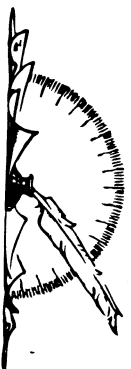


# BERGENS HISTORISKE FORENING

SKRIFTER

Nr. 104 - 2009



BERGEN 2010

BERGENS HISTORISKE FORENING  
Skrifter nr. 104

Bergen 2010

ISBN 978-82-90846-19-3

Redaksjonsutvalg:

Jo Gjerstrad

Egil Ertresvaag

Ansvarlig for dette nr:

Knut L. Espeland (red.)

Jo Gjerstrad

[www.bergenhistoriskeforening.no](http://www.bergenhistoriskeforening.no)

Omslagsillustrasjon:

Tegning av Slaget på Vågen

av Arnold Bloem, ca. 1670.

Universitetsbiblioteket i Bergen

Det må ikke kopieres fra denne bok i strid med åndsverkloven eller i strid med avtaler om kopiering inngått med KopiaNor, interesseorgan for rettighetshavere til åndsverk.

# Innhold

Bjørn Arvid Båge

Bergen som  
storpolitisk arena

*Slaget på Vågen i Bergen,  
dets internasjonale bakgrunn og følger*

7

Paal Kahrs

Glimt fra  
spikerens historie  
i Bergensområdet

111

Agnete Wiencke Harbitz

Kandestøpermester, tinnstøper  
Johan Harbest

*- stamfar til slekten Harbitz i Norge -*

149



Grafisk produksjon:

- side:
7. Kilde: Universitetsbiblioteket i Bergen.
  8. Kilde: Universitetsbiblioteket i Bergen.
  9. Kilde: Bærktvet i Bergen.
  11. Gjengitt etter Francis Beckett: Beckett, Francis: Fredrikshøg, 1914.
  12. Øverst: Kilde: Wikimedia Commons.
  13. Nederst: Kilde: Wikimedia Commons.
  13. Gjengitt etter: Recueil de planches, sur les sciences, les arts libéraux, et les arts mécaniques, avec leur explication. 1771–1778.
  14. Kilde: Wikimedia Commons.
  15. Gjengitt etter Wolfgang Abraham: Atlas minor: novissimas & maxime necessarias orbis terrarum tabulas geographicas complectens. Ca. 1690.
  16. Kilde: Wikimedia Commons.
  17. Kilde: Wikimedia Commons.
  18. Kilde: Universitetsbiblioteket i Bergen.
  19. Kilde: Wikimedia Commons.
  20. Gjengitt etter Wolfgang Abraham: Atlas minor: novissimas & maxime necessarias orbis terrarum tabulas geographicas complectens. Ca. 1690.
  22. Kilde: Wikimedia Commons.
  23. Gjengitt etter J. P. Kønigsfeldt: Photographisk Album over Kong Christian IV og denne Konges berømte Samtidige, med kortfattede Biografer. 1862.
  24. Gjengitt etter: Recueil de planches, sur les sciences, les arts libéraux, et les arts mécaniques, avec leur explication. 1771–1778.
  25. Øverst: Originalen beminner seg i Det Kongelige Bibliotek i København.
  - Nederst: Kilde: Wikimedia Commons.
  27. Gjengitt etter: Recueil de planches, sur les sciences, les arts libéraux, et les arts mécaniques, avec leur explication. 1771–1778.
  28. Kilde: Wikimedia Commons.
  29. Kilde: Wikimedia Commons.
  30. Gjengitt etter: Blaeu, Joan: Norvegia, qvæ est Eur-ropeæ liber primus [kart]. - <Amsterdam> - <1662>.
  32. Gjengitt etter Wolfgang Abraham: Atlas minor: novissimas & maxime necessarias orbis terrarum tabulas geographicas complectens. Ca. 1690.
  33. Kilde: Universitetsbiblioteket i Bergen.
  34. Øverst: Kilde: Universitetsbiblioteket i Bergen.
  - Nederst: Gjengitt etter: Recueil de planches, sur les sciences, les arts libéraux, et les arts mécaniques, avec leur explication. 1771–1778.
  35. Gjengitt etter: Recueil de planches, sur les sciences, les arts libéraux, et les arts mécaniques, avec leur explication. 1771–1778.
  36. Kilde: Universitetsbiblioteket i Bergen.
  38. Kilde: Universitetsbiblioteket i Bergen.
  39. Originalen beminner seg i Forsvarsmuseet i Oslo.
  40. Gjengitt etter Dansk biografisk handleksikon. B. 1. 1920.
  42. Kilde: Wikimedia Commons.
  43. Originalen tilhører Museum Boijmans van Beuningen, Rotterdam. (T 111)
  46. Kilde: Universitetsbiblioteket i Bergen.
  47. Kilde: Wikimedia Commons.
  48. Kilde: Wikimedia Commons.
  50. Originalen tilhører Museum Boijmans van Beuningen, Rotterdam. (T 58-092).
  54. Kilde: Universitetsbiblioteket i Bergen. Fotografi: Morten Heiselberg. Basert på et kjent Bergensbilde fra ca 1740.
  55. Originalen tilhører Museum Boijmans van Beuningen, Rotterdam. (T 58-002).
  56. Originalen tilhører Museum Boijmans van Beuningen, Rotterdam. (T59a-007)
  58. Kilde: Wouter Schouten: Oost-Indische Voyagie [...] 1676.
  59. Originalen tilhører Museum Boijmans van Beuningen, Rotterdam. (T 87).
  60. Originalen tilhører Museum Boijmans van Beuningen, Rotterdam. (T 108)
  61. Originalen tilhører Museum Boijmans van Beuningen, Rotterdam. (T60a-011).
  64. Originalen tilhører Museum Boijmans van Beuningen, Rotterdam. (T 104).
  68. Kilde: Wikimedia Commons.
  69. Kilde: Wikimedia Commons.
  70. Kilde: Wikimedia Commons.
  73. Kilde: Wikimedia Commons.
  75. Gjengitt etter: Hofberg, Hermann: Svenskt biografiskt handlexikon [1906]. B. 2. 1.-Ø.
  76. Kilde: Wikimedia Commons.
  77. Kilde: Wikimedia Commons.
  81. Kilde: Wikimedia Commons.
  83. Gjengitt etter J. P. Kønigsfeldt: Photographisk Album over Kong Frederik III og denne Konges berømte Samtidige [...]. 1865.
  84. Øverst: Original i Bergen spjåtarsmuseum. Foto: Morten Heiselberg.
  - Nederst: Nede: Gjengitt etter: Recueil de planches, sur les sciences, les arts libéraux, et les arts mécaniques, avec leur explication. 1771–1778.
  85. Kilde: Wikimedia Commons.
  87. Kilde: Wikimedia Commons.
  88. Kilde: Wikimedia Commons (1).
  - Kilde: Wikimedia Commons (2).
  - Kilde: Wikimedia Commons (3).
  89. Kilde: Wikimedia Commons.
  90. Kilde: Universitetsbiblioteket i Bergen.
  91. Gjengitt etter Wolfgang Abraham: Atlas minor: novissimas & maxime necessarias orbis terrarum tabulas geographicas complectens. Ca. 1690.
  92. Kilde: Wikimedia Commons.
  93. Kilde: Wikimedia Commons.
  97. Bilde: Morten Heiselberg.

# GLIMT FRA SPIKERENS HISTORIE

i Bergensområdet

## Har du noen gang trådd på en rusten spiker?



DE FLESTE AV OSS har vel bevisst eller ubevisst et forhold til spiker. Vi kan ha kommet borti en rusten spiker eller truffet tommelfingeren når vi skulle slå en spiker i veggen. Det hadde vært mindre smertefullt «å treffe spikeren på hodet».

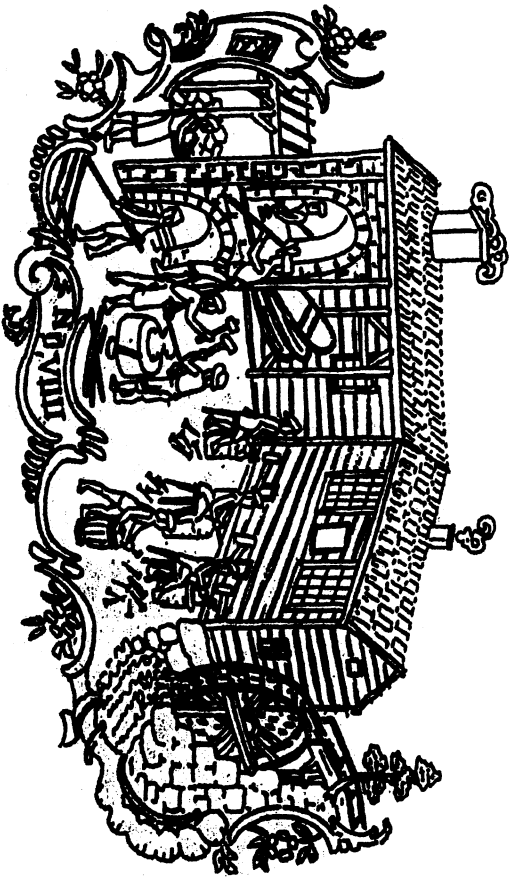
Spikeren har opp gjennom årene gitt folk mange assosiasjoner. Det gjenspeiler seg i mange ordtak og vendinger som er i daglig bruk. Noen av dem støter vi ofte på:

- Koke suppe på en spiker
- Siste spiker i kisten
- Hugges til spiker (gamle skip)
- Sitter som spikret
- Han er og spikrer paller (promlledømt).

I folkeeventyret «Gullslottet som hang i luften» fikk Askeladden bruk for tre hundre kasser med spiker og hesteskosøm. I samme eventyr ville kongen at Ridder Rød og den eldste prinsessen skulle rulles i hver sin spikertønne, som straff for sin oppførsel.

Der er tydelig at folk i generasjoner har hatt et forhold til spikeren og dens mange anvendelsesmuligheter.

Her vil det bli fortalt om noen av dem som har fremstilt spiker i Bergensområdet. Da forfatteren for 20 år siden begynte å søke etter opplysninger om spikerens historie i Norge hadde han ingen ide om at det hadde vært en rekke spikerprodusenter i vårt lokale område. Her hadde det ikke vært jernverk, men behovet for spiker i den brennbare trebyen Bergen var stort. Det førte til at noen håpet at det ville være god forretning å lage spiker.



Spikerverk fra 2. halvdel av 1700-tallet. Gravert av H. G. Kohler ved Nøstetangen Glasverk på vinglass som har tilhørt familien Collett.

## Behovet for spiker og den fremstilling i eldre tid

Bergen har i århundrenes løp vært hjemstøtt av utallige store branner. Det førte til gjenoppbygninger med behov for alt som skal til for å bygge nye hus. I denne prosessen ble det nyttet store kvanta med spiker. Til stolpe- og lafte-husene var det vesentlig til sutaket, gulvet og kleddingen det ble brukt spiker.

I vikingtiden og middelalderen var tilgangen på jern (laget av myrmaln) beskjeden og prisen høy. Trenagler var billigere og ble brukt både ved skjøting av sperr, bjelker, og som dyblinger i lafteplanker. Dette kan fremdeles beskes i gamle sjøboder i Bergen. Til feste av kledding ble det lenge benyttet trenagler av eimer og ask, særlig ute i distriktene, men i byen var etterspørselen etter spiker sterkt økende fra 1600-tallet av.

I flere hundre år var det smedene som laget spiker og søm til hus og båter. Smedverktøy er funnet i mange av gravene fra yngre jernalder og vikingtiden. Foruten jern, treull og esse, måtte smeden også ha noen andre hjelpemidler for å kunne slå varmsmidde spiker: Ambolt, ste, hammere, tenger, saurnlo/spikerlo og meisel. Spikerloen var et av spikersmedens viktigste hjelpemidler. Den er et jernstykke som er forsynt med ett, eller flere hull i forskjellige størrelser. Hullene kan være runde, firkantet eller rektangulære. Stammen på spikeren som skal lages blir først smidd til ønsket form og føres gjennom det hullet i spikerloen som passer, stammen kuttet så av ca tre-fire mm over spikerloens flate og hode bankes så til i det spikerloen legges ned på ambolten. En dyktig spikersmed klarer det på en varming.

Til byggingen av Osebergskipet laget smeden ikke mindre enn 5500 stk spiker og klinknagler. Naglene var presist smidd, med store hoder og jevn, rund stamme.

Smedene i Bergen holdt i middelalderen til oppe under fjellet, hvor Smidabudir omtales i 1155. Høyst sannsynlig er disse identisk med Svartabudir, som nevnes i 1232. Det var brannfaren som var grunnen til at smiene måtte bygges utenfor den vanlige bebyggelsen.

Vi vet ikke stort om smedene fra middelalderen, men i 1301 omtales Jon smed og i 1320 Halle smed.

Ved Kongsgården i Bergen var det i 1518 Anders smed og Jens smeddreng som arbeidet der og jernet kom fra Valdres og Trøndelag.

Smedlauget i Bergen ble opprettet i 1625. Der heter det at læretiden skal være tre år når drengen er over 16 år, men fire år når han bare er 16 år. Når mesteren må holde drengen med klær og sko uten godtgjørelse skal læretiden være fem år. I læretiden, kunne verken mester eller dreng avbryte læren før den avtalte tid var ute.

I en oversikt i «Adresseavisen» (BACE) 1. april 1765 over håndverkere i Bergen, er det oppgitt at det da var 22 smedmestere, 16 svenner og 26 drenge. Ifølge Sagen og Foss var det i Bergen 17 smedmestere i 1722 og 21 i 1776. Senere gikk det raskt nedover.

Det har opp igjennom årene vært flere som har hatt tanker om å sette i gang med spikerproduksjon i Bergen og Hordaland.

På Vossestrand var der på slutten av 1600-tallet en dyktig håndverker som het Olav Botolvsen Sundve (1632 – 1711). Tidligere hadde det vært fremstilt jern av myrmaln i Myrkdalen, men fremstillingsmetoden var gått i glebbeoken. Sundve var den første som tok opp igjen denne skikken med å smelte myr-malm. Sundve bygget blant annet kirkene på Oppheim og Vinje, den siste i 1676. Under et besøk hos Strykår Hirth i september 1992, fikk forfatteren som gave, en gammel saurnlo og fire spikre fremstilt av myrmalmjern. Spikrene hadde til dels vridde stamme og store flate hoder. Den vridde stammen medførte at spikrene fikk bedre feste. Strykårs bestefar hadde i 1871 reparert Vinje kirke og disse spikrene hadde holdt taktekkingen på plass. Spikrene er sannsynligvis laget av Olav Botolvsen Sundve.

Jørgen Thormøhlen var en meget aktiv herre. Han var reder og handelsm-nister. På Sydnes hadde han anlagt flere virksomheter blant annet saltkokeri, trankokeri, såpekokeri, reperbane og bøkkerboder. I 1684 søkte han kongen om å få utvide virksomheten på Sydnes med diverse nye anlegg, blant annet et spikerverk. Dette fikk han tillatelse til, men det viste seg at han fikk problemer med finansieringen. Det later til at ingen av de nye virksomhetene kom til utførelse.

Det Nyttige Selskab, som ble stiftet i 1774, var et landhusholdningssekselskap hvis formål var å stimulere til ny innsats innen skolevesen, landbruk og næringsliv, blant annet ved hjelp av oppmuntring som medaljer, rede penger eller hederlig omtale i «Adresseavisen» (BAGE), eventuelt innberetning til Kiøbenhavn. Dette resulterte i at mange til dels meget interessante forslag ble sendt inn til Selskabet. Blant disse var et forslag fra branndirektør Andreas Schram, «*Egennyttige Projectmagers Uven*», som var en tegning med beskrivelse av en spikertabrick. I et møte den 1. juni 1775, ble det bestemt at Schrams plan skulle bekjentgjøres i «Adresseavisen» og at hele materialet skulle utstilles hos sekretæren hver fredag mellom kl. 2–4.

En annen plan for en spikertabrick ble innsendt noe senere samme år. Den kom fra Størker Larsen Giljerhus på Voss. Den besto bl.a. av en raffinert modell av en spikermaskin med seks hammere og to belger som alle ble drevet av vannkraft. Giljerhus hadde fått dekket sine reiseomkostninger og fikk nå 5 Rd. i belønning og løfte om at hans modell skulle bli anbefalt til «*Det Trindhiemske Selskab*». 29. februar 1776, var Giljerhus til stede på et møte i Det Nyttige Selskab og lovet da å lage en spikerhammer som skulle drives av vannkraft. Selskapet stilte ham i utsikt en passende belønning når hammeren var ferdig. Det Nyttige Selskab gjorde Schrams og Giljerhus' ideer kjent, men det har ikke lyktes å finne ut om det noen gang førte til spikerproduksjon. Når selskapet engasjerte seg så sterkt i denne sak, skyldes det at behovet for spiker i Bergen var meget stort, spesielt når det hadde vært en storbrann. Etter brannen i 1756, hvor ca 1500 hus strøk med, ble det i 1757 importert 3, 685,200 stk spiker og søm. Ca 17% av spikrene kom da fra jernverkene i Sør Norge. Resten kom stort sett fra Sverige og Holland. Når det gjelder spikrene fra Holland så skriver Borgemester Meyer i 1775 at de ikke var forarbeidet i Holland, men at det var et resultat av en mellomhandel og at de egentlig kom fra Køln.

I følge Christian Magnus Olrik ble det i 1757 eksportert 13,800 stk spiker fra Bergen til de «*Danske Øer i Amerika*».

## Produsenter og forhandlere:

### *Manufakturhuset i Bergen*

Huset ble opprinnelig bygget i 1646 som barnehem for foreldreløse barn og ble kalt Børnehuset. Løtferdige kvinner kunne også dømmes til opphold i huset, men godt atskilt fra barnene. Bruken av huset endret seg etter hvert og i 1684 hadde Jacob von Wida fått kongens tillatelse til å innrette en tekstilfabrick. Her hadde han til hensikt å sysselsette inntil 100 personer. Dette var basert på at han hadde fått enerett for 20 år fremover til å levere det

Bergenhuske, det Christiansanske og det Trondhiemske Regiment samt Garnisonerne i Regimentsbyerne alt det de trenger af Klæde, Bajj Hatter oc Patron Tasker.

Nå var Børnehuset i realiteten blitt et Manufakturhus. Arbeidet bestod i første rekke av leveranser til det militære av klær og annet utstyr. Arbeidskraften var i det vesentlige tiggere, småforbrytere og løsaktige kvinner.

På midten av 1700-tallet ble Manufakturhuset tatt i bruk som tukthus og antallet arbeidere varierte fra ca 50 til opp mot 90. Det meste av produksjonen var tekstilprodukter og drev. Inspektørene var stadig på jakt etter andre ting som det kunne svare seg å produsere. Ifølge Borgemester Meyers Bergens Beskrivelse fra 1764, ble det i 1753 satt i gang arbeid med å slå spiker i Manufakturhuset.

Prisen på spiker var på den tiden meget høy og etterspørselen stor, så dette ble ansett som en meget god ide. Det var høy toll på utenlandsk spiker. I praksis viste det seg at det var vanskelig å konkurrere med den ulovlige importen, samt de store produsentene på Sør- og Østlandet. Importen kom vesentlig fra Holland og Sverige. Imidlertid ble det i noen år produsert en god del spiker ved Manufakturhuset, men det forligger ingen oppgave over kvantum eller når de sluttet å slå spiker. Det var vanlig smedarbeide som ble utført. Å konkurrere med jernverkene som brukte vannrevne spikerhammerne og hadde billigere adgang til jern og trekull var neppe mulig.

### *Hans Peter Berg (Berrig), Bergen*

Hans Peter Berg ble 11. mars 1734 registrert som mestermed i Bergen. Han var født i Bergen.

Bergens første avis, «Bergens Adresse-Contours Efterretninger» ble opprettet i 1765. Allerede 4. mars stod den første annonsen om blant annet spiker.

Hos Hr. Hans Peter Berrig kand faaes tilkiøbs Jætte-Ankre, Dregger, smaae og store, Smede-Ambolter, som Bønder og andre bruge, smaa og lidt større, Stue-Laase, doble og enkle Gade-Dør-Laase, Søbod-Laase, Kammer-Laase, Tasker-Laase, Grinde-Laase, enkle, doble og bedre Kiste-Laase, Skab- og Flaske-Toder-Laase, doble og enkle Stue-Hængsler andre Dørre- og Skab-Hængsler, Bord-Arbejds-Spiger 200 – 1 Mk 8 Pf, mindre 100, 1/2 Mk – 4 Pf.

Blanke Ild-Tænger og Ild-Skuffer, Ligkiste-Haandgreb af trende Sorters Størrelse med sit Tilbehør til smaae og større Liig; Blanke Stryge-Jern; Pvr-Fæder; Komfyrer; Øxer; Dexter; Klinkesøm til Baade med tilbehør. Store Spiger fra 7 til 12 Tommer a 2 Rdlr. 4 Mk for Vaagen

*En våg tilsvaret ca 18 kg.*

Her har vi et klart eksempel på at en smed laget spiker for salg. Det skulle gå fem år før vi igjen hører fra Hans Peter Berrig, antagelig provosert av at Heinrich Däntzler kunnjorde at han nå forpakket Consul Wallace spikertabrick. Han rykket da inn en annonse i «Adresseavisen» mandag 19. mars 1770 hvor

han gjorde det klart at han også kunne tilby spiker og for øvrigt alt en kunne forvente av en smed som kunne sin profesjon.

Når hans virksomhet opphørte er ikke kjent.

Consul Wallace betegnet sin virksomhet som en spikerfabrikk. H. P. Berrig kunne med like stor rett gjort det samme for virksomhetene var temmelig identiske.

#### *Konsul Wallace Spiger Fabrique, Bergen*

I «Adresseavisen» nr 12 i 1774 var der en notis om at et Schalupe Fartøi var til salgs og at skipperen Mathias Bugge var å treffe på Spiger – Fabriken på Ny Almindingen. Det har tydeligvis vært allment kjent i Bergen at det opppe på allmenningen lå en spikerfabrikk.

Det var en kjent bergenskjøpmann, nemlig engelsk konsul Alexander Wallace, som var eier av fabriken. Han var sønn av George Wallace som var innvandret fra Banf i Scotland. Alexander var født i Bergen, men oppdratt i Scotland hvor han oppholdt seg i vel 21 år. 4. juli 1737 fikk han borgerbrev i Bergen. Wallace drev en omfattende handels- og rederivirksomhet og var en av byens kjente borgere. Ved sin død i 1788 eide han blant annet to skip. A. Wallace var forøvrig en av innbyderne til dannelsen av Det Nyttige Selskab.

Wallace drev stor handel med fisk og var fiskeværeier i Nordhordland. Fra 1758 og noen tiår fremover eide han fiskeværet og kremmerstet Hernar. Wallace skal også ha eid diverse andre jordegods langs kysten og hadde sikret seg forkjøpsrett til all fisken som leilendingene dro opp av sjøen.

I 1767 er han registrert som eier av 6 rode nr 13 på Ny Almindingen. Nå heter det Holbergsalmenning 5. Huset inneholdt i første etasje en spikerfabrikk og smie. I annen etasje var det bolig.

I «Adresseavisen» for 12. mars 1770 stod følgende annonse:

Da underregnede haver forpagtet Spiger-Fabrikken af Hr. Consul Wallace, giver jeg herved tilkiende, at hos mig er at faae ikke alene Spiger, smaa og store, men end og alle slags Smede-Arbejde, fint og grovt, Ankere, Dræger, lig-Kiste-Beslag, Laaser, med alt videre, som Smede-Professionen tilhører.

Heinrich Dantzler

Dette falt hans konkurrent Hans Peter Berrig tungt for brystet og uken etter rykket han inn en annonse som var påvirket av Dantzlers. Den lød:

Gives hermed tilkiende, at hos mig underregnede kan bekommes enkle og doble Spiger, saavel som store, alle slags Smede-Arbejde, fint og grovt, Ambolter, Ankere, ligkiste-Beslag til smaa og store. Dørre- og Kiste-Laase, Drægge, Hængsler af diverse Sorter. Ildtenger med Skuller, Strøge-Jern, med alt videre, som Smede-Professionen tilhører.

Bergen den 13de Martii 1770. Hans Peter Berrig

Den samme Berrig var forøvrig den første som annonserte spiker i «Adresseavisen», nemlig i no 5 – 1765. Der tilbød han blant annet klinkesøm til båter og store spiker fra 7 til 12 tommer til to Rdllr og fire Mk pr Vaagen (18 kg).

I Borgerboken ser vi at Johan Henrich Dantzler 14. april 1761 ble registrert som Mester Smed. Han var født i Friserland.

I følge en branntakst fra 1787, har huset fått ny eier, nemlig mestermed Johan Jørgen Elsnør. Elsnør har antagelig overtatt huset og virksomheten noe tidligere for i «Adresseavisen» nr 23 – 1784 står det en annonse fra Mæster – Smeed Johan Jørgensen Elsnør, som holdt til på Nye Almindingen, hvor han kunnngjør at han har for salg alle slags spiker fra 9 toms til 1 toms, også de såkalte hudspiker. Senere har det holdt til smedmestere i huset helt frem til våre dager. Siden 1917 har firma J. Abrahamsen Mek. Verkst. (og smie) holdt til i Holbergsalm. 5.

Det har hittil ikke lykket å finne ut av hvordan Wallace opprinnelig hadde lagt opp produksjonen eller hvor jernet, som spikeren ble laget av, kom fra. Det vanlige på den tiden var at spikerhammerne og smiebelgene var vanndrevet. Opppe på allmenningen var det ingen elv eller foss. Dette var kun en smie som var spesielt innrettet for spikerproduksjon. Med andre ord en spesialisert håndverksbedrift. Om jernet var norsk eller importert vites ikke. Heller ikke hvilken form råvaren hadde, sannsynligvis var det stangjern. Fabriken har neppe vært særlig konkurransedyktig for det var en betydelig import av spiker fra større og mer industrialiserte spikerverk. Blant annet fra Christiania, Moss, Drammen, Laurvig, Flekkeford og Øster Risør samt Sverige og Holland. Meget av spikeren som ble laget i Wallace fabrikk har nok vært til eget bruk (fiskekasser). Hans spiker har antagelig ikke vært annonsert i «Adresseavisen», mer enn den ene gangen som er nevnt ovenfor. Etter Påskebrannen i 1771, hvor husene langs Strandgaten fra Muralmeningen til Nyalmenningen (Holbergsalmenning) ble flammens rov, ble det ekstra stor import av spiker, murstein og takstein. Det samme gjaldt i 1780 da ca 40 hus brant ned i Strangehagen. Prisene på spiker var relativt høye. I 1771 kostet f. eks. en kasse a 1000 stk. 4" bygningsspiker: to Rdll – fire Mk og 12 sk.

Menigmann, hadde svært lite kontanter og måtte spinke og spare, tok godt vare på brukte spiker som ble banket rette og brukt om igjen.

Brukte spiker ble også avertiert tilsalgs, som f. eks. i november 1778 hvor det ble kunnngjort at «Hæste-Møllen» nå var revet. Noe som førte til at en blant annet kunne få kjøpe forskjellige sorter spiker til en billig penge.

Den kjente og driftige bergensfamilien Fasmer hadde i tillegg til skipsrederi utviklet en betydelig industrivirksomhet i Alvøen utenfor Bergen. Der hadde familien hånd om et vassdrag som i årenes løp var grunnlaget for en bred industriell virksomhet. Mest kjent er papirfabrikken som i mange år laget papiret som Norges Bank brukte til de norske pengesedlene. I Alvøen har det også vært krumtmølle, kormølle, valkemølle, salpeterverk og oljemølle. Alvøen begynte i 1840 å levere krumt til Rørros Kobberverk og var i mange tiår den største leverandøren av krumt til bedriften.

I 1804 ble en av Norges første ståltrådfabrikker bygget av konsul Hendrich Jansen Fasmer i Alvøen. To ganger før hadde et slikt forsøk vært gjort i Bergen, i 1775 av Iver Bredahl som ga opp planen fordi han ikke kunne få mer enn seks års privilegium. Han mente han måtte ha ti år på grunn av anleggets kostbarhet. I 1792 var det Daniel Erpecom Reutzer og Halvor Sellef som ville sette i gang og søkte om 25 års monopol, men det ble avslått og de gav opp.

Fasmer derimot satte i gang å bygge fabrikk uten å søke om privilegium eller monopol. Fabrikk ble forsynt med «*To store Blæsebelger, to store Hammere, en meget stor Sax og seks Trække-Bænker.*» Tråden ble importert via mellommenn så det var vanskelig å konkurrere med de store produsentene ute i Europa. Holland var på den tid den mest følelige konkurrent.

Fasmer oppga selv at det var det store behovet for tråd til de mange anglemakere som var foranledningen til at fabrikk ble bygget.

I følge Sagen og Foss, ble fabrikk i 1810 tilført en spikerhammer. Akkurat dette er ikke nevnt i boken: «Alvøen og Fasmerfamilien». Imidlertid var Lyder Sagen en nær venn av Fasmer og ofte på besøk i Alvøen, han disponerte faktisk et eget rom der, så vi får feste lit til hans uttalelse. Spikeren som ble produsert må ha vært den første trådstift som ble laget i Norge.

Nå var krigsårene 1807–1814 en meget vanskelig tid også for ståltråd og spikerproduksjon i Norge. I forbindelse med industridynastiets 200 års jubileum i 1944, kan en i Bergens Tidende finne følgende: «*Han forsøkte også å sette i gang en trådspikerfabrikk, men råmaterialet falt for dyrt.*» Fabrikk ble nedlagt i 1815.

Det er lite som er kjent om spikerproduksjonen, men et par annonser om Alvøens produkter i begynnelsen av 1819 forteller bl. annet om salg av ståltråd og «*Fine Spiger*». Dette må ha vært restlager fra den nedlagte fabrikk.

Den neste ståltrådabrikk som ble bygget i Norge var på Hafslund i 1811. Der ble det i tillegg produsert vanlig smidd spiker.

Brigadekaptein. Georg Carl Christian Wedel Prahl (1798–1883) var en herre med mange gode ideer, men med lite kapital. Etter at han vinteren 1826/27 hadde vært i Hamburg og studert litografens finesser, tok han med seg hjem steiner, spesialpapir og annet tilbehør. Etter at han hadde fått en smed i Marken til å lage en presse, startet han umiddelbart Prahl's Steentrekkeri, som vel i dag ville blitt benevnt som grafisk industri.

Her laget han flere skoleatlas som ble meget anerkjent. Han knyttet til seg dyktige tegnere og medarbeidere, blant annet Joh. F. L. Dreier, Joh. L. Løsting med flere. Han var også med på å få opprettet Bergens Skillingsbank.

I 1843 etablerte han det første jernstøperi i Bergen. Det lå midt i Marken og var på grunn av røk, støv og ikke minst gnistregn fra skorsteinen lite populært. Det lå jo trebebyggelse rundt omkring. Starten var meget beskjeden, men etter hvert ble det utvidet med et metallstøperi hvor det blant annet ble støpt kirkeklokker. Det ble også opprettet et mekanisk verksted og en klippespiker- og hektefabrikk.

Vi vet lite om produksjonens størrelse og hvor spikeren og hektene ble solgt. Det er kun funnet en annonse og den sier oss ikke stort:

Klippspiger leveres til billige Priser og i Truskhandel, som bedes bemærket of D Her. Snektere, Glas- og Sadelmagere m Fl. Man behage at hændvende sig til Hr. P. Kramer i Jernstøberiet.

I 1855 ble Bergens Jernstøperi solgt til Oluf P. Wingaard for 8000 spd., en pris Prahl mente var meget god. Støperiet ble drevet i Marken helt til 1909. Når spikerproduksjonen opphørte vet vi ikke, men konkurransen fra Mustad og Christiania Spigerverk førte nok til at produksjonen etter hvert ble nedlagt.

Prahl gikk straks i gang, sammen med et par andre interessenter, og stiftet et nytt jernstøperi, Laxevaag Værk. Det ble oppført på Tørrisneset på Laksevåg. Prahl døde i 1883.

#### Wingaard & Bouilly – Bergen

Oluf P. Wingaard startet i 1833 en vinhandel. Den holdt til i hans bolig på Torvet. Den ble godt drevet og etter hvert ble handelen utvidet med andre varer. Blant annet glass og porselen. Wingaard var en aktiv handelsborger, og sammen med Michael Krohn og Ludvig Amelen startet han Bergens Mekaniske Verksteder. Vinhandelen ble senere overtatt av svigersønnen Arent W. Greve. Glass og porselensforretningen ble overtatt av Peter M. Kolderup.

Oluf P. Wingaard åpnet i 1850 et jernstøperi ved Nygådsstrømmen hvor det fra starten ble beskjeftiget 22 arbeidere. Her gikk han i gang med å galvanisere (varmforsinke) jern. Han var en av de første som begynte med det i Norge. Kjøpmann T. Wahne i Arendal hadde vært i kontakt med et firma i Frankrike, som hadde patentert en metode for varmgalvanisering av jern.

**Galvaniferde Spiger**  
 af forfættede Dimensioner leveret til  
 egen Bygningspiger, fra og Christiania,  
 Gaab-fra samt Kristian, vedfærdige for  
 Støberpiger, lever tilføjet hos  
 Oluf P. Winggaard.

### PHILSOBRANT

paa galvaniserede Spiger hos  
**Oluf P. Winggaard.**  
 1 T. Skibspiger 38 Sk. pr. 100.  
 5. do. 1 Spd. 12 Sk. do.  
 6 do. 1 — 156 " do.  
 7 do. 2 — 40 " do.  
 3 " Bygningspiger 25 S. pr. do.  
 4 do. 35 Sk. pr. 100.  
 9 " Listspiger 100 S. pr. 1000.  
 11 do. 10 Sk. pr. do.  
 1 do. 134 — " do.  
 1 Pds. Panspiger 36 S. pr. do.  
 1 do. 30 Sk. pr. do.  
 Handsøm (Rindh) 79 Sk. pr. 100.  
 Skudsøm - 1 Spd. 60 Sk. pr. do.

Annonser fra Oluf P. Winggaard og Winggaard & Bouilly  
 i «Adresseavisen».

Fra vort Støberie leveres nu:

### Metalspiger

af en forfættelig Composition, saavel Skib-  
 som Færdebygningsspiger, i alle Størrelser ind-  
 til 1/2 Tomm og forresten i Winggaards But-  
 tik paa Torvet Oplag heraf til meget mode-  
 rater Priser.

### Skibsklokker

i forfættelig Stand og af forfættelig Størrelse  
 (Kirkelokker leveres paa alle andre Sted-  
 linge). Bænkene tilhede vi en sk. udsædte  
 en til Besættiger paa de forskelligte Skibe  
 Medarbejdere til Skibe, saavel Løbs, Bænk-  
 fong, Faldskibsløbere, Besættigerne m.  
 hvilke skulle blive udsædte billigst muligt.  
 Winggaard & Bouilly.

Wathne drev galvanisering ved hjælp av  
 kommissionærer i Kristiansand, Stavang-  
 er, Bergen, Kristiansund, Gøteborg og  
 i Nederland.

Første året ble 160 tonn jern galvanis-  
 sert hos Winggaard.

I «Adresseavisen» stod 17. april 1850  
 den første annonsen som fortalte om at  
 nå kunne de som ønsket det få galvanisert  
 sine jernsaker ved verkstedet i Nygårds-  
 strømmen. Annonsen var undertegnet  
 Winggaard & Bouilly.<sup>1</sup>

En uke senere annonseres det:

Galvaniserede Skudsøm, Baadesøm, Skips- og  
 Bygningspiger fra det herværende Galvanisations  
 Verksted havnes til udsalg hos Oluf P. Winggaard.<sup>2</sup>

I slutten av mai:

Galvaniserede Spiger af forskjellige Dimensioner  
 saavel Skitis- som Bygningspiger, som og Sku-  
 desøm, Baadesøm, samt Klinkesøm passende for  
 Nordfarlægter, havnes tilsalgs hos Oluf P. Winggaard.<sup>3</sup>

Det ser ut for at utvalget stadig utvides  
 og i slutten av juli er det flere sorter og  
 dimensjoner å velge imellom. De er også  
 priset, pr 100 stk for de større og pr 1000  
 stk fra 2" og ned.

I september kom det en melding fra  
 Winggaard & Bouilly om at det anlagte  
 jern- og metalstøperi ved Nygårdsbroen  
 nå er klart til å påta seg oppdrag.<sup>4</sup>

Det annonseres at de har fått kyndige  
 folk fra Frankrike til å ivareta støperiets  
 drift.

I august 1851 annonserer Winggaard  
 & Bouilly:

Fra vort Støberie leveres nu: Metalspiger af en  
 fortrinlig Composition, saavel Skibs- som Forhnd-  
 ningspiger, i alle Størrelser indtil 5/8 Tomm og  
 forefendes i Winggaards Butik paa Torvet. Oplag  
 heraf til meget moderater Priser.

På dette feltet var det konkurranse fra blant annet Frederikshalds Messingfabrik  
 som Peter Anker etablerte i 1849. Tidligere ble det også levert messingspiger fra M.  
 E. Lundgreen, 10de hus utenfor Nykirken, og kobbersmed Olsen på Murahmeningen  
 kunne tilby 6, 7 og 8 toms kobberspiger. Våren 1851 kan smedverkstedet på Mur-  
 almenningen også tilby galvanisert spiger. Dette må nok være spiger som han  
 enten har fått galvanisert hos Winggaard & Bouilly eller kjøpt hos dem, for videre  
 salg. Det er tydelig at det på denne tid var et sterkt ønske om å finne frem til  
 løsninger hvor korrosjonen kunne motarbeides eller holdes i tømme. I sep-  
 tember 1851 var det også mulig å få kjøpt, franske, støpte sinkspiger og bolter.<sup>5</sup>

Vi vet ikke om Winggaard & Bouilly selv produserte vanlige spikre før de  
 kjøpte Prahls bedrift. Det mest sannsynlige er at de har kjøpt inn spikeren fra  
 andre og så galvanisert den. Siden solgte de den videre.

I perioden 1906 til 1916 kjøpte Winggaard trådstift fra C. Dahm Spikertfabrik  
 på Tyskebyrgeen.

Galvanisering var tydeligvis på moten. Oluf P. Winggaard annonserer nemlig:  
 «Galvanisation af Garn - Til Conservation imod Forraadnelse modtages daglig  
 Seil, Tongværk, Net, Garn, Torslægarnstraad m. m.»<sup>6</sup>

I en annen annonse fortelles det at det er franskmennene Margary & Knabs  
 oppfinnelse som ligger til grunn for konserveringen som gjør at fiskegarnene  
 kan brukes to-tre ganger lengre enn barked. Hva behandlingen består i gjøres  
 det ikke rede for.

De produktene som er nevnt hittil var av begrenset omfang. Winggaards  
 viktigste produksjon var ovner, komfyrer, jerngrøter og gravplater.

I 1855 kjøpte Winggaard Georg Prahls jernstøperi i Marken for 8000 spesie-  
 dalere. Det ble værende i Marken til 1909. Prahl hadde blant annet laget sin  
 egen spikermaskin.

### Båtsøm

Før jernalderen kom til Norge, ble trebåtene sydd sammen med sener eller  
 tau laget av tegeen eller lindebast. Et godt eksempel på det er Norges eldste  
 robåt, Halsnøybåten, som ble bygget ca 250 år etter Kristi fødsel. Den er nå  
 rekonstruert i full størrelse, lengde ca 17 fot og bredde fire fot.

Benevnelsen båtsøm kommer fra den tiden båtene ble sydd sammen. Det  
 skjedde frem til ca år 300. Så gjorde jernalderen seg gjeldene og det ble laget  
 båtsøm og klinknagler av jern. Det var som oftest båtbyggeren som selv smidde  
 båtsømmen av myrinalmsjern, men det kunne også være en lokal smed som  
 smeltet myrinalmen og smidde båtsømmen. For å gjøre båtsømmen mer  
 motstandsdyktig mot rust, ble den glødet og senket i trebjære. Roene, som var  
 klippet firkanterte, ble slått med et lite stempel slik at de fikk skålførm og et  
 hull i midten. Til drev ble det nyttet kuhår som kvinnene spant. Etterpå ble  
 drevet dyppt i tjære.



Til å klinker sammen bordgangene på Osebergskipet, ble det brukt båtsøm laget av jern. Totalt ble det brukt ca 5500 stk båtsøm og spiker på Osebergskipet. Selve båtsømmen (klinkaglene) var runde og forsynt med et kraftig hode, roene var firkantede med et lite hull i midten. I boken «Oseberg dronningens grav» side 86 og 87 er båtsømmen illustrert og beskrevet.

I Hordaland var det mange båthyggere, særlig i Os, Strandebarren, Tysnes og Fusa. I Strandebarren ble det i 1930 bygget rundt 2000 båter. Båthyggingen skapte et stort behov for skipsspiker og båtsøm. Det foreligger opplysninger om flere som lagde båtsøm. Martin Lindbom på Hjartnes var smed. Han hadde vært i lære i Bergen. Martin, som var født i 1836, slo mye båtsøm og var trolig den første i bygden som kunne galvanisere. Om sønnen Morten Lindbom heter det at han slo båtsøm hele sin levetid. Både far og sønn solgte sine varer til båthyggerne. Oluf Wingard i Bergen var en av de første i Norge som begynte med galvanisering, det var i 1850.

På Grotnes var det smeden Nils Grotnes, født i 1864, som var den store produsenten av båtsøm. Han lærte seg tidlig kunsten å galvanisere. Om Nils Grotnes heter det at han var en utrolig dyktig smed som fant løsninger på selv de mest viene oppgavene.

På Gjerde var det smeden Lars Pederson, født 1839, som kunne tilby galvanisert båtsøm.

På Kjosås høyt oppe fra sjøen hadde Hans Olavson sin smie. Han var en dyktig smed og smidde alt av spiker og beslag som båthyggerne hadde behov for. Han drev også med galvanisering. Det var tungvint å drive så høyt oppe fra sjøen. Etter en del år flyttet virksomheten ned til Vik. Sønnen Olav, født i 1879, overtok etter hvert det hele.

Det første tegnet på at det kunne produseres båtsøm og roer industrielt i Norge kom fra Mustad i september 1844. Da fikk firmaet L. & S. Svendsen i Stavanger beskjed om at man gjorde forsøk på å lage kobbersøm med tilhørende roer. En produksjonsoppgave for perioden 1855–1860 viser at det var produsert 44.000 stk. kobberspiker.

I 1879–1880 ble det på Brusveen (Mustad) konstruert en båtsømmaskin som laget båtsøm billig og med høy kvalitet. Eitersprørselen var lijen og det tok flere år før det første partiet ble solgt. Arbeidet med båtsømmaskinen ble derfor lagt på is.

Christiana Traadsriffabrikk, som ble etablert i 1882, produserte alt fra starten galvaniserte båtspiker, båtsøm og runde roer.

Trondhjems Jernindustri annonserte i Nidaros 10. oktober 1912 at de blant annet solgte: «*Håndsmidd båtsøm, båtspiker, jollesøm og runde roer, så vel sorte som galvaniserte.*» Det ble opplyst at disse produktene kom fra et mindre svensk verk.

Nå nyttes det fabrikkprodusert båtsøm til klinkerbygde båter. Det kan skaffes til veie smidd båtsøm med firkantede roer. For tiden er det Hardanger Fartøyvernseier i Norheimsund og Torvund Smjern & Beslag i Lavik, som kan tilby det. Carl Faannessen A/S i Bergen kan levere fabrikkprodusert båtsøm med runde roer.

#### *Dahms spikerfabrikk på Tyskebruggen*

Claudius Dahm var født på Jægersberg ved Kristiansand i 1837. Dahm var allerede som ung teknisk interessert og i 1855 begynte han på Horten Tekniske Skole. Han ønsket å utdanne seg videre og søkte i 1861 kongen om et stipendium på 250 speciedaler. Dahm fikk innvilget et beløp på 100 Spd. for å studere stålfabrikasjon i England. Etter hjemkomsten drev han familiens mekaniske verksted, senere også skipsbyggeri.

Han var utvilsomt forut for sin tid og bygget blant annet et veilkomotiv. Det var dampdrevet og var litt av en sensasjon. Hester og folk ble skremt når domingen var på farten og i 1874 hadde en innsender i Stiftsavisen atskillige ting å klage på:

Varsko for Hr. Dahms Veilokomotiv som allerede har vist seg paa Hovedveien der fører fra Oddernes Kirke til Byen.

Det var et langt innlegg og her gjengies kun følgende:

Efter min Formening bør Tilladelse til at kjøre med Lokomotiv kun gives enten for visse Dage i Uken eller for visse Tider paa Dagen, saaledes at Veifarande kan forud vide naar det kommer dampene.

Senere har man ikke hørt mer om Veilokomotivet. Mange år senere ble det i Christiania anskaffet en Dampomnibus. Den gikk fra Stortorvet til Grefsen og laget et fryktelig spetakkel der den kom ildspruten oppover bakkene og skremte vettet av dyr og mennesker. Etter få måneder tok det slutt, så det var ikke bare Dahm som mislykkes på det feltet. Det neste Dahm gikk i sving med var å bygge dampbåter, en for 36 og en for 100 passasjerer. Det var bare det at verkstedet lå langt fra sjøen, men han klarte å fikse det også, selv om det tok flere uker før båtene nådde sjøen. Økonomisk var skipsbyggingen lite vellykket.

Claudius Dahm flyttet så til Bergen hvor han tidligere hadde vært ansatt ved Laksevaags Verk og ved Bergens mekaniske verksted i Solheimsviken. Dahm opprettet i 1873 sin egen maskinvare- og ingeniørforretning i Valkendofsgaten. I 1880 opptok han Jacob B. Helmers i firmaet og annonserte firmaets varer under navnet Dahm & Helmers. Når dette kompaniskapet opphørte vet forfatteren ikke. I 1891 står firmaet Dahm oppført i Bergens Adressebog som: Ingeniør C. Dahm, Holbergsgalm. 20, bolig Strangelagen 2. I 1893 kom Christian Børs inni forretningen. Familien Børs er i dag etter av firmaet. I 1899 kjøpte

HERGEN den 31 Desember 1914

Herl. D. Dahm

til

C. DAHM

Ingeniør

Tegninger, Overlæg, Inspektioner udføres

Telefon Nr. 101 • Alle Tare sendes for Kjøberens Regning og Risiko

Lager af  
 Mendon, Bismolie  
 Castor-olie  
 Cykkel-olie  
 Flask-olie  
 Lamp-olie  
 Lin-olie  
 Røpe-olie  
 Valvelin-olie  
 Marine-olie  
 Condenseret Fedt  
 1a Landerrømt  
 Pakninger, alle Slags  
 Bombardemine  
 Slagrevens, Symon  
 Saltska Sæmme  
 Pumper, Rør, Rørdie  
 Møllevarer  
 alle Slags  
 Sæmme  
 Sæmme  
 Sæmme

18 Dec 1914	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
10 " 11/2	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
1 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
11 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
12 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
13 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
14 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
15 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
16 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
17 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
18 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
19 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
20 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
21 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
22 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
23 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
24 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
25 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
26 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
27 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
28 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
29 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
30 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
31 " 1000	Stift 12 2/30 & 1000	128	80
Sum 6 Dec 1914		1689	61

Regning fra C. Dahm.

så firmaet Enhjørningsgården på Tyskebyrønnen, der den kjente maskinfabrikanten holdt til helt frem til 1980.

I 1905 ble det bygget en spikertabrik i Enhjørningsgården. I dag ville den blitt betegnet Trådstiftfabrik. Det var nemlig jerntråd i ruller som var råstøffet og Dahm selv kalte det han produserte for stift. Fabrikken var utstyrt med en nøkkelmaskin, to spikermaskiner, en formstiftmaskin, to flatemaskiner fem lokkemaskiner, tre jern tromler, fem snellestoler og vekt til å veie den ferdige stiften. Alle spikermaskinene var franske. Det var altså en velutstyrt fabrikk. Maskinene ble som vanlig på den tid drevet av reimskiver, gjerne flere på samme drivaksel. Drivkraften var i 1913 to forbrenningsmotorer med samlet 24 Hk.

Til formann på spikertabrikken ble ansatt Andreas Jacobsen som var maskinist, og i tillegg hadde vært i smedlære. I 1913 var det i alt fem personer som arbeidet ved spikertabrikken.

Jerntråden eller strengen som den het i dagligtale, ble for det meste importert fra Tyskland og Frankrike, men noe kom fra Trondhjems Jernindustri. Dahms spikertabrik hadde ikke trådtrekkeri. Det måtte derfor kjøpes inn utrolig mange dimensjoner. Der var skarpkantet, firkantet og rund tråd, med opptil 12 varianter av hver sort. Selve spikermaskinene var avanserte og spytet ut stift med ferdig hode og spiss. Dette var såkalt upusset vare så før den kunne pakkes som blank stift eller sendes til galvanisering måtte den ha en dag i tromlene hvor den ble tromlet i sagflis. Den ferdige stiften ble så pakket i kartong fra Sævareid (Fasner). Noe ble også pakket i trekasser. Stiften som skulle varmgalvaniseres ble sendt til blant annet Johannes Solberg, Lonevåg på Osterøy og litt ble galvanisert hos henholdsvis Isak Klyve og Olaf Moberg. Det ble også produsert hermetikkboksnokler i stort antall. De største kjøperne av dette produktet var United Sardine Factory og Bergen Packing Co.

Fabrikken produserte stifttyperne: Firkantet, Skarpkantet, Rund, Rundhodet, Firkantet Dykkert, Rund Dykkert, Pappstift, Formstift, Hakesstift, Bunnstift, Rund Nåtlesstift og Firkantet Nåtlesstift.

Det ble levert både blank og galvanisert stift. Det var ikke egne priser for galvanisert stift, her ble det et tillegg pr. kilo. I 1912 var tillegget kr. 0.22 pr. kg. Pr 9. januar 1915 var det 193 forskjellige sorter/dimensjoner på lager. Vanlig spiker var i alle år blitt angitt etter lengden i årtall tommer. Trådstifter ble etter at det metriske system var innført betegnet med millimeter mål f. eks.: 34/100 – 34 betegnet tykkelsen på stiften 3,4 mm og 100 lengden i mm. Dette tilsvarer 4 engelske tommer.

Hvem ble så all denne stiften solgt til? Det meste ble nok solgt lokalt, men også til Kristiania og Kristiansund. Bergensnavn som J. Berstad, N.P. Stender, D. Johannesen og Walldahl & Søn hørte til gjengangere innenbys. I 1916 var også Gundersen & Moldestad blant kjøperne. Kristianiakundene var: Aubert

Olsen, Chr. Munthe og Peter Stensbak. Kristiansund var representert ved: L. Williamsen, Erik Rolfsen og J.M. Borthen.

1 pk. blank firkanstift 34/100 kostet i 1912 kr. 1,71. På denne prisen fikk grossistene følgende rabatter: -40%, -17,5% og -2,5%. Det vil si at ved kontant betaling ble prisen til grossist kr. 0,83 pr. pakke. Ved eventuell galvanisering kom det et netto tillegg på kr. 0,22 pr. kg.

Dahm startet spikertabrikken på Tyskebyrgeen i en periode hvor konjunktorene ikke spilte på lag med ham. Femårsberetningen fra stiftsamtmannen i Kristiania for perioden 1906 – 1910 gir en pekepinn om hvordan forholdene var. Det heter blant annet:

Spigertabrikkene arbeidet under den første del av perioden 1906–1910 under ugunstige vilkaar. Byggevirksomheten laa fremdeles nede og selget gik trøgt. Under de sidste aar har exportforretningene vist god fremgang og efterspøringselen indenlands er ogsaa steget, saa produktionen har kunnet øke og driften derved kunnet bedres. Nogen fart i den indenlandske byggevirksomhed er endnu ikke indtraat, men forholdene tyder paa snartig bedring.

Årene 1906–09 gikk driften med underskudd, så kom bedringen og etter hvert ble det pene overskudd.

Det var en til som forsøkte seg som trådstiftprodusent i det samme området. Det var Hans Harloff. Han hadde for lite driftskapital og gikk etter kort tid konkurs. Spikermaskinen hans var av godt merke og den var Dahms formann Andreas Jacobsen interessert i. Med Dahms mellomkomst fikk han kjøpt den, og i januar 1915 startet han og Johannes Solberg Lonevåg Stiftfabrik. Jacobsen var da sluttet hos Dahm og hadde flyttet til Osterøy.

Claudius Dahm døde i 1917 og samme år ble spikertabrikken solgt. Det foreligger ingen opplysninger om hvem som kjøpte maskinene. Spikertabrikken var forøvrig bare en liten del av den aktive maskinforretningen.

Under krigen holdt Jan Dahm og Thera gruppen til i Enhjørningsgården hvor det stadig ble sendt viktige meldinger til London med den radiosenderen som var skjult der. Lokalet de benyttet inneholder nå Thetamuseet.

### Sunde Trådstift & Sardinnøglefabrik,

Sunde i Sunnhordland

Da hermetikkindustrien utviklet seg på slutten av 1800-tallet og begynnelsen av 1900-tallet ble det særlig i Stavanger og Sunnhordland stort behov for nøkler til hermetikkboksene. Det samme gjaldt spiker til trekassene som hermetikkbokse ble pakket i. Det var derfor naturlig at hermetikkfabrikkene satte i gang med produksjon av nøkler og spiker. I Hardangerforden og i Sunnhordland var det et betydelig fiske etter småsild og brising.

En av pionerene var Herman Valvatn som startet en fabrikk på Sunde i

1888. Sønnen Helje opprettet i 1907 en trådstift- og nøkkelfabrikk, noe senere også sin egen hermetikkfabrikk.

I boken, «*Haandværk og Industri i Bergen og Bergensbusanterne*», Bergen 1909, står Sunde Trådstift- & Sardinnøglefabrik oppført med specialitet: «*Hermetikkbøxer, trådspiker i alle størrelser. Agenter i byene*». Det er derfor naturlig å tro at det også ble solgt nøkler og spiker til noen av de andre hermetikk produsentene. Dessverre finnes det ikke noe arkivmateriale, så vi vet ikke hva som ble laget eller hvor stor produksjonen var.

Helje klarte ikke å få hermetikkfabrikken til å lønne seg og i 1912 var konkursen et faktum. Nøkle- og spikertabrikken var en del av samme firma og gikk med i dragsuget. I «*Stavanger Aftenblad*» ble det i 1913 annonsert: «*Moderne utstyrt hermetikkfabrik paa Sunde i Søndhordland selges ved aukasjon paa Sunde torsdag 27de dennes kl. 11*». Chr. Bjelland bød kr. 50 000 og fikk tilslaget. Stift og nøkkelproduksjonen ble gjenopptatt og fortsatte i mange år.

I Norges Handels-Kalender 1920-1921 står det oppført at Bjelland hadde en trådstift og nøkkelfabrikk på Sunde i Sunnhordland.

FISKE-  
LET FABRIKKEN  
DE HERMETIKK-  
FABRIKKEN  
BERGEN

HELJE VALVATN  
Sunde Trådstift & Sardinnøglefabrik

SPECIALITET: HERMETIKKBØXER  
Sunde Søndhordland  
NORWAY

ANGRETT  
GAVFFLINGELEN  
RODOLFS-VALENT

29th January 1914.

Mr. Valvatn, Portland, So. Cal.

Dear Sir:-

Gentlemen,  
Your letter of the 21st inst. about our Knives noted. I am now representing in your territory and should be glad if you would mail me some references and then business would be done. As regards your further terms I remain,  
Yours truly,  
Herman Valvatn

19

Brev fra Sunde Trådstift & Sardinnøglefabrik til en amerikansk forretningsforbindelse, dateret 1914.



Chr. Bjelland & Co A/S

Hermetikkprodusenten Bjelland hadde mange fabrikker rundt om i landet og var Norges største produsent.

Fabrik nr 10 var en hermetikknøkkelfabrikk, maskinverksted og motorfabrikk. Den stod ferdig i 1913. Der ble det blant annet fremstilt spiker og stift til eget bruk. Om det også ble solgt til andre er ikke kjent.

I Norges-Handels-Kalender 1911-1912 står det oppført at Chr. Bjelland & Co hadde en traadstift- og nøkkelfabrikk. Det antas derfor at spikerproduksjonen startet før Fabrik nr. 10 var helt ferdig bygget.

I Norges Handels-Kalender 1920-1921 står det oppført at Chr. Bjelland & Co hadde en traadstift og nøkkelfabrikk i Sunde i Sunnhordland. Dette bekrefter at Bjelland hadde overtatt Heje Valvatnes fabrikk etter at han måtte gi opp i 1912. I 1925 ble fabrikk nr 17 anlagt. Det var et sagbruk og en kassefabrikk. Spiker og stift fikk kassefabrikken fra fabrikk nr 10. Kapasiteten var 6000 kasser pr dag. Behovet for spiker og stift var stort.

Kassefabrikken ble nedlagt i 1956.

Da Stavanger Traadstiftfabrik ble solgt til Christiania Spigerverk i 1966 overtok Bjelland maskinene og utstyret til hermetikknøkkelfabrikproduksjonen. Nøkkelfabrikken ble nedlagt i 1970.

Bergens Traadstift- & Hermetikknøkkelfabrik A/S (Bergens Jernindustri)

Firmaet ble registrert 13. juni 1913 med en aksjekapital kr. 150.000,-. Formålet var å produsere stift og hermetikknøkler.

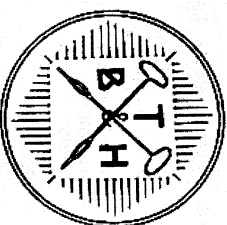
Det var generelt gode tider i Norge og optimismen var stor da fabrikkene ble stiftet. Der var mange hermetikkfabrikker, særlig i Vest Norge, og behovet for hermetikknøkler og spiker var betydelig.

# BERGENS TRAADSTIFT & HERMETIKKNØKLEFABRIK

TELEGRAMADR.: BERGEN TELEFON NO. 1817 K.

Spec.: Traadstift & Hermetikknøglør

Reparasjoner af Maskiner, Armatur, Stønder & Falshjul



Annonsen for Bergens Traadstift & Hermetikknøkkelfabrik

A/s Bergens Traadstift & Hermetikknøkkelfabrik

(Bergens Jernindustri)  
Valsegården & Tonningsgården  
Kontor: Ldk. Øvre gate 22

Spesialitet:  
Traadstift & Hermetikknøglør

Afdeling:  
Tonningssæsets mælk. Versted

Direktør og Jernindustriinspektør av sølvre Art.  
Karl Jensen og Vagnsengen - Aalengen  
Gårding av Jern, Stål, Smørgods og Maskiner

Telefonnummer: "Jernindustriplan"

Kontor: 12107 + 4194  
Fabrikken: 18171  
Tonningssæset: 4194



Bergen den 24/11 - 1913

16. 18. 1913

Byggningsinspektøren

Bergen

*Sørløst overmåttet byggningsanmeldelse  
Alle tekniske tegninger og beskrivelser om sørløst bygget  
bygg på Middelalderstredet 17. Det er søknad til sørløst  
utviklingen og nødvendige byggningsmyndigheter for en  
utvikling i husholdningsbygningens utvidelse som forvidt  
all andre utvidelse av et bygg uten brukte plan for  
den forrige byggesamvirket.*

*Arbeidet  
A/s Bergens Traadstift  
& Hermetikknøkkelfabrik  
Karl Jensen*

Brev fra Bergens Traadstift & Hermetikknøkkelfabrik  
til Byggningsinspektøren i Bergen, datert 24. november 1913

Driften foregikk de første årene i Valsenggården & Tonningsgården. Dette er navn som ikke lenger er i bruk. Valsenggården begynte i Strandgaten mellom nr 115 og 117.

Tonningsgården begynte i Strandgaten mellom nr 121 og 123. Disponent var støperimester Karl J. Jensen. Firmaet ble medlem i Traadstiftforeningen 3. desember 1914.

Valsetråden, som var den viktigste råvaren, måtte importeres og kom antagelig fra Tyskland. Det ser ut for at fabrikkene greide seg godt til tross for problemene som krigen medførte. Det ble nemlig utdelt 10 % utbytte til aksjonærene for 1915, for 1916 ble det 22 % + 1/2 friaksje og for 1917 ble det

gitt 9%. Likningsprotokollen for 1927/28 viser at Karl J. Jensen hadde antatt inntekt kr. 5.300,-.

Firmaet hadde i 1918 seks ansatte og maskinene ble drevet av en 30 HK elektrisk motor. Ifølge annonser, i «Tidskraft for Hermetikkindustri» i 1921, ble det også arbeidet med jerntrådtrekking samt reparasjoner av maskiner, armatur, stanser og falschjul. Det er uklart hvilken kapasitet fabrikkene hadde. Hvilke typer stift som ble produsert foreligger det ingen opplysninger om. Antagelig var det mest blank stift til hermetikk- og fiskeskasser.

Firmaet hadde også en avdeling som het Tonningsnæssets mek. Verksted. Det hetet at verkstedet utfører:

Plate- og jernkonstruksjoner av enhver Art, samt Motor- og Vegtreparasjon - Autogen Sveising av Jern, Staal, Støpegods og Metaller.

Det har nok vært behov for å komme i større og mer rasjonelle lokaler, for den 29. april 1919 ble det tinglyst skjøte vedrørende Møllendalsvei 17. Det var A/S Tonningsnæsset som overdrog eiendommen til A/S Bergens Traadstift & Hermetikboxmøglfabrik for kr 40.000,-. Tomten var på 1665 m<sup>2</sup>, pluss en strandlinje på 29 meter mot Store Lungegårdsvann.

Fabrikkene fikk tillatelse til å benytte et skur, som stod på eiendommen, til verksted inntil fabrikkbygningen var ferdig. Skuret skulle så rives, senest innen utgangen av mai 1922. 15. september 1922 ble det tinglyst en førsteprioritets panteobligasjon til overrettssakfører Finn Gran Kahrs, pålydende kr 50.000,-. Dette har antagelig vært i forbindelse med byggeplanene.

Bygningsinspektøren i Bergen fikk flere forslag til ny fabrikkbygning. Det første var fra arkitekt Meyer allerede i 1918, før eiendomsoverdragelsen var tinglyst. Arkitekt T. Hals Frølich byggeanmeldte så 7. september 1921 et fabrikkbygg på 12 x 24 meter i en etasje + loft.

Nærmeste nabo var Vestlandske Petroleumskompani, etablert i 1890, som for øvrig lanserte Tiger Benzin og var en av forløperne til Esso.

Det skulle ennå gå noen år før byggingen ble satt i gang. I august 1924 var det arkitekt Finn Berner som var kommet inni bildet. Huset var nå tegnet i to etasjer + loft. Oppførelsen av bygget kom først i 1925. Det ble oppført i mur med jernbetong gulv i første og andre etasje. 29. september 1928 anmeldte arkitekt L. Thaarup Pedersen noen endringer i forbindelse med at annen etasje + noe av loftet skulle overtaes av en «lithografisk Anstalt».

De norske spikerprodusentene hadde mange problemer å kjempe med i tyveårene med flere streiker og hard pris konkurranse. Dette fikk også denne fabrikkene erfare.

Det gikk ikke så bra med virksomheten på slutten av tyvetallet. Det ble nemlig registrert flere utpantningen i 1929 og 1930.

Neste tinglysning av skjøte på eiendommen Møllendalsvei 17 er datert

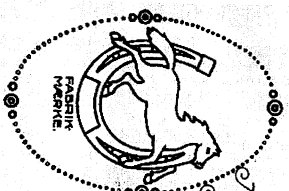
27. februar 1931. Likvidasjonsstyret i A/S Bergen Traadstift & Hermetikboxmøglfabrik overdro da eiendommen til A/S Einar Hausvik & co for kr 61.500,-. Det foreligger ingen opplysninger om hvem som overtok maskinene og varebeholdningen.

Bedriften hadde lokalteter i Kong Oscars gate 29, Klaus Hanssens vei 11 a, Lille Øvre gate. 22 og Møllendalsveien 17.

#### A/S Hestekofabriken

Hestekosøm var i mange år et viktig produkt for norske spikerprodusenter. Norge var det første landet i Europa som begynte med industriell produksjon av hestekosøm. Det var Christiania Hestekosømfabrik som i 1879 startet produksjon på Kampen. Senere kom det flere produsenter med Mustad som den dominerende. Mustad opprettet flere hestekosømfabrikker i en rekke europeiske land.

I 1891 ble det fra Norge eksportert 6500 tonn hestekosøm. I Bergen var det i noen få år industriell produksjon av hestekosøm hos A/S Hestekofabriken. Fabrikkene holdt til i Solheimsviken i Bergen. Konstituerende generalforsamling ble holdt 6. april 1916 og firmaet ble registrert 16. mai 1916. Aksjekapitalen var kr 25000,-. Firmaets disponent og styremedlem var Louis Birger Jansen,



*Hestekofabriken*  
*Bergen*

ALLE KVANTY  
STØRRELSER  
FAÇONER  
SPB.C.:  
HESTESKØMMER

Alle størrelser av:  
søm, & sømbrødder,  
skrubrødder

Sollheimsviken. Øvrige styremedlemmer: Klaus S. Hansen, S. Belleuvevei 1 og Mentz Andersen, Vestre Torvgt. 17.

Arbeidsstyrken var 25 mann og årskapasiteten ca 300.000 stk hestesko med tilbehør. Maskinenes drivkraft var en 15 HK elektrisk motor.

I en annonse fra november 1916 står blant annet nevnt: «*Alle størrelser av: søm, & sømbrødder, skrubrødder.*»

I en annonse i Adressebok for Bergen 1918 står det blant annet: «*Motor & Mekanisk Verksted. Montering og Reparationer av enhver art.*»

I Adresseboken for 1920 er hesteskofabrikken ikke lenger nevnt. Ytterligere opplysninger om fabrikken savnes.

#### *Lonevåg Stiffabrik – Andreas Jacobsen*

Claudius Dahms trådstiftproduksjon i Enhjørningsgården på Tyskebyruggen fikk ringvirkninger på Osterøy. Det startet med at Dahm sendte den spikeren som skulle galvaniseres til Johannes Solberg i Lonevåg. Solberg begynte med varm galvanisering i 1910, og flere av jernvarehandlerne i Bergen leigalvaniserte hos ham.

Formannen på Dahms spikerfabrikk het Andreas Jacobsen. Han var født i Bergen, men hans mor kom fra Vevle på Osterøy. Da skjebnen førte til at en annen spikerprodusent, Harloff i Bergen, gikk konkurs, lyktes det Andreas Jacobsen med hjelp av C. Dahm å få kjøpt Harloffs maskin. I januar 1915 startet han sammen med Johannes Solberg spikerfabrikk i smien i Haukelia. Trådstiftmaskinen ble kjøpt for kr. 1113.–, fordelt med en halvdel på hver. Det var en avansert maskin som spyttet ut stift med hode og spiss. Maskinen ble drevet ved hjelp av vannkraft via vannhjul et som var montert der tidligere. Råvaren, som var jerntråd i store kveiler, ble kjøpt inn fra blant annet Eisenwerk Kraft i Tyskland. Første kjøpet var på seks tonn, senere ble det kjøpt i partier på ti tonn. Det første partiet med streng, som det het i daglig tale, kostet kr. 865.–. Stiften som kom ut av maskinen var ikke klar for markedsføring før den var tromlet med sagflis og pakket i kartonger eller kasser. Skulle stiften galvaniseres måtte den «*beises*» (syrevaskes) før den kunne helles oppi sinkgryten.

Avtalen mellom Solberg og Jacobsen gikk ut på at Solberg skulle stå for salget og kundekontakten. Han kjente de fleste kundene fra før. Det meste av salget gikk til jernvarehandlerne i Bergen: J. Berstad, Wallendahl & Søn, N. P. Stender, D. Johannesen med flere.

Jacobsen skulle være ansvarlig for produksjonen. En vesentlig del av arbeidet var å passe på at det ble lagt opp nye kveiler med streng som maskinen spiste med stor appetitt. Den nyslåtte spikeren måtte flyttes til trommelen. Etter en dag i trommelen var stiften klar til pakking i kasser eller pappesker. Dette gjaldt blank stift. Det som skulle galvaniseres måtte videre til syrebadet og

etterpå oppi gryten med varm sink som holdt ca 500 grader. Jon Solberg (bror til Johannes) var den som tok seg av galvaniseringen. Han måtte tidlig opp om natten for å fyre opp under sinkgryten. Stiffabrikken gav et pent overskudd for årene 1915 og 1916. Satsingen hadde uten tvil vært vellykket. Uvisst av hvilken grunn opphørte kompaniskapet i 1917. Andreas Jacobsen kjøpte da Johannes Solberg sin part i maskinen og en del tråd som lå på lager.

Johannes Solberg fortsatte med sin galvaniseringsvirksomhet og bestilte i 1917 en ny spikermaskin fra Stavanger. Det ble betalt et forskudd på kr. 1200.–, men leverandøren gikk konkurs. Dermed kom det ingen spikermaskin til Solberg.

Andreas Jacobsen var nå alene med spikermaskinen og måtte finne seg et passende lokale. Det første stedet var et verkstedslokale ved Fossen, på sørsiden av Bruanaset. Der ble han bare noen lå måneder, inntil han fikk leie smien etter Knut O. Vevle. Den lå på Bruanaset på nordsiden av elven.

Det var Solbergene som kunne finessene med galvaniseringen så nå fikk Andreas problemer. Uansett hva han gjorde fikk han ikke et tilfredsstillende resultat. Galvaniseringen ble flekkete og ujevne. Han kunne ikke begripe hva han gjorde feil. En kveld kom Solbergene innom på sin hjemvei. De spurte hvordan det gikk og Andreas beklaget seg over at han ikke fikk skikk på galvaniseringen. Da buste det ut av sønnen til Johannes: «*Men du må då gjera auså di rein.*» Det ble gjort og siden fungerte det bra. Galvanisert stift ble best betalt og etter dette ble det meste av stiften levert i galvanisert utførelse.

Hittil hadde all produksjon skjedd i leide lokaler. Nå fikk han mulighet til å kjøpe en nedlagt fabrikk på Flatevåg. Fabrikken lå ved en elv og hadde vannhjul som kunne drive maskinene. Etter som årene gikk ble det lagt om til elektrisk drift. Spikermaskinen ble montert i første etasje, trommelen og pakkebord ble plassert på loftet. Til galvaniseringen ble det bygget et eget hus, utstyrt med to koksfyrtre smeltegryter fra Laxevaag Værk. Der var også syrekaret plassert. Det kunne i blant være temmelig varmt i galvaniseringshuset. Etter våre dagers målestøkk var arbeidsgangen ikke særlig rasjonell. Fra spikermaskinen ble den ferdig klippte stiften båret i bøtter opp på loftet til trommelen. Etter bearbeidingen der, ble det som skulle galvaniseres båret bort til galvaniseringshuset og tilbake igjen til pakkeriet på loftet. På pakkeriet laget de selv spikerpakkene. Det var et spesielt papir på rull til dette bruk. Papiret ble brettet rundt treklusser i forskjellige dimensjoner etter hvilke stiftsørrelser som skulle i pakken. Først ble bunnen brettet og en stift slått igjennom for å holde den sammen. Stiften ble så fylt i for hånd. Det skulle være to kg i pakke med 2" og fire kg i 4" pakkene. Målet var å pakke 80 pakker på en dag. Ofte ble barnene til Andreas satt til å pakke stiften, for to øre pakken. I løpet av 1923, sluttet Jacobsen å levere blank stift, eneste unntaket var bumstift til tønnebunner. Dette medførte at det ble vesentlig færre varianter å lagreføre.

I perioder om våren ble det produsert båtsøm i kobber. Sømmen ble håndsmidd. Det var et arbeid som krevde sin smed. Helst skulle han klare å få sømmen ferdig på en varming. For å klare det måtte han være rask på labben. Smeden begynte med et ti mm emne som skulle strekkes til seks mm. For å lage hode på båttrømmen satte han leggen ned i et hull rør og stukte det ned til det ble en passelig klump til hode. Klumpen skulle ha fire passelige slag med hammeren slik at hodet fikk riktig bredde til alle fire sidene. Litt av en jobb!

Det er ingen tvil om at det var en arbeidsplass med mye støy og helsenessige farer. Flere av maskinene laget mye støy. Når spikermaskinen var i drift var det et forferdelig spektakel. Den overdøyvde alt annet. Det var ikke mulig å føre en samtale i lokalet. Hørselvern forekom ikke på den tid, men de som var mest utsatt puttet bomull i ørene. Galvaniseringshuset bød og på tøffe forhold. Vest var det å arbeide med syrebehandling. Det måtte utvises forsiktighet når spikeren skulle helles oppi syrekarer så en ikke fikk syrespruten mot seg. Verneutstyr som briller, hansker og lignende fantes ikke. Når spikeren var ferdig i syrebader ble den tatt opp med en grafse, men det som ble liggende igjen på bunnen måtte de ta opp med bare hender. Hadde en da den minste rift på fingrene var det ikke nok at hånden straks ble skyllet i kaldt vann. Det gjorde fryktelig ondt og såret svulmet kraftig. Fikk en et slikt sår slapp en å være i nærheten av syren til såret var grodd.

Det kunne til tider være uutholdelig varmt i galvaniseringshuset, sinken ble oppvarmet til bortimot 500 grader. Så å arbeide med syren og galvaniseringen var neppe noen ønskejobb. Riktignok var arbeidstiden kortere der og når varmen ble for stor ble galvaniseringen utført om kvelden og natten. Da hadde folkene fri om dagen. Den offisielle arbeidstiden ved spikerfabrikken var i 20-årene fra kl. 7.30 til 18-, 6 dager i uken. Til fradrag gikk en kort frokostpause og en times middag. De som bodde nærmest gikk da hjem i middagspausen. For å få tidligere fri om lørdagen ble det arbeidet noe lengre de andre dagene i uken.

Slutten av 20-årene og begynnelsen av 30-årene var en vanskelig tid for produsenter og handlende. Ikke desto mindre gikk stiftproduksjonen sin gang. På den tiden Jacobsen begynte å lage stift, var der mange mindre fabrikker i drift, men etter hvert måtte den ene etter den andre gi opp. I 30-årene var det de store produsentene: Christiania Spigerverk, Stavanger Traadstiftfabrik og Trondhjems Nagle- og Spigertabrik som dominerte markedet. Disse hadde delt landet inn i hver sine soner og konkurrerte ikke med hverandre.

I begynnelsen av 30-årene, tok Stavanger Traadstiftfabrik kontakt med Andreas Jacobsen som den mente var et utromoment i markedet når det gjaldt priser på stift. På vegne av de tre store, ble det fremsatt forespørsel om Jacobsen kunne tenke seg å innstille produksjonen mot visse motvetyler fra de tre produsentenes side. De nøyde seg imidlertid ikke bare med å komme med

forespørsel om samarbeid, de satte press på ham ved å kreve at hans største kunde Wallendahl & Søn skulle kjøpe alt eller ingenting hos «spikerringen». Det kunne Wallendahl ikke leve med og resultatet ble at Wallendahl fikk i oppgave å forhandle frem en avtale mellom Jacobsen og de tre store. Etter vel ett års forhandlinger, gikk Jacobsen med på å avslutte stiftproduksjonen mot at motparten kjøpte spikermaskinen og at han fikk et årlig vederlag på kr. 1000 i ti år fremover. Det ble forlangt at maskinen skulle knuses og at verken han eller noen av hans sønner noensinne skulle befatte seg med spikerproduksjon.

Nå hadde spikermaskinen vært i bruk siden 1915 og muligens før det hos Harloff. Skulle Jacobsen fortsatt henge med i konkurranse hadde fordelen av investert en god del i nye maskiner. De store produsentene hadde fordelen av at de hadde egne trådtrekkerier og dermed billigere råstoff.

Han fikk imidlertid lov til å produsere ferdig den tråden han hadde liggende på lager. Han leverte stift både i 1936 og 1937. 1 mars 1938 ble den siste stiften produsert. Wallendahl overtok da restlageret på til sammen 545 pakker av forskjellige dimensjoner for vel 980 kr.

Det var slutten på spikerproduksjonen i Bergensområdet.

Andreas Jacobsen hadde ikke bare produsert stift, men en rekke andre jernvareprodukter og firmaet lever den dag i dag i beste velgående. Det er faktisk blitt to firmaer, nemlig: Lonevåg Beslagfabrikk A/S og Andr. Jacobsen A/S.

#### *Mjøs Traadstift og Gjærdenefabrik, Osterøy*

På Mjøs i Hosanger ble det tidlig på 20-tallet produsert trådstift på en spiker-maskin.

Utlagsavisen til Mjøsdaalen Ungdomslag, «Ljosglimt», står blant annet følgende vers å lese lørdag 20. april 1924:

Her i «Dalen» er det mykje liv, san,  
kvar og ein dei med eit yrke driv, san,  
sumne ta og handlar andre berre vandla,  
so, konkurranse ofte vertt nokk stiv, san,  
Fabrikkar små, san, der kan du sjå, san,  
det tett i tett som paddehatter står, san.

Den største er vel den som spikar laga kan, san,  
til arbeidsstokk der berre er ein mann, san,  
men han hev maskina  
som reint ut er slik bing  
at han slepp aa hjelpe til ein grann, san.  
Du skal kje trutt, san,  
at det gjøkk so rudt, san,  
ho kan laga fleire hundre pr. menutt, san.

Det var med andre ord en effektiv maskin. Fabrikkene var Knut Hole som tidligere hadde vært sjømann. Fabrikkbbygningen murte han opp av murstein og Hole bodde mange år i huset. Han gikk også i gang med å galvanisere, men det sies at han hadde store problemer med det. Spikrene hadde nemlig en tendens til å henge sammen i klumper. Han kjente nok ikke til den metoden



de i sin tid brukte på Christiania Spigerverk hvor de slengte spikrene mot en trevegg for at den overfløidige sinken skulle gå av. Om han var nøyaktig nok med beisingen av spikeren og rensingen av sinken vet vi ikke. Vi vet heller ikke hvor stiftet ble solgt, men det har vært jernvarehandlerne i Bergen som har kjøpt det meste. Den gamle fabrikkbygningen står ennå på Mjøs og en kunne for noen år siden skimte at den har vært påmalt: Traadstift og Gjærdenetfabrik. Produksjonen ble nedlagt antagelig i 1933, spikerproduksjonen var da forlengt opphørt. Det sies at spikermaskinen ble solgt til Stavanger Traadstift Fabrik, men det foreligger intet skriftlig som bekrefter det. Det var netting til revefarmgjerder som ble laget de siste årene. Maskinene ble solgt til Sallus og eiendommen til Herlandsfoss kraftlag som senere vidresolgte til Brødr. Nilsen Kassefabrikk i Bergen.

#### Bergens Spikerverk

I 1930 årene startet Nils Kristensen en spikerfabrikk i Bergen. Den hadde en trådstiftmaskin.

Kristensen var fra Ålesund og hadde gått på Danielsens skole i Bergen. Skolen ble drevet av hans fetter Egill Danielsen.

Det foreligger en fakturabok for Berges Spikerverk fra 1933, den første positeringen er datert 20. oktober 1933, og gjelder en levering 20/40 stift til Møre Preserving Co A/S. 27. oktober er det en leveranse 20/40 stift til Treemballagen A/S. I november er det nye leveringer til disse kundene. I 1934 og 35 kom det til flere kunder, som Buholmens Byggeselskap a/s, Ellingsøy Kassefabrikk, Margarinfabrikken Gange-Rolf og Sunnmøre Meieri med flere. Største stift-dimensjon som ble levert var 28/75, og bruttoprisen var kr 1,45 pr pakke. Det ble gitt rabatter slik at nettoprisen ble kr 0,99 pr pakke. Ingen av kundene i disse årene var fra Bergensområdet.

Innehaveren flyttet tilbake til Ålesund hvor han i 1936 startet Ålesund Trådstiftfabrikk.

### Merking av spiker

En del norske spikerprodusenter merket spikerhodene med en bokstav eller et varemerke. Dette var ment som et kvalitetsstempel. For brukeren hjalp det til å kunne identifisere produsenten. Når denne praksisen startet vet vi ikke med sikkerhet, heller ikke når kravet om merking opphørte. 6. juni 1787 ga Christian den syvende en befaling om at norske jernverk og spikerfabrikker skulle forsyne sine spiker og spikerkasser med et godkjent merke. Ved utførsel fra norske havner, skulle tollpapirene påføres antall, samt merkene som var påført spikrene og kassene. Hvis denne merking og påføring på tollpapirene

ikke kunne påvises på lossestedet skulle spikrene konfiskeres til fordel for kongen. Dette påbudet ble delvis opphevet i 1792, men de fleste av produsentene fortsatte å merke spikrene.

**A** var merket som Moss Jernverk i 1787 begynte å forsyne sine spikerhoder med. Her kom bokstaven **A** fra en av eierne av verket, nemlig etatsråd Anker. Kassene var merket **M**  $\overline{\text{W}}$ . Spikerproduksjonen ved Moss Jernverk startet i begynnelsen av 1750 årene og opphørte helt i 1835.

**A** som kjennemerke ble også benyttet av Dragedahls Spigerværk (Abraham Dragedahl), men det var plassert på stammen nedenfor spikerhodet, så det var ingen grunn til forveksling. Kassene var merket **AD**.

**B** var merket som stod på spikeren som ble laget på Mad. Talling Spigerfabrik ved Faabroefos (Lvsaker). Der var de i alle fall begynt med å slå en **B** på spikrene før 1771. Dette, står nemlig i en annonse i «Adresseavisen» nr. 50 - 1771.

«Spigerne findes under Hovedet merket **B**». Når valget falt på **B** så kommer det muligens fra rådmann Tullins navn som var Christian Braumann Tullin, men det mest sannsynlige er at det har stått for «Bonitet» (kvalitet), for Madam Tullin har flere steder fremhevet at spikrene hun leverte var av god bonitet.

En spiker merket **B** på begge sider av stammen, nedenfor hodet, er nå funnet på den eldste delen av Eidsvoldsbygningen, (oppført ca 1770).

⊕ var merket Bennum Verk nyttet.

⊕ var merket Memarks Jernverk nyttet.

**E.W** var merket Eidsvoll Verk forsynte sine spiker med. Kassene var merket **E**  $\overline{\text{W}}$ .

**F** var merket Froland Verk nyttet på sine spiker. Merket var innslått på stammen nedenfor hodet på spikeren. Kassene var merket **F**  $\overline{\text{W}}$ .

**H** var merket Jarlsberg Verk/Kommerud Verk brukte. Innehaveren het Hichman. Det kom **H** merket spiker til Bergen i 1787. Etter at Schavenius overtok i 1790 ble merket endret til **S**.

**HV** var merket som Holden Jernverk/Ulefoss Jernverk stemplet sine produkter med etter januar 1799. Tidligere var de stemplet **SL** (Severin Løvenskiold).

**HW** var merket Hassel Werk brukte.

**I** på stammen nedenfor spikerhodet ble i blant nyttet av Dragedahls Spigerverk (Jakob Dragedahl). Kassene var da merket **D**.

**IN** var merket som Odalen Jernverk brukte. Verkets eier het Iver Neuman, men det ble også benyttet **V** over en **O** (Ø).

**K** var det Krogstad Brug ved Krogstadelven nær Drammen merket spikeren med. Vi vet ikke når merkingen startet, men i følge Tollbøkene ved Bergen tollstad for 1787 kom det spiker fra Krogstad merket **K** på hodet. Spikerproduksjonen ved Krogstad Brug opphørte i 1896.

**L** i forskjellige varianter var merket som Laurvig/Fritsøe Jernverk merket sine produkter med.

**M** var et av merkene Mustad & Søn brukte. Det foreligger intet om når Mustad begynte med det, men det var neppe før de fikk sine første varmspikermaskiner på Gjøvik (Vardal) i 1865.

Mustad merket også spiker med **M** under en krone. Det var på spiker som var beregnet for eksport til skips- og båbyggjerier. Det var vesentlig på Lysaker disse ble produsert. Eksporten derfra startet i 1884.

**SF** i en rektangulær ramme var Hassel Jern-Wærks fabrikkstempel, men det kom i 1787 spiker til Bergen merket: **HW**

**U** i en rund ramme var i en periode Ullefoss Jern Verks merke, om spikrene ble stemplet på hodet eller på stammen er foreløpig ukjent.

Christiania Spikerverk fikk også sitt spesielle og velkjente merke: ☉ Det var verkets kontorsjef Rudolf Bay som var opphavet til dette firnammerket. Han begynte på Spigerverket i 1871, så det må ha vært etter den tid at merket kom på spikerhodene.

Det har hittil ikke lykkes å finne merkene som følgende produsenter nyttet på spikrene:

Egeland Jernverk, Fossholm Spigerverk Fossum Jernverk, Hakadal Jernverk, Hoff Spigerverk, Iver Johannsens Spiger og Sagbladfabrik Land, G & E, Spikerverk, Mostadmark Jernverk, Nes Jernverk, Tjura Spigerverk og Viul Spigerværk

Det foreligger en giengivelse av de norske jernverks stempler. Noen av disse merkene ble sannsynligvis brukt ved den påbudte merkingen av spikeren.

### Handelen med spiker i Bergen

Opp til 1600-tallet var det stort sett de lokale smedene som stod for leveransene av den mengde spiker, båtsøm og bolter det var behov for.

Etter hvert som de norske jernverkene begynte å produsere spiker, ble det mer og mer kjøpmennene som overtok omsetningen.

I følge Edvardsens «Bergens Beskrivelse» ble det i årene 1650–54 samlet innført til Bergen 45 skip pund (ca 7200 kg) spiker. Det ble samtidig innført 444.600 stk takstein. Det var ingen større branner i Bergen i denne perioden, så dette var en normal periode. Hvor spikeren kom fra vet vi ikke. Noe kom antagelig fra Holland og noe fra de norske jernverk. Det var på det tidspunkt ikke så mange av jernverkene som kunne levere spiker. De som kunne levere var Bærums Verk, Eidsvolds Jernverk (Wiigs Spigerfabrik), Fossum Jernverk og Hassel Jernverk. Ett eller flere av nevnte verk kan ha vært leverandør.

Hopper vi 100 år frem i tid foreligger det en viktig skriftlig kilde, nemlig boken: «Forsøg om Bergens Handel». (Nå tilgjengelig på Digitalarkivet). Den ble utgitt i 1764 av Christian Magnus Olrik.

Olrik var prest på Stord og hadde mange tanker om Bergens handel både innen- og utenriks.

Han fikk anledning til å gå igjennom tollbøkene for årene 1755–1756 og 1757. Dette var et meget omfattende arbeid så han konsentrerte seg mest om året 1757, og gikk mest detaljert igjennom eksporten fra Bergen. Boken gir et meget godt bilde av hvilke varer som ble omsatt i Bergen på midten av 1700-tallet. I 1756 var det atter en storbrann i Bergen.

Hans mange tabeller over innførselen til Bergen omfatter også spiker.

Fra innenlandske produsenter kom det:

År:	1755	1756	1757
Søm og spiker	136,300 stk	385,268 stk	381,000 stk

Olrik skriver at det kom spiker i forskjellige lengder fra Christiania. Fra utenlandske produsenter kom det i 1757: 909,400 stk søm og spiker. Grunnet den store brannen kom det i 1757 ytterligere 2,394,800 stk spiker og søm til gjenoppbygningen. Fra Holland kom det spiker i 3 og 4 tommer lengde og kremsøm (småspiker). Mengden er ikke oppgitt. Kremsøm ble innført også fra Bremen og Danmark.

Hvem som omsatte spikerne er hittil ikke klargjort, men sannsynligvis var det byens større kjøpmenn. Dem var det mange av som f. eks.: Konsul Alexander Wallace, Daniel von Erpecom, Jørgen Janssøn Forman, Friderich Foswinckel, Johan Lyder von Tangen, Danckert Danckertsen Krohn, Hans Ludt, von der Ohe med flere.

Skipperne fra Egersund var kjent som dyktige handelsmenn, og kan nok tenkes å ha tatt med seg spiker for egen regning. Noen våkne smeder kan også ha sett muligheter for en tilleggsandel i den spesielle situasjonen.

I «Adresseavisen» for 4de mars 1765, står det en annonse fra Hans Peter Berrig hvor han tilbyr diverse jernvarer, blant annet «Bord-Arbejds-Spiger i forskjellige størrelser. Kinke-Søm til Baade med Tilbehør og Store Spiger fra syv til 12 Tommer.»

I samme avis for 1. april 1765, får vi en orientering om hvor noe av spikeren kom fra, for da var skipper Ole Engelsen ankommet blant annet med spiker fra Christiania og Laurvig. Senere følger det mange meldinger om at det er ankommet spiker fra Christiania, Christiansand, Drammen, Egersund, Flekkefjord, Friderichstad, Kragerø, Langesund, Laurvigen, Moss, Skien, Tønsberg og Øster Risør. Dette forteller oss hvilke spikerprodusenter det kan ha vært tale om i perioden frem til 1800-tallet.

Christiania ble nytt til skipningshavn av blant andre Bærumms Verk, Eidsvoll Jernverk, Odalen Jernverk, Tjures Spigerverk og Tullins Spiger-Fabrik. Etter storbrannen i 1771, rykket Mad. Tullin inn en stor annonse i «Adresseavisen» med presentasjon av sitt store utvalg med priser. Hans Tank var hennes representant i Bergen. Han var på dette tidspunkt allerede en veletablert kjøpmann. Noe tidligere hadde Mad. Tullin i samme avis tilbydd sine tjenester. Det kan være interessant å få høre litt om hva hun hadde å si i sitt salgsmøte:

På grunn av de ulykkelige omstendigheter som hadde ført til at mange hus var brent ned tilbød hun dem som vil bestille spiker hos henne 2 % rabatt på de priser, som var fastsatt av det «Høi-kongelige General-Tollkammer og Commerce-Collegio», for større partier. Hvis det var noen som trengte noen måneders kredit, ba hun dem om å korrespondere med henne. Det kom også tydelig frem at konkurranzen fra utlandet var følebar. Det var svenske og hollandske leverandører hun fryktet. Hun sa at de utenlandske spiker ikke kunne fåes til de beste priser, så hun formodet at alle også av patriotiske grunner ville foretrekke de innenlandsproduserte spiker. Det avsluttende argumentet var at hun kunne garantere for kvaliteten.

Drammen var utskipnings havn for: Hassels Jernverk, Krogstad Spiger-fabrikk og Viul Spigerverk. Flekkefjord for Dragland Spigerverk i Lyngdal, som solgte det meste av sin produksjon til Bergen, Laurvig for Fritzøe Jernverk,

Store Søtter herfor Spiger af Øreb. Sullind Spiger-Fabrik er hos mig indbragte af  
betømm, nemlig:

Bygnings Spiger, eller Smaasøm:

2 Søms Søm, eller Lille Spiger, a 1000b 1 Stk. 12 f. og a 1000b ' ' 13 f.	3 Søms dito, eller Lille Spiger, a dito 1 Stk. 5 Drl. 10 f. og a dito 1 Drl. 4 f.	4 Søms dito, eller Lille Spiger, a dito 2 Stk. 12 f. og a dito 1 Drl. 8 f.	5 Søms dito, a dito 4 Stk. 12 f. og a dito 2 Drl. 10 f.	6 Søms dito, a dito 7 Stk. 4 Drl. 8 f. og a dito 4 Drl. 12 f.	7 Søms dito, a 1000b 1 Stk. 2 Drl. (Ørb. er Bygnings Spiger)	8 Søms dito, a 1000b 2 Stk. 4 Drl. 1 f. og a dit. 1 m h. f.	9 Søms dito, a 1000b 1 Stk. 5 Drl. 4 f. og a 1000b 1 Drl. 4 f.	10 Søms dito, a 1000b 1 Stk. 5 Drl. 4 f. og a 1000b 1 Drl. 4 f.
---	---	--	---	---	--	---	--	---

Etiske Spiger:

af faaban Faanen, (som ved de Sædvanlige Etiske Søtter er brugte):

3 Søms Etiske Spiger, a 1000b 3 Stk. ' ' 4 f. og a 1000b ' ' 2 Drl. ' ' 4 f.	4 Søms dito, a dito 4 Stk. 2 Drl. ' ' og a dito ' ' 2 Drl. 12 f.	5 Søms dito, a 1000b 2 Stk. 5 Drl. ' ' og a dito ' ' 4 Drl. 8 f.	6 Søms dito, a dito 2 Stk. 3 Drl. 12 f. og a dito 1 Stk. 2 Drl. 8 f.	7 Søms dito, a dito 2 Stk. 2 Drl. 4 f. og a dito 1 Stk. 2 Drl. 8 f.	8 Søms dito, a dito 2 Stk. 2 Drl. 4 f. og a dito 1 Stk. 5 Drl. ' ' 8 f.	9 Søms dito, a dito 2 Stk. 1 Drl. 8 f. og a dito 2 Stk. 3 Drl. ' ' 8 f.	10 Søms dito, a dito 2 Stk. 1 Drl. 8 f. og a dito 3 Stk. 3 Drl. ' ' 8 f.
--	--	--	--	---	---	---	--

Søtter der af ovennævnte Søtter paa rimelig taget for 20 Stk. og derover, godkaldes 2 pro Cent for content 3et Ligg, og de som tager hite Galff, Land (som forlanges) betraa gives nogle Waanbortt Eretit. Spigerne findes under Søteret merket B, paa det nyere fand findes at Spigerne er faaede ved demerke Fabrik. En af hver Søtt, til Ørbø, af Bygnings Spigerne, se folter 8 f., og af Etiske Spigerne 15 f.

Gænske Tansch.

Hans Tank averterte i «Adresseavisen» spiker fra Mad. Tullins Spiger-fabrik.

som hadde en betydelig spikerproduksjon, Moss for Moss Jernverk som var stor produsent av spiker og Øster Risør for Egeland Jernverk som produserte en del spiker.

På slutten av 1700-tallet, kjenner vi til noen av dem som omsatte spiker i Bergen: Foruten Hans Tank, som representerte Madam Tullin, var også mestersmed Johan Jørgensen Elsnør. Han hadde overtatt konsul Wallace spikertfabrikk på Nyalmemningen, og stod for en god del av omsetningen. Lars Eviye, Georg F. Vedeler, Jørgen Breder og Ole Brinch er navn som går igjen i annonsene i «Adresseavisen».

På slutten av året 1800, kom det for første gang en annonse for svenske og engelske spiger. Det er E. Blydt som tilbyr dem.

22. oktober 1822 etablerte Eilert Andreas Wallendahl en jernvarerforretning i Strandgaten 41. Det skulle få stor betydning for spikerhandelen i Bergen. I 1830 finner vi også andre kjente Bergensnavn som tilbyr spiker: Mowinckel & Comp. og Jacob Blaauw & Comp. Johan Mohn tilbyr svenske spiker.

I 1832 ble det i Vardal ved Gjøvik etablert en ny fabrikk: Brusveen Spiger- og Staaltraadfabrik. 31. mars 1843 ble navnet endret til: Firma O. Mustad. Wallendahl ble tidlig en stor kunde. Han var aner kjent som en dyktig fagmann og hadde stor innflytelse hos sine leverandører. Det ble klaget på kvaliteten. Mustad la stor vekt på dette og forsøkte etter beste evne å forbedre sin spiker. Wallendahl prøvde så et nytt parti, men var ikke fornøyd og kuttet ut Mustad i noen år. Konkurrenten som kunne tilby bedre spiker, var Krogstad Spigerfabrik ved Drammensvaassdraget. Innehaveren Jacob Melhus hadde kjøpt moderne spikermaskiner fra England og lå en tid foran de andre produsentene kvalitets- og prissmessig.

Ole Mustad klarte å snu trenden og Wallendahl ble igjen en stor kunde. Forholdet mellom produsent og distributør utviklet seg etter hvert i positiv retning. Da Mustad begynte å produsere angler fikk han god hjelp av Wallendahl. Det var faktisk han som hadde foreslått at Mustad skulle begynne med fiskekroker. Wallendahl kom stadig med gode råd både når det gjaldt hending og fortlanning.

I 1812 hadde Christen Wilhelm Rosing i Fredrikstad oppfunnet en spikermaskin for småstift. Disse var tidligere blitt importert fra forskjellige land og var gjerne betegnet som kremsøm. Rosing produserte stift fra 2" helt ned til 114". Det var flere i Bergen som solgte disse: Wallendahl, M. B. Wallens Søner og Joh. Ludw. Mowinkel, til nøyaktig samme priser. Etter hvert ble det flere som produserte småstift og i 1848 ble Hermann Blaauw kommisjonær for Aadals Brug på Løten. Litt importvarer var der også.

Michael Krohn & Co annonserte i 1843 at han solgte spiker fra Hassels Fabrik (Hassels Jernverk). M. B. Wallens Søner solgte spiker fra flere av de norske jernverkene.

I 1947 ble det registrert innført til Bergen 1095 kasser med spiker. Spikerkasene på den tid pleide å veie ca 112 skip pund (80kg). I alt kom det altså mellom 85 og 90 tonn. Kvantumet varierte fra år til år avhengig av konjunkturer og om det hadde vært større branner.

En god del av spikeren som kom til Bergen ble videresolgt til andre distrikter, blant annet Nord-Norge. Fra tollinspektør W. F. K. Christie, foreligger det en oppgave over innenlandske varer som ble «utført» fra Bergen i tidsrommet 1830 til og med 1835.

Kvantumet spiker varierte fra ca 160.000 stk til 380.000 stk pr år. I tillegg ble det levert ca 20 til 30 kasser. I 1832 ble det også eksportert til utlandet 227.000 stk + 20 kasser spiker. Hvor spikeren ble eksportert til er ikke oppgitt. Ellert Andreas Wallendahl var aktiv på spikermarkedet og hadde gode forbindelser utenriks, så kanskje var det han som stod bak eksporten.

Som vi har sett, var det en rekke kjente Bergensfirmaer som i siste halvdel av 1800-tallet var engasjert i salget av spiker. Etter hvert ble handelen mer spesialisert og det dukket stadig opp flere jernvarehandlere som gikk inn for å lå over tatt omsetningen av spiker. Ikke minst var det Wallendahl & Søn, J. Berstad, N. P. Stender, P. Johannesen, Gundersen & Moldestad og etter 1945 også Wilhelm Nielsen.

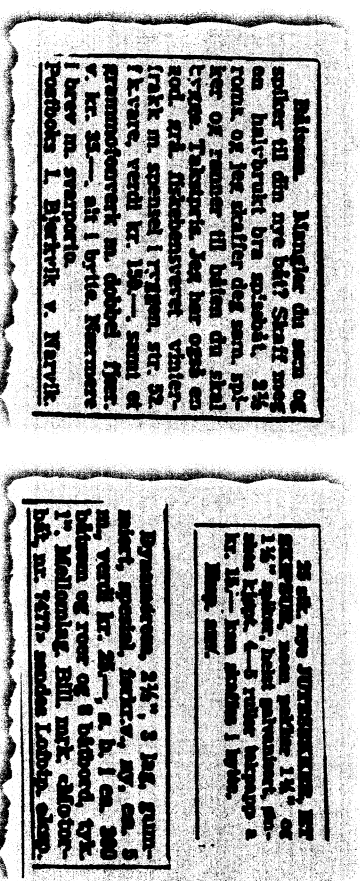
I de senere år fikk også trelast- og byggevarehandlene en god andel av markedet.

De største produsentene nektet lenge å levere til andre enn jernvaregrossistene. De trelast- og byggevarehandlene som ønsket å kjøpe direkte fra produsent måtte ty til f. eks. Vestlandske Spikerefabrikk og Atlantic Nøgle- & Traadstiftfabrik i Stavanger eller Ålesund Trådstiftfabrikk.

## Spikeromsetningen i 1940-årene

Da krigen brøt ut i Norge var det allerede problemer med å få tak i råstoff til spikerproduksjonen. Valsetråden var for det vesentligste blitt importert fra Tyskland og Frankrike. Forbruket ble i 1940 redusert grunnnet krigshandlinger og flere av produsentene kom i likviditetskrise. Etter hvert kom tyskerne til at de hadde behov for spiker til sine anlegg og fabrikkene fikk tilført tråd slik at produksjonen kom i gang igjen, men det meste av den ferdige spikeren ble rekvirert av Deutsche Wehrmacht. Organisasjon Todt og andre tyske organisasjoner. Når alt kom til alt så var det Reichskommissariatet i Oslo som dikterte det hele.

Rasjonering ble innført og den opphørte først i januar 1950. I krigsårene ble rasjoneringen strammere og strammere og i 1944/45 kunne menigmann kun få kjøpt spiker og stift for kr. 3,00 pr kvartal mot å skrive under på en spesiell erklæring. Enkelte fikk kjøpekort i helt spesielle tilfeller som etter



Spiker var ettertraktet vare under krigen.

## Melding om bygge- og anleggsforetagender.

Næringsdepartementets avdeling for Industriforsyning sender i disse dager ut skjema Bygg nr. 4 og en veiledende rundskrivelse Bygg nr. 14 til bygningseierne, forsyningsnemndene og jordstyrene til utdeling. Alle bygge- og anleggsarbeider (så vel reparasjons- og vedlikeholdsarbeider som nybygg og nyanlegg) som allerede er i gang eller som aktes i gangsett i 1945, og hvis totalkostende overstiger kr. 10,000, må forhandlsmeldes innen 1. desember d. å. på skjema Bygg nr. 4 som sammen med rundskrivelse Bygg nr. 14 må utleveret ved henvendelse til forsyningsnemnd, bygningseier eller jordstyre. Byggsarbeider som ikke er forhandlsmeldt innen den fastsatte frist, vil ikke bli tillatt utført i 1945. Den sivile byggevirksonhet må i 1945 på grunn av den spente materialsituasjon og mangelen på arbeidskraft innskrækes enda mere enn tidligere. Det er derfor hensiktsløst å sende inn forhandlsmelding på arbeider som ikke er ubetjentet krigs- og livsviktige.

Oslo, 9. november 1944.

## Sperging av salget av bygningssplater, spiker og papp i Bergen, Laksevåg og Fana.

Avdelingen for Industriforsyning har med øyeblikkelig virkning bestemt at det innhvil videre er forbudt å selge eller på annen måte overdra bygningssplater, spiker og papp i Bergen, Laksevåg og Fana uten mot anvistning utstedt av Næringsdepartementet, bygningseieren i Bergen eller kommunehjemmøren i Laksevåg.

Frikvartnbestemmelsene (50-kronebestemmelsen i rundskrivelse Bygg nr. 1, og 10-kronebestemmelsen i rundskrivelse bygg nr. 3) er således opphevet innhvil videre, hvorved enhver omsetning og bruk av nevnte bygningssplater og bygningssplater er avhengig av tillatelse som foran nevnt.

Oslo, 9. november 1944.

Næringsdepartementets Avdeling for Industriforsyning.

Dramatiske kunngjøringer under krigen.

eksplosjonskatastrofen i Bergen 20. april 1944. Det måtte søkes på skjema 585 A, som blant annet var utlagt i avisbioskopene. Det var i A4 format og på fire sider, utstedt i 1943. Tidligere het skjemaet 585 og da var der noen forbrukere som ikke behøvde søke. Det gjaldt særlig innen landbruket.

Det offentlige var ute og annonserte:

Det er forbudt å omsette og bruke spiker og stift uten tillatelse - Kjøpe- og brukstillatelse for spiker og stift til skoleøy sendes Norges Lærstyre.

Gamle spiker ble tatt vel vare på og mange var med på å renovere gamle materialer og benke ut spikrene så godt det lot seg gjøre, at de ble litt krokete bar en over med. I blant førte det til at spikrene ble vel myke og ikke så lett å slå inn.

Byttehandel var en måte å få fatt i det man hadde behov for, men det forutsatte jo at en selv kunne tilby noe som andre trengte. Hadde en tobakk og brennevin var det utrolig hva en kunne bli tilbydd. Avisene flommet over av småannonser under rubrikkene: «Byttehandel», «Tilkjøps ønskes» og «Til salgs». Radioer var ikke nevnt i bytteannonsene for de ble inndratt i 1941, kun

nazistene fikk lov til å høre på radio, for andre kunne det bli dødsstraff for å lytte på England, særlig hvis en distribuerte nyhetene.

Her er noen eksempler på annonser hentet fra Lofotposten:

Båtsøm. Mangler du søm og spiker til din nye båt? Skaff meg en halvbruka bra spissbåt, 2 ½ roms, og jeg skaffer deg søm, spiker og rømmer til båten du skal bygge. Takspris.

Etter frigjøringen stod produsentene over for mange utfordringer, særlig gjaldt det å skaffe råstoffer. Flere av fabrikkene ble tildelt valsetråd fra Christiania Spigerverk basert på hvilken omsetning de hadde hatt under krigen.

Vestlandske Spikertørbrik hadde etter eternes vilje ikke produsert for okkupasjonsmakten under krigen, og var ikke oppført med noen produksjon da freden kom. Det resulterte i at de norske myndigheter i begynnelsen ikke ville tildele fabrikkens råvarer. Flere andre bransjer opplevde det samme. De som hadde tjent tyskerne fikk de beste kvotene, uttak er verdens lønn. Nevnte fabrikk sendte da folkene sine rundt på tidligere tyske forsvarsanlegg, hvor de fikk med seg den tråden som var brukbar til stiftproduksjon. Først noen år senere fikk fabrikkens tillatelse til å importere ferdig trukket tråd

En periode i 1948 var det enkelte steder så ille at en ikke fikk byggetillatelse hvis ikke byggherren allerede hadde nok spiker til oppførelsen av huset. Det meste av det som ble produsert gikk til gjenreisningen i Finnmark.

## DE VIKTIGSTE KILDER HAR VÆRT

Adressebok for Bergen 1918, 1920 og 1924/1925, 1932/33, 1936/37 og 1939/40

Antimannsbereiningen for Søndre Bergenhus amt for årene 1906/1910 og 1911/1915

Annonsen i «Tidsskrift for Hermetikindustri» årgang 1916, 1917 og 1921

«Bergens Adresse-Contours Efterretninger»

Bergen 1814 - 1914, bind III, Bergen 1914

Bergen byarkiv: Skatteprotokoller

«Bergens Aftenblad»

Bergens Borgertog, Bind I og II

Bergens Nærings- og Forretningsliv i tekst og bilder. Kristiania 1921

«Bergens Tidende»

Byggesaksarkivet i Bergen: Møllendalsvei 17

Bærum, *en byggs historie, bind II*, Sandviken 1924

Christensen, Arne Emil: *Oseberg-Dronningens Grav*

Dansgård Kulturhistoriske Forening, [www.dkf.museum.no](http://www.dkf.museum.no)

Diesen, Emil: *1200 norske mekaniske verksteder*, Kristiania 1918

Digitalarkivet: Håndelskalender for Nord-Møre 1916/17

Døssland, Aale: *Strilesoga*, Bind I

Ebbing, Nanna: *Litograf Prahl - en banebryter*, Bergens Tidende 6. mai 1981

Espeld, Knut L.: *Til Medborgerens Søndre Vel*, Bergen 1975

«Fartøyvern» nr. 11, oktober 2007

«Fedrelandssveimen»

Fossen, Anders Bjarne: *Bergen bys historie, Bind II*, Bergen 1979  
Fossen, Anders Bjarne: *Jørgen Thormøhlen, Forretningsmann, Storredet, Finansgeni*, Bergen 1978  
Gjerløff, Christian: *Alvøen og Fosmerstøkten*, Bergen 1944  
Gram Gjesdal, Carl O.: *Med blikket fremover fra 1908*, Bergen 1958  
Grude, Egil: *Notat om produksjonen ved Stavanger Traadstiftfabrik A.S. Perioden 1965–1973*  
Jessen, B.: *Haandværk og Industri i Bergen og Bergenhusamtene*, Bergen 1909  
Johnsen, John G.: *Gatelangs i bermetikkbyen*, Stavanger 1996  
Kleiveland, Geir: *75 år med beslag, Lønevåg Beslagfabrik A/S, 1918–1993*  
Kolderrup, Carl Fred.: *Chr. Bjelland & Co AS*, Stavanger 1982  
Kraft, Jens: *Beskrivelse over Kongeriget Norge, Fjerde Deel*, Christiania 1830  
Meyer, Hilbrandt: *Bergens Beskrivelse, Første Bind*, Bergen 1764  
Meyer, Hilbrandt: *Korte Betragtninger om Handelen*, Bergen 1775  
Næss og Kollveit: *Strandebarn og Varaldsøy i gammel og ny tid, bind 1*  
Næss og Kollveit: *Jondal i gammel og ny tid*  
Opedal, Haldor O.: *Gamle håndverk i Hardanger*  
Ross, Immanuel: *Kaptein Georg Prahl 1798–1883*  
Sagen og Foss: *Bergens Beskrivelse*, Bergen 1822  
Sandberg, Ø.: *Bergens Skillingssbank 100 år*  
Sandberg, Øystein: *Bergensk håndverk og industri gjennom hundre år*, Bergen 1945  
Schieldrop, Edgar B.: *Christiana Spigerverk 1853 – 1961*, Oslo 1961  
Statsarkivet i Bergen: *Brannakt for rode 6 nr 13*  
Statsarkivet i Bergen: *Byskriver i Bergen. Realpanteregistre III.A.d.34- 1894–1936. Mø-Ni*  
Statsarkivet i Bergen: *Handelsregisteret for Bergen 1916, Fol. 210*  
Telefonkatalog for Bergen  
Volumd 1955 – side 71  
Vaage, Ivar: *Sild i boks. Om hermetikkindustrien i Sunnhordland*, Husnes 1992

## MUNTTLIGE KILDER

Samtaler med Jan Dahm, Lars Mjøs og Einar Øvsthus

## NOTER

- 1 «Bergens Adressecontoirs-Efterretninger» No 31 – 1850.
- 2 «Bergens Adressecontoirs-Efterretninger» No 34 – 1850.
- 3 «Bergens Adressecontoirs-Efterretninger» No 42 – 1850.
- 4 «Bergens Adressecontoirs-Efterretninger» No 77 – 1850.
- 5 «Morgenbladet», 1. september 1851.
- 6 «Bergens Adressecontoirs-Efterretninger» No 71 – 1849.  
Bergensk Håndverk og Industri, side 45, Bergen 1945.  
Amtmannsberetningen 1846–1850, side 15.

## AGNETHE WIENCKE HARBITZ

Kandestøpermester, tinnstøper

## JOHAN HARBEST

– stamfar til slekten Harbitz i Norge –

## Om tinnstøperen, miljøet rundt ham og etterkommere

*Omkring 1660 i Trondheim*

*til noen generasjoner frem i tid i Bergen og omegn*



MANGE MENNESKER er interessert i slektsgranskning med det formål å kunne bli kjent med sin bakgrunn og sine røtter. Også jeg har funnet interesse i slektsgranskning, og ved hjelp av elektronisk nettverksutgang, litteratur og tidligere slektsnedtegnelser har jeg prøvet å komme mine forfedre nærmere «inn på livet» tilbake til siste halvdel av 1600-tallet – i rett nedstigende linje på farsiden – med ett unntak i annen generasjon av slekten i Norge. Det er spennende å få innsikt i den tiden de levde i og i kildene få vite litt om de menneskene de levde samtidig med. Å studere slektshistorie – er det sagt – er som å følge en elv tilbake til dens kilde, som per definisjon i denne beretning er innvandrerene og stamfaren til slekten Harbitz i Norge: «Kilden», tinnstøper Johan Harbest, er utgangspunktet, og «elven» med sine forgreninger blir veiviseren frem i tid.

Gjennom mer enn 300 år til vår tid er slekten blitt stor i Norge. Jeg har foretatt noen velvalg, slik det fremgår av oversikten i denne artikkelen, med særlig vekt på slektens første tid i landet.