940-åra. - Far reiste då austover i 1949 og klarde å få kjøpt ein vanleg dreiebenk, og ein stangautomat. Det er interessant å tenkja på at denne litle maskinen som hadde stått i Tyskland og dreid krigsmateriell, nå ved noko ombygging kom til å stå på Kvednaland og dreia spesialnaglar til vår sakseproduksjon.

Heilt mot slutten av sakse-epoken reiste far til Eng-land (1951) saman med søskenbarnet Håkon Kverne-land. Der kjøpte han ein pantograf (kopierings-frese-maskin for verktøyframstilling til sakseproduksjon). Eit morosamt tidsbilete frå den gong var at han måtte avgje skriftleg erklæring på at denne maskinen ikkje måtte vidareseilast til 3.land (kommuniststatane - den kalde krigen); - så spesiell og viktig var denne maskinen. - Diverre vart pantografen lite brukt til det tiltenkte for-mål, då sakseproduksjonen fekk ein brå slutt i 1952. Eit koseleg og løye minne frå denne turen, er at far og Håkon kom tilbake frå London med kvar sin «evighetspenn» som dei hadde kjøpt til kr 250 pr. stk.; - ein nyhet dei var veldig stolte av. Omsett til dagens pris 2-3 tusen kro-ner, - ikkje å undrast at dei var redde for dei! - Ein slik kulepenn kostar nå nokre få kroner, eit typisk bruk-og kast produkt.

### Husholdningssaksa "Veslemøy" 1949 - 52

Erfaring opparbeidd gjennom produksjon og salg av "Skjæren" ga grunnlag for utvikling av hushaldnings-saksa "Veslemøy". I motsetning til dei stålsette saksene, var denne i sin heilhet framstilt av stål, i kvalitet SK 11; - råmateriale levert frå Stavanger Stål, Jørpeland. Jevn og god kvalitet på dette produktet oppnådde ein også her gjennom elektrolytisk herding. Heile saksa, både

handtak og blad var smergla og blankpolert. For å oppnå einendå finare overflatebehandling, vart produktet sendt til Øglænd på Sandnes for fornikling. "Veslemøy" vart produsert i 2-300 000 eksemplar.

For å få eit større modell-utvalg, vart skreddarsaksa «Kvass» lansert. Verktøyet til denne var endå meir avansert, avdi heile saksebladet med handtak vart stansa ut i eitt stykke. Då «Kvass» kom, heilt på slutten av sakseproduksjonen, vart det kun laga eit lite opplag på 2-3000 eks. Ei lita brodersaks kom ikkje i produksjon, men verktøyet til den var klargjort etter same produksjonsprinsipp.

Året 1952 vart skjebnesvangert for sakseframstillinga. Salget stoppa brått opp. Årsaka var at hittil hadde import av knivar og sakser vore offentleg regulert, men utpå året 1952 kom dei såkalla frilistene. Det betydde at grossistane nå fritt kunne importera ulike redskap i dei mengder dei ville. Den moderne storindustrien i Sheffield, England og Solingen, Tyskland, kunne med sin veldige kapasitet tilby varer med finare overflatebehandling til ein billigare pris enn me kunne. - Det vart uråd å halda fram. - På dette tidspunkt var der ca. 25 tilsette i firmaet. Eg hugsar det var ei hard beslutning og ei tung bær for far då han måtte seia opp halve arbeidsstokken. - Om ein måtte gje tapt, så er det med ein viss stolthet at eg kan sjå tilbake på at far sin bedrift, så vidt eg veit, var den einaste i Norge som har framstilt sakser i masseproduksjon. Smedeproduksjonen var med dette ugjenkalleleg forbi og bedriften gjekk frå nå av via høykanonen over i produksjon av maskinar og redskap i landbrukets teneste.

## HUSHALDNINGSSAKSA "VESLEMØY"

Masseprodusert frå 1949-52

Produsert antal 2-300 000 stk.

Materiale: Stangstål 16 x 6mm.

Kvalitet: SK-11 - Levert av Stavanger Stål A/S

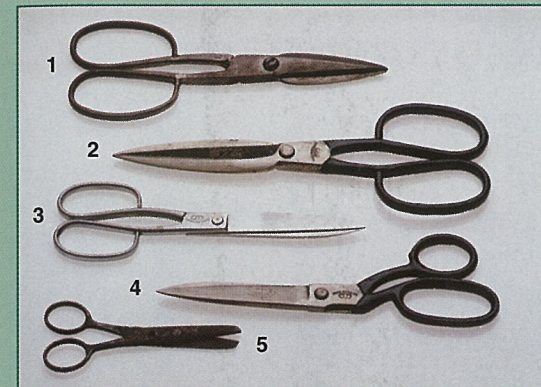
### PRODUKSJONSTRINN

1. Kapping av emne 25 cm langt (til 2 stk halvdeler = 1 saks)
2. Grovsmidd til sakseblad - i kvar ende i fjørhammar. (2 operasjonar)
3. Forming i fallhammar - 2 stk
4. Skjeggging i presse - 2 stk
5. Kapping av emne til 2 deler
6. Smiing av tange til handtak (firkanta)
7. Forma tange i Fallhammar (2 operasjonar)
8. Skjeggga tange i presse
9. Lokka hol for nagle
10. Stempla firmamerke i bladet, i presse
11. Herda saks i El-herdeovn i olje 800°C
12. Sakseemne vaska i svovelsyre
13. Sakseemne vaska i kalkvatn (rustbeskyttelse)
14. Smergla blad - Grovt smergelband
15. Smergla blad - Fint smergelband
16. Polera blad med voks
17. Smergla tange - Grovt smergelband
18. Smergla tange - Fint smergelband
19. Polera tange med voks
20. Kappa tange i presse
21. Bøya tange til handtak i spesialmaskin, 2 operasjonar
22. Dreia spesialnagle i automat
23. Sinka til naglehode i eine saksehalvdel
24. Fornikla saksehalvdel (NB Leigearbeide hos Øglænd, Sandnes)
25. Sluttpolera saksehalvdel
26. Montera, klinka nagle, oppretta
27. Slipa egg og operatørmerking
28. Sluttkontroll og pakking i pose

Ca. 44 operasjonar pr. saks

Prisar på Veslemøy : 1950

|           |          |
|-----------|----------|
| Forbrukar | kr. 9,80 |
| Detaljist | kr. 7,40 |
| Grossist  | kr. 6,50 |



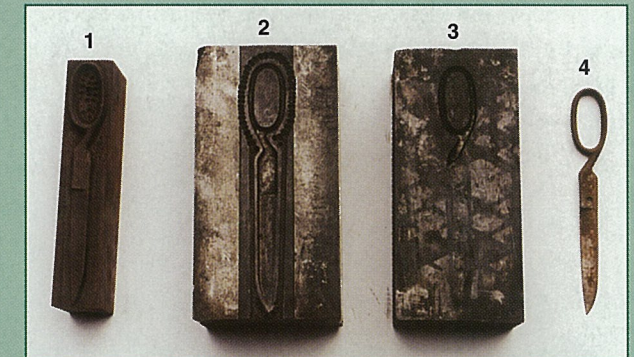
1. Gamal handsmidd sauesaks, "Skjæren".
2. Ny masseprodusert modell av "Skjæren" 1940-52.
3. Husholdningssaksa "Veslemøy" 1949-52.
4. Skreddersaksa "Kvass" 1951-52 (heilsmidd).
5. Brodersaks - som ikkje vart produsert.

Foto: Søren Sviland



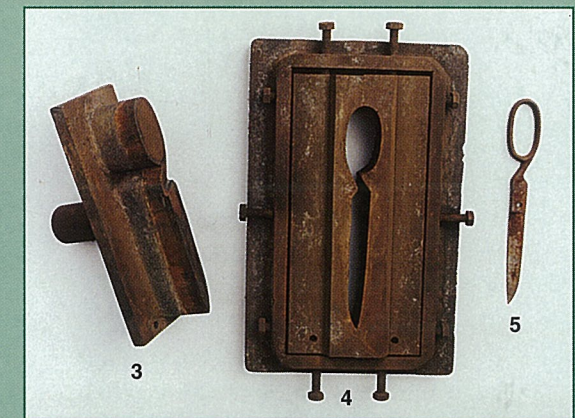
1. og 2. Over- og understanse for presse til "skjeggging" av overdelen på skreddarsaksa "Kvass".
3. og 4. Skjegggeverktøy til saksunderdel, same saks. Skjeggging er å fjerna overskytande materiale frå stan-singa.
5. Ferdig sakshalvdel.

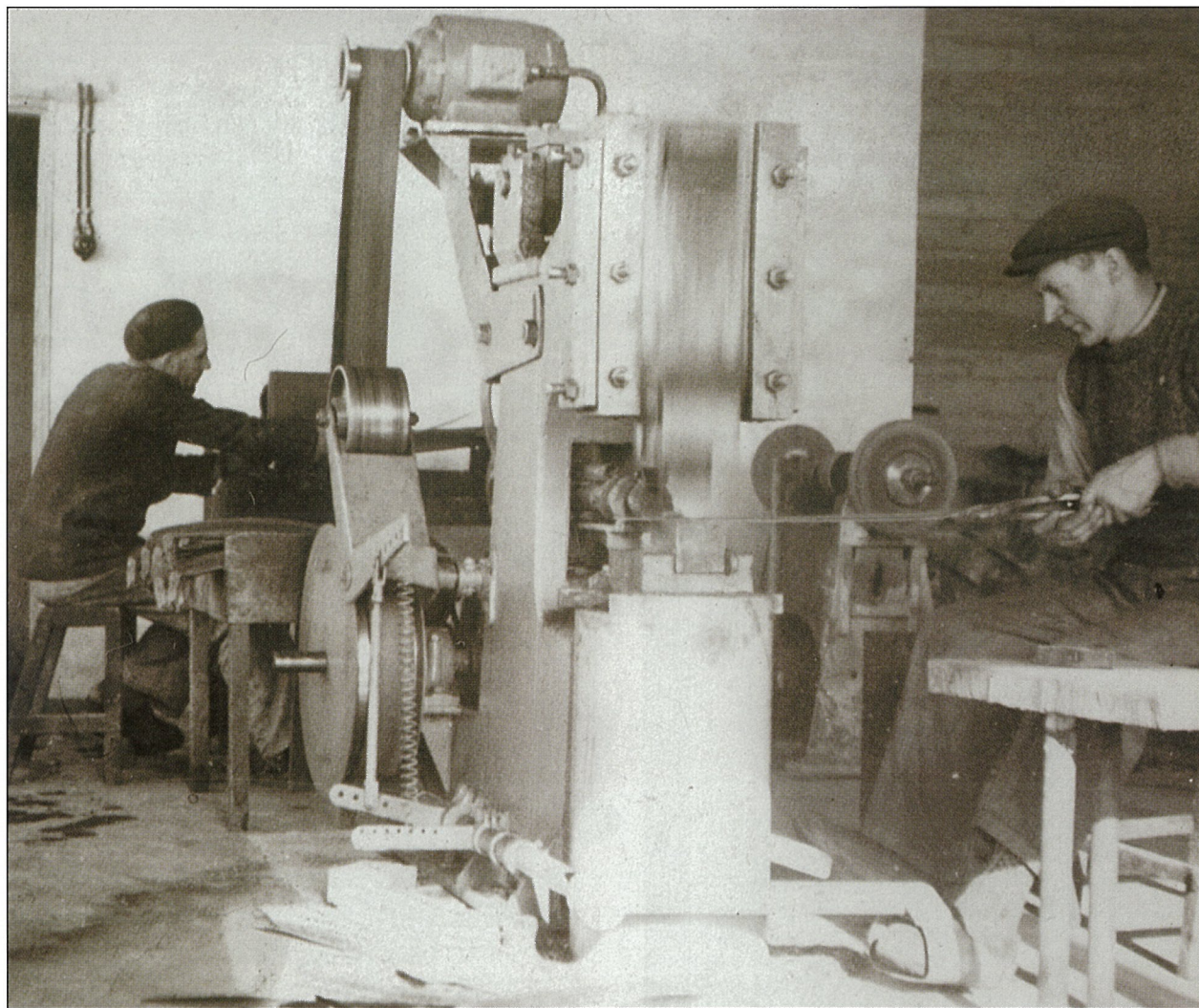
Foto: Målfrid Grimstvedt, Jærmuseet.



1. Punsong til å forma smistanse. Det er ei positiv form av produktet.
2. og 3. Under- og overstanse for fallhammar til smiing av skreddarsaks-halvdel 4.

Foto: Målfrid Grimstvedt, Jærmuseet.





Trygve Kverneland sinkar ljå med vippefjorhammar. Bak sit Svale Solland og reinklipper ljå i maskinsaks.  
Foto: Kollung Søyland 1948.

### Kunnskap - utvikling

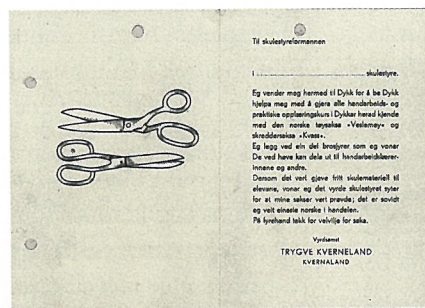
Eg har mange gonger undra meg over at far makta å fylgja opp i den mekaniske utviklinga slik han gjorde. I utgangspunktet hadde han liten teoretisk bakgrunn. Forutan folkeskule og ein vinter på Solborg folkehøgskule, hadde han 1-årig teknisk fagskule i Stavanger,



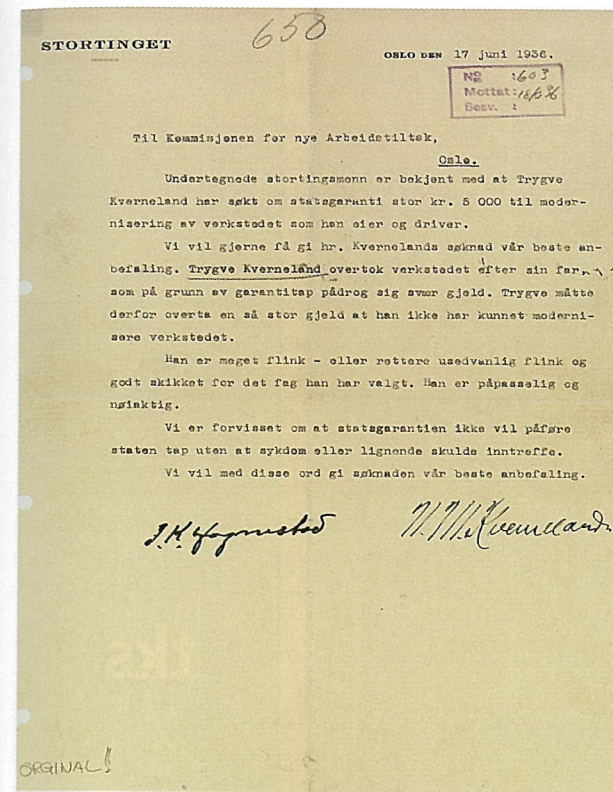
Trygve Kverneland i arbeid med pantografen; her fresing av messingvalse til Aarenes Lærfabrikk i Flekkefjord.  
Foto: Egil Kverneland ca. 1955.

noko som fekk sær stor betydning for hans virke. Ei bok eg hugsar som veldig viktig, var Peder Lobbens «Lommebok for mekanikeren», tjukk som ein bibel. Elles mottok han impulsar frå si samtid, søkte og fekk hjelp og støtte av forbindelsar i fagmiljø; leverandørar, forhandlarar o.a. - Eg minnest og at far reiste til Stålverket på Jørpeland og var vekke i fleire dagar, då for å tileigna seg lærdom om stålqualität og behandling av dette, spesielt rustfritt stål og verktøystål.

Elles hadde han ei særdeles god støtte gjennom dyktige og lojale medarbeidarar i alle år. Utan å nemna namn vil eg understreka så sterkt eg kan at desse ga uvurderlege bidrag til framdrifta. Det var ein samansveisa flokk, der kvar og ein styrkte fellesskapet med alt dei hadde å gje av evner, kreativitet og arbeidsinnsats. Eg kan seia at den takkemmelegheit og respekt far kjende for medarbeidarane sine, fylgde han livet ut. - Bare mor sin innsats vil eg nemna spesielt. Hennar namn var Åsta Helena f. Solland (1904-1998). Ho kom frå Marvik i Ryfylke til Jæren i 1923. Som tenestejente på Kverneland møtte ho far og dei gifta seg i 1931. Som ung kone og mor gjekk ho rett inn i ei storhusholdning. Bakgrunnen ho hadde for å ta ei slik utfordring, var barndom og oppvekst i naturalhushalds-vilkår på eit lite gardsbruk. Fleire tenesteplasser hadde ho frå ganske unge år, dessutan husmorskulen på Sømme under Dorteia Rabbes kyndige leiing. - Mor skjøtta sin plass, jordnær, nøysom og flittig, og hadde ei utruleg god helse. I alle år var ho ei fantastisk støtte for far i hans arbeid. Etterkvart fekk dei 5 barn: Tønnes f. 1933, Egil 1935-1996, Karin f. 1937, Rut f. 1939 og Tron Harald f. 1945. Det var mangel og rasjonering på det meste og når ein tenkjer på at dette var før vaskemaskin- og djupfrysartider, så skjønar ein at kvardagen var prega av slit og



Annonsar  
som vart brukte i  
1949/50



hardt arbeid. Med dei dårlege kommunikasjonane på den tid, var det viktig å bu i gangbar avstand til arbeidsplassen. I det litte huset på Skolten stod mor for kost, vask og losji til 6-8 mann gjennom okkupasjonsåra, dette i tillegg til eigen familie. Trass i tronge tider, hadde humør og arbeidsglede sin plass, og me minnest denne tøffe tida med glede.

### Økonomi

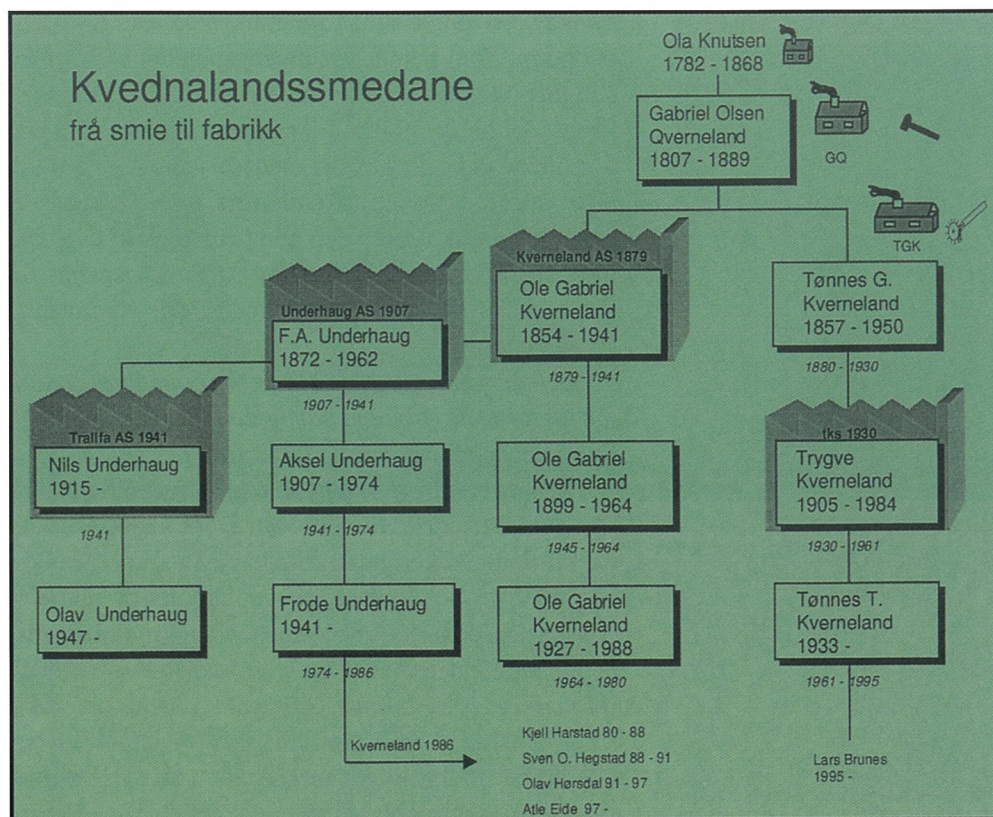
I ei historie som denne, kjem ein ikkje utanom den økonomiske utviklinga. Slik eg har oppfatta det, var dei før-

ste åra i den gamle smia forbundne med veldig slitsom økonomi. Som nemnt var utgangspunktet tung gjeld. Boring og lange kreditt-tider var ei velkjend handelsform i dei harde 30-åra. I lange periodar om somrane fanst ikkje pengar til å løna medarbeidarane til rett tid, - og slett ikkje vart det noko til overs. Å låna pengar var nok endå vanskelegare den gong enn det er i dag. Det viser denne søknaden, skriven av stortingsmenn frå Time, I. K. Hognestad (Ap) og N. M. Kverneland (Bondepartiet):

*Søknaden om statsgaranti vart ikkje innvilga, grunna for lite foretak. Avslaget var underteikna Oskar Torp. Denne behandlinga var far bitter for.*

For å markedsføre varene, køyrde Ragnvald rundt på bygdene med ein liten Sachs som hadde varekasse bak-på. Frå denne selde han til butikkar og ved dørene elles. - I slutten av smedeproduksjonen vart der og særdeles vanskelege økonomiske tilstandar. Og dermed måtte me ta oppatt direktesal, slik som i 30-åra. Som nybakt sjåfør var eg med farbror Ragnvald i fleire månader sommarhalvåret 1952. Med ein liten Ford junior personbil tråla me iherdig bygdene frå Sola i nord til Egersund/Bjerkreim i sør, medbragt sjeva og melk. - Me gjekk frå dør til dør med sakser og knivar frå det store overskots-lageret. Stk-pris var kr 10.- og dagsomsetninga kunne variere frå 100-300 kroner. Eg minnest spesielt ein gong på Varhaug at Ragnvald kom tilbake til bilen og fortalte at han hadde høyrte fylgjande replikk frå sonen i huset, i det han gjekk ut døra: «Du far, det der va' ein fant!»

Kampen for tilværelsen kunne vera hard nok både når det galdt produksjon og salg, men kampen mot myndighetene kjendest meir meningslaus. Eg hugsar kor nedslegne og oppgitte Ragnvald og far var då dei fekk

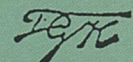


krav frå likningsmyndighetene om den såkalla «engangsskatten». Eg meiner kravet var på ca. kr. 30.000 - ein kolossal sum på den tid. «Engangsskatten» var ei ekstra beskatning som var mynta på folk som urettmessig hadde slege seg opp og tent store pengar som fylgje av krigen. Den utviklinga firmaet vårt hadde i dette tidsrommet, kan eg ikkje på nokon måte sjå var ein unaturleg ekspansjon. Det vart søkt juridisk hjelp, og ein fekk omsider det oprinnelege kravet redusert til

eit ubetydeleg beløp. Ein annan kamp var med det lokale e-verket, då far bygde om vannturbinen på 30HK til produksjon av elektrisk kraft (24kw). Det vart då hevda at han vart konkurrent til Time elverk. Heldigvis sigra fornuften! Kraftverket vårt leverte straum til ut på 60-talet.

Myndighetene førde i desse tider ein nitid regulering og kontroll over det økonomiske liv. I dette skjemaveldet kravdest det dokumentasjon og redegjørelse for kvar

#### Varemerke (logoar) gjennom tidene.



1. TGK - Bestefar sine initialar, som far fortsette å bruka fram til ca. 1938.



2. TK - Merke brukt frå ca. 1938 til ca. 1942.



3. Bukkehovud i bruk frå 1942 til 1973.



4. Firmaet gjekk over til aksjeselskap og endra firm-anamn i 1973. TKS-logoen kom då i bruk.

einaste ubetydelege prisjustering, noko som utgjorde ein irriterande stor arbeidsbyrde i ein liten bedrift.

Eit anna døme på naud og knappe tider etter krigen, var då me med lastebil og autogenskjærar reiste til eit skipsvrak som hadde stranda ein stad i Varhaugssokno. Der skar me ut 10mm stålplater av skipssidene og desse vart heime strimla opp i breidder på 20 cm til passande sakseemne. Ein stålbit vart påsett i kvar ende og deretter smidd ut til stålsette sakser (sjå foto). Dette vart gjort som fylgje av materialknapphet og dårleg økonomi. I dag er det moro å tenkja på at skipsvraket enda som sakser utover det ganske land.

Det er lenge sidan bekken ga kraft til fjørhamrane som sende sitt flittige bod utover gardane på Kvednaland, Netland og Njå. Dagens industri har heilt andre lydsignal, men som eit ekko frå fortida brusar Kvednaland-bekken ennå like trufast.

| Trygve Kverneland |             |           |          |         |
|-------------------|-------------|-----------|----------|---------|
| Årstal            | Lønskostnad | Omsetning | Tilsette | Løn i % |
| 1938              | ?           | 18.378,-  | 6        |         |
| 1939              | ?           | 24.177,-  | 7        |         |
| 1940              | ?           | 27.066,-  | 7        |         |
| 1941              | ?           | 42.328,-  | 8        |         |
| 1942              | ?           | 61.931,-  | 9        |         |
| 1943              | ?           | 83.061,-  | 11       |         |
| 1944              | 33.512,-    | 99.354,-  | 12       | 33%     |
| 1945              | 45.000,-    | 117.940,- | 13       | 38%     |
| 1946              | 61.056,-    | 132.695,- | 15       | 46%     |
| 1947              | 67.507,-    | 131.143,- | 17       | 51%     |
| 1948              | 84.831,-    | 195.962,- | 19       | 43%     |
| 1949              | 87.464,-    | 206.505,- | 20       | 42%     |
| 1950              | 95.612,-    | 203.233,- | 21       | 47%     |
| 1951              | 110.242,-   | 278.491,- | 24       | 40%     |
| 1952              | 75.185,-    | 160.271,- | 12       | 47%     |



Berre bekken brusar  
frå det bratte fjell,  
høyr, kor sterkt det susar  
i den stille kveld!

Ingen kveld kan læra  
bekken fred og ro,  
ingi klokke bera  
honom kvilebod.

Frå «Fager kveldsol» av H v Fallersleben  
Omsett av P. Hognestad