

Hitra historielag og Kystmuseet i Sør-Trøndelag - Årsskrift for 2019

SKARVSETTA



Hermetikkens tid

SKARVSETTA

er et årsskrift som Hitra historielag og Kystmuseet i Sør-Trøndelag gir ut i fellesskap. Det har fått et navn som du kanskje synes er litt underlig. Bakgrunnen er denne: Før i tida var det ganske vanlig rundt om i grendene på Hitra at folk hadde mer eller mindre faste plasser der de samla seg, fortalte historier og løste lokale verdensproblemer. Ofte var det i godværet på søndager eller lørdags ettermiddager at folk kom sammen og hygga seg på denne måten. Tett i tett kunne de sitte utover lyngrabbene, gjerne med god utsikt, i le for austavindstrekken. På Sandstad hadde de en slik samlingsplass som ble kalt Skarvsetta. Namnet kommer trulig av at her satt folk tett som skarven på et skjær. Årsskriftet vårt skal forsøke å videreføre fortellertradisjonen og historiene fra Skarvsetta og fra liknende samlingsplasser rundt om på Hitra. Velkommen til Skarvsetta.

*«Skarvsetta» 2019 er 12. utgaven av årsskriftet vårt.
Utgavene fra 2008 - 2017 kan du lese digitalt på:*

**www.hitrahistorielag.no og
www.kystmuseet.no**

ÅRETS TEMA: HERMETIKKHISTORIEN



Årets tema for årboka er hermetikkindustrien og spesielt krabbehermetikken, en industrivirksomhet som vokste fram på 1900-tallet her på kysten. Den skapte stor aktivitet og mange arbeidsplasser, ikke minst kvinnearbeidsplasser. Hermetikkindustrien ble en kjærkommen mulighet til inntekt for mange kvinner, som ellers ikke hadde arbeidstilbud utenfor heimen.

På forsida møter vi arbeidere ved Bekken fiskersamvirkelag i 1982.

Fra venstre: Alfild Grubba, Liv Fillingsnes, Josefa Kristiansen (gift Berg), ukjent, Anne Nekstad (gift Pedersen) Borgny Skrapnes, Jorid Hallaren, Johanne Avløs, Mary Ingvaldsen, Anna Valmyr, Magnhild Kristiansen og Bente Flåhammer. Foto: Adresseavisen

INNHold

5	Ord til leseren	100	Astor Canning AS <i>Av Svend Sivertsen</i>
6	Hermetikkens tid <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>	106	Haukvik Hermetikkfabrikk <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>
26	Kart over hermetikkfabrikkene i regionen 1894-2011	112	Leirvikhamn Canning & Co <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>
28	Kongensvold Hermetiske Fabrik <i>Av Svein Bertil Sæther</i>	118	Mausund Fiskarsamvirkelag <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>
36	Haltens Fabriker <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>	124	Frøya Canning AS <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>
40	Johan O. Dalen <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>	130	Bekken Fiskersamvirkelag <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>
46	Hopsjø Preserving Co / Hitra Canning <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>	136	Bristol Canning AS <i>Av Åse Vigdis Aastum</i>
60	John Gjessing og Wilhelm Kavli AS <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>	148	Ingar Berge / Mausund Fiskeindustri AS <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>
66	Boneng Preserving / E. Boneng & Sønn / EBO <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>	156	Sanger til krabbefester
78	Torgeir Edvardsen <i>Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>	164	Veteraner <i>Av Svend Sivertsen og Hans Jakob Westermann Farstad</i>
80	Hovde Preserving <i>Av Bernt Fjeldvær</i>	170	Hitra historielag - Bli medlem
86	Titran Canning AS <i>Av Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>		
96	Kvenvær Hermetikkindustri <i>Av Av Hans Jakob Westermann Farstad</i>		

Ord til leseren

Årets tema for årboka er hermetikkindustrien som blomstret opp her på Trøndelagskysten på 1900-tallet. Dette er et tema som Museene i Sør-Trøndelag, avdeling Kystmuseet, har arbeidet med over ei tid, og som skal resultere i ei ny utstilling i 2020. Kystmuseets satsing på hermetikkens historie omfatter hele regionen vår. Derfor tar også Skarvsetta 2019 for seg hermetikkindustrien for Frøya, Hitra og den delen av Snillfjord som fra og med 2020 er en del av Hitra kommune.

Årets Skarvsetta er full av historier, fortellinger og bilder, men ikke alt kan fortelles med tekst. Noen ganger trenger vi å se fortidens gjenstander, høre lyden fra maskinene og kjenne på redskapene. Dette kan du få oppleve i Kystmuseets nye utstilling. Her vil du kunne se en av de første falsemaskinene som kom til Hitra, du kan høre krabbevisene fra 1950- og -60-tallet, se levende bilder fra arbeiderne i aksjon eller sette deg foran et langbord fra en av fabrikkene og bli fortalt om livet på fabrikken. For mange er minnene fra fabrikkene fremdeles sterke, og Kystmuseet åpner for at flere kan dele sin historie. Derfor har museet startet en minneinnsamling, som skal sikre historiene for ettertiden.

Hermetikkindustrien åpnet nye muligheter. Gjennom historien har kostholdet i stor grad vært sesongbetont. Ferskvarer var stort sett for dem som var i nærheten av råvaren. Med hermetikk kunne en for første gang nyte

all verdens retter, uansett årstid og bosted. Det var med andre ord en revolusjon innen matpreservering. Dette førte igjen til at folk i land og by fikk et rikere og mer variert kosthold. Utover 1800- og 1900-tallet sank barnedødeligheten, og både gjennomsnittsalderen og gjennomsnittshøyden økte. Dette skyldes blant annet bedring i kostholdet. Her blir det antatt at også hermetikken spilte en rolle, særlig i den tidlige delen av 1900-tallet.

På kysten bodde folk i selve matfatet. Her ble det fisket krabbe i betydelige mengder. Den ene fabrikken etter den andre ble etablert for å foredle, hermetisere og selge råstoffet. Kjølerom og fryserom fantes ikke. Hermetikk ble løsningen.

I Skarvsetta 2019 har vi satt fokus på en industri som fikk meget stor betydning for utvikling og sysselsetting i hele kyst-Norge, også her hos oss. For noen vil mye av dette være kjent og bringe fram gamle minner, og for andre vil det være nytt og ukjent. Vi håper det vil interessere alle.

Redaksjonen takker alle som har bidratt, slik at vi nå kan presentere denne årboka og at Kystmuseet får laget ei utstilling om dette temaet.

God lesning.

Hitra/Frøya, oktober 2019,

Hans Jakob W. Farstad



Svein Bertil Sæther



Syend Sivertsen



Hermetikkens tid

Hermetikken innledet på flere måter en ny tidsalder her ved vår del av kysten. Den brakte for alvor industrien inn i fiskeforedlinga, og den åpnet for at kvinner mer enn tidligere ble etterspurt arbeidskraft utenfor heimen. Ut over 1900-tallet tok Trøndelagskysten fullt ut del i teknologiske nyvinninger som førte til ei økonomisk og sosial utvikling som samfunnet vårt aldri hadde opplevd maken til. Hermetikken tid ble en viktig epoke i vår historie, både fordi den endret dette kystsamfunnet i sin samtid og fordi den bar bud om noe som skulle komme.

Begynnelsen

Hermetikk ble funnet opp i Frankrike i 1809 av Nicolas Appert. Han lærte seg en metode for sterilisering av mat, hvor han la matvarene i hermetisk lukkede kar og dampet karene slik at innholdet ble sterilisert. Metoden kunne brukes på kjøtt, fisk, grønnsaker og frukt. Han fikk senere en påskjønnelse av Napoleon for sin oppfinnelse, mot at han ga ut en beskrivelse av den hermetiske fremstillingen i bokform, slik at flest mulig kunne benytte Appert sin metode.¹ I Norge var pioneren innen hermetikkindustrien Christian August Thorne. Han startet fabrikk i Drammen i 1841. Han var inspirert av den franske hermetikkindustrien, hadde vært på flere studieturer til Frankrike, og kjøpte kokekar til steriliseringen her. Fabrikken utviklet seg sakte. Det store

gjennombruddet for hermetikkindustrien i Norge kom i forbindelse med mobiliseringen av norske tropper på grunn av den dansk-tyske krig i 1864. Thorne fikk i oppdrag å levere hermetiske produkter til hæren².

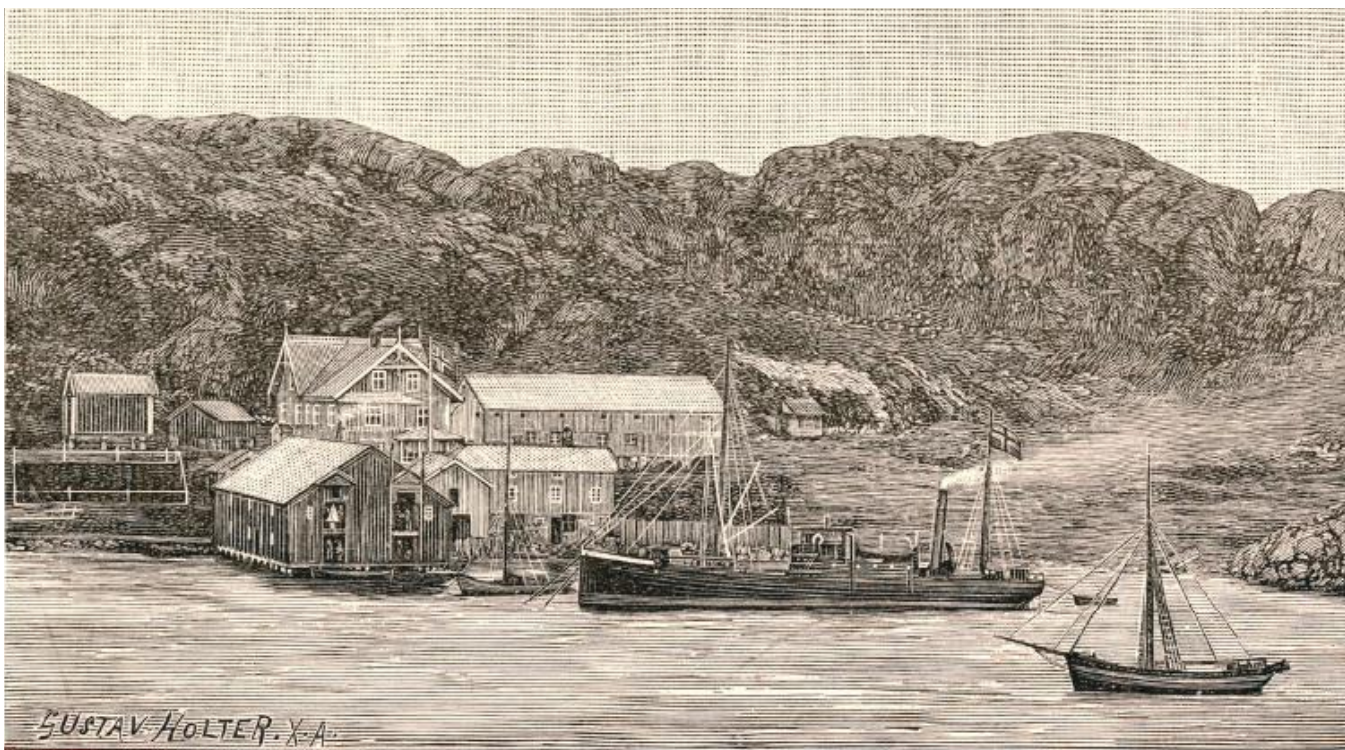
Det er likevel naturlig å tenke på byen Stavanger når en snakker om hermetikkindustri i Norge. Stavanger ble selve hovedsetet for norsk hermetikk, med sine mer enn 70 fabrikker. Men selv om fabrikkene også for den sjømatbaserte hermetikken var i byene, var råvarene å finne i fjordene og på havet. Etter hvert som produksjonen økte, konkurransen skjerpet kvalitetskravene og etterspørselen etter råvarer ble større, måtte fabrikkene legges så nært fiskefeltene som mulig. Havets rikdommer har alltid lokket nordmenn ut mot kysten. Nå lokket kysten til seg storkapital, maskiner og nye tanker. I små lokalsamfunn langs kysten ble nye fabrikker etablert. I 1879 var det bare 10 hermetikkfabrikker i Norge. I 1914 var det over 100.³ Det var først og fremst røkte sardiner i olje som gjorde at hermetikkindustrien kunne få slik eventyrlig vekst, og nærmest skapte en hermetikkfeber. Her på kysten hos oss ble det etter hvert krabbe i ulike varianter som kom til å spille den viktigste rollen i hermetikken.

Men den første hermetikkfabrikken i Trøndelag produserte verken sardiner eller krabbe. Trondheim Preserving (etablert 1898) er ofte blitt kreditert for å være den første hermetikkfabrikken i Trøndelag. Det stemmer ikke. Ved innseilingen til Imsterfjorden, ved dampskipskaia på handelstedet Kongensvollene, sto den aller første her-

¹ Erik Rønning Bergsagel (2013) «Sentralenes Tyranni?». Masteroppgave i historie ved Universitetet i Bergen, s 17.

² Rønning 2013: s 19

³ Anders Haaland (1980) Tvangskartellisering av den norske hermetikkindustri i mellomkrigstiden. Hovedoppgave ved Universitetet i Bergen. s 13



Kongensvold Hermetiske Fabrik ca 1900. Tresnitt av Kristianiakunstneren Gustav Holter. Kunstverket er sannsynligvis tenkt brukt til etikett eller som materiell i markedsføring. Se foto side 31

metikkfabrikken i Trøndelag: Kongensvold Hermetiske Fabrik. Den ble etablert så tidlig som 1894⁴. Mannen bak var Reier Halvorsen, en mann opprinnelig fra fjellbygda Uvdal med et variert yrkesliv bak seg. Hovedproduktet ved Kongensvold Hermetiske var fiskeboller, ei vare som høsta både heder og ære i 1890-årene.

Før røkte sardiner ble den store salgssuksessen, var det fiskeboller som var blant de viktigste produktene for norsk hermetikkindustri. Å produsere fiskeboller var derimot ikke enkelt på denne tiden. Jordbakterier i potetmelet og blick som misfarget produktene, gjorde at

fiskebollene kunne bli en ugjenkjennelig masse når de kom fram til forbrukeren⁵. Om dette ble et problem på Kongensvoll vet vi ikke, men kort tid etter 1900 ble fabrikken lagt ned. Det tok imidlertid ikke mange år før nok en fabrikk etableres på Trøndelagskysten. I 1910 satte væreier Tobias Borthen opp et bygg på Halten for produksjon av fiskehermetikk og tran. På Halten var det også fiskeboller som var hovedproduktet, og også dette foretaket ble kortlivet. Produksjonen sluttet da Borthen døde i 1915, og da var uansett ei ny tid kommet: Tida for norske sardiner.

⁴ Carl Fred. Kolderup (1990) Blad av Hermetikkens historie nr 5. s 7. Det må tas forbehold for at enkeltpersoner kan ha etablert fabrikker små fabrikker i Trøndelag, uten at det har gjort noe særlig merke i historiebøkene.

⁵ Kolderup (1982) Blad av hermetikkindustriens historie nr 3 s 7

Storsatsing på sardiner

Fra 1900-1910 gikk den norske hermetikkindustrien gjennom en modernisering. Markedsføring og tekniske nyvinninger gjorde det mulig å produsere store volum for en relativt billig penge. Lenge var det emballasjen og loddningen som satte begrensninger for produksjonen. Før 1880 ble bunn og esker klippet ut av blikkplater for hånd, før de første maskinpressene kom på markedet i 1882-83. Boksproduksjonen foregikk hele året av egne loddere, fagfolk som manuelt loddet sammen boksen. De ble ofte omtalt som «riddere av loddebolten» og var svært ettertraktede arbeidere. Blikkenslagerne måtte også lodde fast lokket på den ferdige fylte boksen, og selv en erfaren fagmann kunne neppe klare mer enn 600 bokser per dag. I begynnelsen av 1900-tallet kom en rekke maskiner som revolusjonerte både emballasjefremstillingen og produktbehandlingen. Blant de viktigste var stansemaskinen, som i ett slag stanset ut hele esken unntatt lokket, gjorde loddning overflødig og sparte inn en falseoperasjon. I tillegg minket det risikoen for

blyforgiftning. En stansemaskin kunne produsere rundt 20.000 esker hver dag. Rundt 1904 kom også falsemaskinen, som kunne lukke 6-10.000 esker pr dag, bare betjent av en arbeider!⁶ Spesielt disse to maskinene hadde mye å si for den enorme veksten i hermetikkindustrien i denne perioden, og dette bidro til at mange av de store fabrikkene på Trøndelagskysten startet opp nettopp i tiden etter århundreskiftet.⁷

I 1917 ble den første større hermetikkfabrikken på Hitra og Frøya etablert: Hitra Conservfabrik på Melandsjøen, den fjortende hermetikkfabrikken i Trøndelag. At fabrikken åpnet dette året er neppe tilfeldig.

I 1917 hadde 1.verdenskrig vart i 3 år, og etterspørselen etter norsk hermetikk hadde skutt i været siden krigsutbruddet. En stående hær på flere millioner mann i felten krevde enorme ressurser for de krigførende landa, noe som førte til stor etterspørsel etter mat, ikke minst hermetikk. I 1913 ble det fra Norge eksportert 31.000 tonn



Hopsjøen ca. 1920. I bakgrunnen ser vi den nyetablerte fabrikken. Foto: Ukjent/NTNU Universitetsbiblioteket

⁶Haaland 1980: s 15

⁷Haaland 1980 Bilag: s 222. Trondheim Preserving og Brantzæg Canning i 1900, Rakvåg Canning i 1913, Bjung Fabrikker i 1914. Konserv, Trondheim Packing, Trondheim Canning og Foki i 1915, Lysøysund Canning, Orkla Preserving og Hitra Conservefabrikk i 1917

hermetikk for en eksportpris på 83 øre pr kg. I 1917 var eksporten på 39.000 tonn med en eksportpris på kr. 1,60 kr pr kg⁸ - en dobling av prisen på få år. Det er naturlig å tenke at initiativtaker til Hitra Conservfabrik- Edvard Neerland, fikk med seg denne utviklingen i hermetikkindustrien og kastet seg på den fremadstormende næringen.

Å produsere sildesardiner kunne gi god avkastning, men var også preget av risiko. Silda er lunefull. Den kan komme år etter år, for så å forsvinne helt. Men en fabrikk er avhengig av stabile leveranser for å drive godt. I 1917 ble det tatt 165.500 skjepper⁹ småsild, i 1920 hele 292.400 skjepper. Året etter sank fangsten til knappe 85.600 skjepper. Det ustabile innsiget av sild må ha gjort sitt til at mange fabrikker gikk konkurs, men det som ble utslagsgivende for mange var trolig de økonomiske nedgangstidene. I 1919 gikk Hitra Conservfabrik konkurs, og selskapet som skulle erstattet det, Hopsjø Preserving, hadde lenge dårlig avsetning.

Fra fri konkurranse til tvunget regulering

I begynnelsen av 1930-åra var det over 200 hermetikkfabrikker i Norge. Den harde konkurransen og kampen om eksportmarkedet gjorde at det ble stadig vanskeligere å drive lønnsomt. Ettersom de fleste fabrikkene var avhengig av eksport, var det viktig å få god fortjeneste for produktene sine i utlandet. På starten av trettitallet hadde konkurransen ført til at prisene på sardiner ble presset ned til nærmest kostprismnivå. Prisene var til slutt så lave at amerikanske hermetikkfabrikker reiste krav om betydelig tollforhøyelse for sardiner. De påsto at norske fabrikker drev dumpingsalg på det amerikanske markedet. Sardinene, den viktigste salgsvaren for norsk

hermetikk, holdt på å bli ulønnsom. Flere norske bedrifter oppfattet situasjonen så kritisk at de krevde at staten måtte gå inn og regulere markedet. Året 1932 ble det innkalt til ekstraordinær generalforsamling i «De norske hermetikkfabrikkers landsforening». Forslaget som lå på bordet krevde lovregulert konsolidering av hermetikkindustrien. I praksis betydde dette at all eksport av hermetisk pakket brisling, småsild og kippers måtte gjøres gjennom industriens sentraler. Gjennom minsteprisregulering ville sentralene sørge for bedre eksportutbytte og hindre at enkelte fabrikker oversvømte markedet med billige varer. Med andre ord gikk staten aktivt inn og regulerte hele sardinindustrien. Dette var i tråd med økonomisk teori på denne tiden, og det sørget også for at norske fabrikker kunne få bedre fortjeneste på varene sine. Men med en slik politikk kom det også restriksjoner på fabrikkene. Dette fikk mye å si for fabrikkutviklingen og produksatsingen på Hitra og Frøya. For å hindre at fabrikkene produserte for mye, ble det innført begrensninger på hvor mye sildesardiner hvert enkelt selskap kunne produsere. Hver fabrikk fikk da tildelt en kvote. For Hopsjø Preserving på Hitra ble dette katastrofalt. Fordelingsnøkkelen som bestemte hvor mye hver fabrikk fikk lov å produsere, ble satt til bare en brøkdel av deres normale produksjon. Hopsjø Preserving kunne ikke berge seg på sardiner alene og måtte se seg om etter nye muligheter. En annen fabrikk kom langt bedre ut. Titran Canning hadde bare vært i virksomhet noen få år før sildesentralen og kvotesystemet ble innført i 1937. Fra nå av ble sardinproduksjon en lukket næring. Ingen nyetablerte fabrikker fikk tildelt kvote¹⁰. For vår region betydde dette oppblomstringen av en ny type hermetikkfabrikker: Små og mellomstore fabrikker begynte å utnytte en ellers ignorert skapning – *krabben*.

⁸ Haaland 1980: Bilag s 112 ⁹ Ei skjepp sild eller brisling utgjorde 20 liter eller kilo. Etter 1935 ble den satt til 17 kilo

¹⁰ Haaland 1980: s 55. Det ble likevel produsert sardiner av den franske måten på Hitra og Frøya. Dette gjorde blant annet Kvenvær Hermetikkfabrikk. Dette var produksjon for andre selskaper, og krevde ikke røyking av sardinene.



Krabbefiskere oktober 1959. Fra venstre: Norvald Leknes, Martin Elven, Peder Stokkaune og Arne Aae. Båten tilhørte Ingolf Stamnesøy. Foto: Klaus Forbregd/NTNU Universitetsbiblioteket

Krabben – en livredder?

I lange tider hadde skreifisket i havet ved Hitra, Frøya og Smøla vært viktig for kystfolket, men utover 1900-tallet hadde dette fiskeriet vært i tilbakegang. Det ble dårligere skreiinnsig og skreien var magrere. Året 1914 var omtalt som magerskreiåret.¹¹ I løpet av 1930-åra fortsatte denne trenden i store deler av Trøndelag, og i 1933 var skreien forsvunnet fra Trøndelagskysten.¹² For mange ble silda dermed viktigere, men økte sildefangster skapte omsetningsproblemer, og mye sild havnet i sildoljefabrikker, som ga dårligere avkastning.

Krabben hadde lenge vært en plage for fiskerne. Den spiste på rusene og satt seg fast i garna. På Vestlandet og Sørlandet hadde en lenge fisket krabbe, men ikke i stort omfang, for det var vanskelig å få omsetning på den. Med hermetikkfabrikkene kom det etterspørsel som ga mulighet for utstrakt krabbefiske. For mange fiskere ble krabbefisket ei livbøye i vanskelige tider, og krabbefabrikken ga økonomiske ringvirkninger. Ikke bare ga de godt tiltrengt inntekt til fabrikkarbeiderne, men også til fiskerne og fraktfolkene. Leif Nekstad, som var blant de første til å begynne med krabbefisket på Frøya, mente at «det var krabben som tok knekken på fattigdommen på Frøya».¹³ Krabbefisket skilte seg også ut fra andre type fiskeri, ettersom fiskeredskapet var svært enkelt. De første krabbeteinene ble laget av gamle tønner, og dermed kunne til og med den fattigste fiskerbonde delta uten særlig risiko. Krabbefisket sørget med andre ord for inntekter til det brede lag av folket.

Det var bra omsetning på krabben. Fiskeren fikk kanskje bare 5-6 øre for en krabbe i slutten av 30-tallet, men det kom godt med. Mye av hermetikken ble sendt gjennom grossister i Trondheim, og videre til markeder i England, Sverige og etter hvert også USA. Flere så også muligheten for å sende levende krabbe til Sverige med Meråkerbanen, noe som skulle vise seg å bli særlig lukrativt. Det gikk imidlertid ikke lang tid før presset på bestanden ble merkbart. I 1938 kunne avisa Nidaros melde at krabben rundt Hitra var nærmest oppfisket.¹⁴ Dette var nok en overdrivelse, men det ble tydelig at enkelte reguleringer måtte på plass. Til tross for flere forsøk på slutten av 1930-tallet, var det først i 1948, da Norges Levendefisklag overtok ansvaret for omsetning av krabbe, at det kom på plass regler for blant annet omsetning, minste-

¹¹ Arnfinn Aune, Eilert Bjørkvik, Svein Bertil Sæther (1978) *Gammeltida på Hitra*, Fosen Historielag: s 15

¹² Johan G. Foss (1984): *Fiskerinæringa i Trøndelag i vårt århundre* s 15

¹³ Frøyavisa Januar 1978. ¹⁴ Avisa Nidaros 1938 30.08



Etikett fra Boneng Preserving. Foto: Geir Sæther

mål, tidspunkt for fiske og stykkpris eller pris etter vekt. Dette sikret at krabben ikke ble oppfisket, og at fiskeren fikk betaling for strevet. Likevel kunne den fastsatte prisen svinge betraktelig de neste åra.¹⁵

Krabbefabrikkenes storhetstid

I 1939 gikk 90% av all produksjon av fiskeprodukt til eksport¹⁶. Da verdenskrigen kom til Norge i april 1940,

fikk det katastrofale følger for hermetikkindustrien. Mye av hermetikken hadde gått til markeder i England og USA, og disse ble borte over natta. Tyskerne var imidlertid svært interessert i Norges fiskeressurser, og spesielt lagrene til den norske hermetikkindustrien. Hermetikkprodusentene hadde allerede i slutten av mai 1940 dannet et eksportutvalg, som fikk til oppgave å forhandle med tyskerne og administrasjonsrådet på vegne av hele bransjen. Gjennom forhandlingene ble de enige om at 20% av lagret skulle gå til det norske hjemmemarkedet, mens tyskerne fikk overta resten.¹⁷ Men selv om de norske hermetikkprodusentene fikk solgt lageret, ble det stillstand for de fleste fabrikker, spesielt på Hitra og Frøya, hvor markedet for hermetisk krabbe i hovedsak var England. Rasjoneringen på metall bidro også til å hindre produksjonen. Allerede desember 1940 kunne fabrikktilsynet på Frøya fortelle at begrensingene på metall, såpe, maskindeler og andre nødvendige artikler, førte til at noe av produksjonen stoppet opp¹⁸.

Etterkrigstiden – eksplosjonsartet utvikling

Etter at krigen var over i 1945 ble det voldsom utvikling i hermetikkindustrien i regionen vår. I 1945 var det seks fabrikker på Hitra og Frøya. Bare fire år seinere var det dobbelt så mange. Ikke bare kom det opp nye fabrikker. De eksisterende fabrikkene utvidet produksjonen betraktelig. En kort oppsummering av åra 1946-49 viser dette:

Kvenvær Hermetikkfabrikk etableres	1946
Titran Canning utvider fabrikklokalene	1947

¹⁵ Bjarne Borgan (1960) Norges Levendefisklag 1939-1959 s 130 Prisen ble fastsatt til 27 øre pr stk så lenge den var over minstemålet på 13 cm. Dette skulle senere gå ned til 23 øre pr stk etter hvert som omsetningen ble vanskeligere.

¹⁶ Norges Fiskeri-og Kysthistorie (2014) Bind 3- En næring i omforming 1880-1970. s357

¹⁷ Norges Fiskeri-og Kysthistorie (2014) Bind 3- En næring i omforming 1880-1970. s365

¹⁸ Årsrapport Det stedlige fabrikktilsyn Sør-Frøya 1940.

John Gjessing utvider fabrikklokalene	1947
Mausund Fiskarsamvirkelag etableres	1947
Astor Canning etableres	1948
Haukvik Hermetikkfabrikk etableres	1948
Leirvikhamn Canning etableres	1948
Hopsjø Preserving moderniserer produksjonen	1948
Einar Boneng utvider fabrikk	1948
Johan Dalen moderniserer produksjonen	1948
Bekken Fiskesamvirkelag etableres	1949
Frøya Canning etableres	1949

Hva var grunnen til at så mange fabrikker kunne komme i gang eller utvide produksjonen på samme tid i nærheten av hverandre? Ei av forklaringene kan ligge i markedsforholda etter krigen. Når verdenshandelen endelig kom i gang igjen, økte også etterspørselen. Det hele toppet seg i 1948, hvor det ifølge Levendefisklaget ble omsatt godt over åtte millioner krabber i Norge. Av disse gikk over sju millioner til hermetikk. Etterspørselen etter krabbe dette året var så stor at tilgangen på nok råstoff skapte bekymring.¹⁹ Både blant fiskere og handelsmenn må det ha rådet optimisme og tro på at hermetisk krabbe var framtida.

Men optimisme er ikke nok. Å etablere fabrikker krever kapital. En av grunnene til at enkelte kunne satse på krabbehermetikk, skyldes økonomiske oppgangstider og gode lånebetingelser. Norge var avhengig av import, og derfor var det særs viktig å få inn utenlandsk valuta²⁰. Det kan tenkes at bedrifter som i hovedsak drev med eksport, slik som krabbeindustrien, derfor fikk gode lånebetingelser. Av de som etablerte seg i tida 1947 til 1949, var flesteparten gründere som samtidig drev damskips-

ekspisjon eller handel. De kunne dermed stille sikkerhet for sine investeringer. Alf Ingebrigtsen på Kvenvær drev både post og dampskipsekspedisjon før han begynte med krabbehermetikk. Leirvikhamn Canning ble etablert av sønnene til Inga og Jacob Meland, som drev dampskipskaia og handelsstedet på Leirvika. Torbjørn Strøm etablerte Astor Canning i en lagerbygning han hadde kjøpt av Nekolai Dahl, og Frøya Canning ble etablert av handelsmannen Petter A. Furberg på det gamle handelsstedet på Sistranda.²¹ Unntakene var fiskesamvirkelagene, og også Haukvik Hermetikkfabrikk, som stort sett ble reist av Ole Arvid Sundli selv.

Samvirketanken sto sterkt blant fiskerne i åra etter krigen, også på Trøndelagskysten. På Frøya, som hadde flest fiskere i fylket, sto fiskesamvirketanken sterkt. Av de fire fiskesamvirkelaga i Sør-Trøndelag, var tre av dem på Frøya: Sula, Mausund og Bekken.²² De to sistnevnte startet med legging av hermetisk krabbe i året etter krigen. På midten av 1960-tallet tok også brukersamvirkelaget på Sistranda over fabrikk på Siholmen og produserte krabbe under firmaet «Siholmen Packing». Opprettelsen av fiskesamvirkelag fikk støtte av Norges Fiskerlag og av den sittende regjeringen. I Arbeiderpartiets program for de første stortingsvalgene etter krigen ble det gitt klar støtte til fiskersamvirket, spesielt produksjonslaga. I tillegg hadde Norges Fiskerlag starta opp «Fiskerens Bank», en bank som bidro til lån for etablering av fiskemottaka og fabrikkene.

Hitra og Frøya var også naturlig egnet fra natures side. De rike krabbefeltene gjorde at til tross for den harde beskatningen av krabbestammen, var det gode fangster

¹⁹ Bjarne Borgan 1960: s 132 ²⁰ Ola Svein Stuggu (2018) Norsk Historie etter 1905 s 163

²¹ Det ble trolig ble drevet krabbehermetikk på dette stedet allerede under handelsmann Myhre sin tid på midten av 1930-tallet.

²² Johan G. Foss (1984) S 51

å få. At det var kommet bestemmelser om minstemål og tidfestet fangstperiode, gjorde at bestanden ikke ble alvorlig skadet. Nærhet til et rikt krabbefelt gjorde at svært mange ble rene produksjonsfabrikker som pakket og produserte for andre selskap. Haukvik Hermetikk-fabrikk produserte blant annet for Herøy Canning på Møre, Leirvikhamn produserte for Kavli (smørostprodu-senten) og Hovde produserte tidvis for Sørlandets Pre-servering.

Produktene

Det var ikke bare hermetisk krabbe som kom ut fra de nyreiste fabrikkbyggene. En kan trygt si at øyfolket dro nytte av alt av havets rikdommer. Det store spekteret i produkter som ble hermetisert i øyregionen viser evne til ressursutnyttelse og innovasjonsvilje. Selv om ikke alle produkter ble suksess, er de vel verdt å merke seg.

Arbeidsforhold

«Der klages over at den daglige arbeidstid er 10-ti - timer uten tillegg i betaling. Videre at arbeidslokalene består av en tynn enkelt gissen bordvegg med stadig gjennomtrekk, og uten at det er ovnsvarme. Liksom skrell, skitt og søl, ligger over det hele, og i dette tilvære er det at de kvinnelige arbeidssker sitter og arbeider med nedlegging av krabben til hermetikk. Enhver vil forstå hva dette vil ha å si for de tynnkledte unge piker å arbeide senhøstens dag under slike vilkår, dette både for folkehelsen og for tilberedning av mat.»²³

Denne beskrivelsen av arbeidsforholdene ved krabbefa-brikkene på Nord-Frøya ble ført i pennen av stortings-mann Adolf Solbubæk i et brev til Sosialdepartementet den 28. November 1939. Han hadde selv vært og ob-serverert «elendigheten», og kunne love at beskrivelsene slett ikke var overdrevet. Hadde stortingsmannen rett?

Krabbe	Middagshermetikk	Påleggshermetikk	Hval	Laks og ørret
Naturell	Fiskeboller	Røkt brisling i olje	Hvalkarbonader	Røkt laks i olje
Stuet/Crab paste	Fiskekaker	Røkt småsild i olje	Røkt hvalkjøtt i olje	Ørretrogn
Dressed	Seikaker	Røkt småsild i tomatpure	Syltet hvaltunge	Laksepaté
	Fiskepudding	Makrell i olje		
	Bacalao	Kippers		

Hummer	Kjøttthermetikk	Skjell	Annet
Naturell	Kjøttkaker	O-skjell	Torske-melke
	Kjøttboller (barnemat)	Blåskjell	Torskerogn
	Hundemat og kattermat		Raudåte
			Størje

²³ Brev til sosialdepartementet 28.11.1939 fra Stortingsrepresentant fra Senterpartiet: Adolf Solbubæk.

Var arbeidsforholdene på fabrikkene så miserable som Solbubæk ga uttrykk for? Gjaldt dette også fabrikkene i andre kommuner, og hvordan opplevde egentlig arbeiderne det?

Fabrikkene var mange og forskjellige. Noen beskrivelser fra det stedlige fabrikktilsyn (nå arbeidstilsynet) kan gir oss noen inntrykk av arbeidsforhold ved fabrikkene. La oss ta med i betraktning at fabrikktilsynets arkiver dessverre er mangelfulle eller mangler helt for enkelte kommuner. Når noen fabrikker på Nord-Frøya, Sør-Frøya og Kvenvær blir trukket fram som eksempler, skylles dette rett og slett at det er bare for disse kommunene det finnes utfyllende arkivmateriale.

Arbeidstid

I Norge ble kravet om 8-timers arbeidsdag innført i 1919. Men mange kystnæringer, deriblant hermetikkindustri hadde allerede i 1917 fått løyve til utvidet bruk av overtidsarbeid. Så lenge arbeideren var fylt 18 år, kunne hun eller han jobbe inntil 15 timer overtid i uken.²⁴ Sjømat forringes fort, så det gjaldt å arbeide raskt for at maten ikke skulle bli skjemt. Dette gjaldt både ved fiskemottak og på klippfiskberga, så dette var noe kystfolket var kjent med. I 1937 kunne fabrikktilsynet i Nord-Frøya melde at arbeiderne på krabbefabrikkene jobbet 10-timers arbeidsdag uten overtidsbetaling, og at de fortsatt gjerne ville ha det slik.²⁵ De samme tilbakemeldingene finner vi fra Sør-Frøya. Her kunne inspektøren melde: «Nøyaktig gjennomførelse av loven kan ikke sies å være til stede, særlig for arbeidstidens vedkommende. Man

har inntrykk av at hverken arbeidsgiverne eller arbeiderne er så nøyeregnende med om der arbeides 10 timers dag og til dels mere.»²⁶ For mange var dette nemlig en gylden mulighet å tjene penger. Sesongen varte bare noen få måneder, så da gjaldt det å stå på. I mange tilfeller lå arbeidstida på mellom ni og ti timer per dag. Arbeidsreglementet for Hopsjø Preserving fastsette arbeidsdager på ni og en halv time på hverdager og seks timer på lørdager, inkludert en middagshvil på en time.²⁷ Det finnes derimot bevis på at flere fabrikkeiere slett ikke tok slike arbeidsbestemmelser så alvorlig. Året 1938 kunne Sør-Frøya arbeidsnemnd opplyse om flere brudd på arbeidsloven ved Titran Canning. Blant annet skulle arbeidere jobbe «10-12-13 opptil 14 timers arbeidsdag, som alminnelig arbeidstid. Overtidsbetaling er ifølge lønningslistene ikke utbetalt»²⁸ Tre arbeidere hadde da arbeidet mellom 70 og 73 timer i uka. Slike bemerkninger blir derimot sjeldnere i etterkigstida. Dette henger også sammen med at fabrikkene fikk egne fryserom og ishus, slik at de kunne lagre fangsten lengre. På denne måten varte sesongen på krabbefabrikkene noen ganger ut i både desember og januar, og dermed var det ikke nødvendig å legge ned hele krabbefangsten i det fiskerne leverte den på brygga.

Barnearbeid

Barn har alltid måtte jobbe langs kysten. Om det besto i å gjete husdyr eller knytte kavler, har barn måtte bidra fra tidlig alder. Når vi i denne sammenhengen snakker om barnearbeid er det barnearbeid av en helt annen karakter enn det vi i dag kjenner fra den tredje verden. Da de fleste hermetikkfabrikkene kom i gang i vårt område,

²⁴ Cirkuler nr 26 – Dispensasjon til forlenget overtidsarbeide for hermetikkfabrikker. De same bestemmelser skulle også omfatte klippfiskarbeid. Arbeideren måtte derimot være over 18 år.

²⁵ Brev til sjefsinspektør i arbeidstilsynet Oslo 4.nov 1937.

²⁶ Korrespondanse mellom den stedlige fabrikkinspektøren på Sør-Frøya og Fabrikkinspektoratet i Trondheim 9. mars 1936.

²⁷ Arbeidsreglement for Hopsjø Preserving 1926

²⁸ Årsberetning 1938 for Sør-Frøya Arbeidsnemnd.

var allerede lover mot barnearbeid på plass. I lov om arbeiderbeskyttelse i industrielle virksomheter fra 1915 står det om barnearbeid:

*«Barn maa ikke anvendes til arbeide, som gaar ind under denne lov; dog kan barn over 12 aar efter at skolestyret er hørt, med tilsynets tilladelse anvendes intil 5 timer daglig til saadanne lettere arbeider som ikke skader deres sundhet eller hemmer deres legemlige utvikling. Barn, som endnu ikke er utskrevet av folkeskolen, må ikke anvendes til arbeide».*²⁹

Det var med andre ord lov å bruke barn over 12 år i arbeide, så lenge de hadde godkjenning fra skolestyret. I protokoller over ansatte er det til og med en egen rubrikk for «Barn». Hadde ikke barna de nødvendige godkjenninger, ble det betegnet som barnearbeid. Går en inn i arkivene finner en flere eksempler på fabrikker som fikk påpakning for bruk av barnearbeid. I slike tilfeller var det snakk om ungdommer i 13-14 års alderen som ikke hadde fått tillatelse av skolestyret for å være på fabrikken. Et eksempel er fra Bekken Fiskesamvirkelag i 1951, hvor de var anmeldt for bruk av barnearbeid på fabrikken. Til svar skrev styreformannen «Under seiarbeidet vilde vi nemlig ikke si nei til et par gutter i 14 - årsalderen»³⁰. Eksempler på denne typen «barnearbeid» finner vi i svært mange av fabrikkene på Hitra og Frøya.

Hygiene

«Ja det må medgis, at mere avfall fra arbeidet, enn hvad det blir i en krabbefabrik skal en lete lenge efter. Hvis man kommer inn i bedriften efter at arbeidet har pågått noen timer, ser det felt ut. Men alt dette skrell blir, efter hvad jeg

*har sett, fjernet hver dag, ja flere gange om dagen, og efterpå blir lokalet spylt eller vasket»*³¹.

Skal en måle etter dagens strenge regelverk for produksjon av næringsmidler, ville nok de fleste, om ikke samtlige fabrikker, blitt stengt på dagen. Det var ingen plasthansker, hårnett og sterile arbeidsbord på den tiden. Det var bare never, strikkejakker, bomullsforle og trebenker, som ble benyttet år etter år. Riktignok var det håndvask, men skikkelige toaletter var det ikke. De fleste hadde, som ellers på denne tiden, utedo. Også vann var en mangelvare. Forholdene lå nødvendigvis ikke til rette for gode hygienetiltak. Et eksempel er fra Kvenvær Hermetikkindustri, hvor en kvinne i 1957 klaget over at de 64 arbeiderne som sto på lønningslisten, kun hadde ett toalett på deling. Det var heller ikke innlagt vann, og «slett med sanitære innretninger»³². Likevel var det gjort tiltak for å sikre at produksjonen av hermetikk foregikk innenfor akseptable rammer. Krabben ble rensket i et rom, og lagt ned i et annet. Steriliseringen i autoklaven sørget for å drepe farlige bakterier, og det ble også foretatt prøver av både produkt og vann. Samtidig om industrien vokste, kom også et strengere krav fra helsetilsynet og fabrikktilsynet. For eksempel måtte tegningene av Mausund Fiskesamvirke godkjennes av fabrikktilsynet før det kunne bygges.

Ulykker og fabrikklokaler

Hermetikkproduksjon var en industri med relativt få skader og ulykker. Riktignok var det fort gjort å skjære seg på krabbeskallet, eller i verste fall sette fingeren fast i falsemaskinen. Bacimycinsalve og gasbind ble hyppig

²⁹ Lov om arbeiderbeskyttelse i industrielle virksomheter fra 1915 s 79.

³⁰ Korrespondanse fra Olaf Fillingsnes og Sør-Frøya fabrikktilsyn 1951

³¹ Svar til Adolf Solbubæk fra fabrikkinspektør Marie Lundberg.

³² Klage til Kvenvær Fabrikktilsyn 1957



Restene fra Leirvikhamn Canning. Fabrikken brant ned i 1958. Foto: Hans Jakob W. Farstad.

brukt av kvinnfolka «på krabben». Men for det meste var arbeidet på fabrikkene et relativt trygt og sikkert arbeid i forhold til andre yrker. Selv om det var kokende vann, damp under trykk og drivhjul som snurret, finner vi ingen større ulykker nevnt i fabrikktilsynets arkiver. Heller ikke de personene som er intervjuet husker noe særlig om ulykker på arbeidsplassen, men skader forekom. I 1961 oppsto fire akutte luftveislidelser hos arbeidere i Nord-Frøya som blåste ut kjøttet fra småklørne

med et blåseapparat. Ulykken skyldes trolig at kompressoren hadde sugd inn eksos fra sin egen eller andres motorer, og dermed ble arbeiderne utsatt for skadelige gasser.³³ Branntilløp forkom ofte. Eksempelvis oppdaget Karsten Johansen tre branntilløp i løpet av sin karriere på Boneng Preserving.³⁴ Ved flere fabrikker oppsto småbranner, men for noen satte større branner det definitive punktum for virksomheten³⁵.

³³ Korrespondanse mellom Statens arbeidstilsyn 7 distrikt i Trondheim, og det stedlige fabrikktilsynet i Nord-Frøya. 2. Nov 1961.

³⁴ Hitra-Frøya lokalavis 18.11.1997

³⁵ Leirvikhamn Canning, Frøya Canning og Titran Canning ble alle totalskadd i brann.

Selv om få arbeidere opplevde alvorlige ulykker, sitter minnene fra fabrikkbygningene godt igjen. Krabbesesongen på høsten og vinteren kunne være en svært blandet opplevelse. De trekkfulle lokalene som Solbubæk klager over, eksisterte så absolutt. Flere arbeidere husker godt den kalde vinden som kom inn mellom plankene både fra vegger og gulv. Noen frøs så ille på hendene at de hadde en boks med varmt vann å varme seg på. Enda verre var det på beina. På Astor hentet de vann fra autoklaven og helte det i bøtter og kar hvor de sto med støvler og holdt varmen. Når ikke det var mulig, kunne en papirsekk eller et tønnelokk hjelpe til med å holde føttene unna det kalde betonggulvet. Hvor mange kvinner som fikk urinveisinfeksjon av å sitte på de kalde benkene, vet vi ikke, men det kan ikke vært få. Ti timers arbeidsdag en vindfull oktoberdag kunne bli en real utfordring for helsen. Det fortelles også om folk som fikk astma av de kalde og fuktige lokalene.

Organisering

Klassekamp var det ikke på hermetikkfabrikkene på øyene. Det betydde likevel ikke at arbeiderne ikke kunne gå til streik eller vise solidaritet overfor sine kollegaer. Etter å ha jobbet og levd nærmest oppå hverandre i flere måneder, var samholdet i arbeidstokken ofte sterkt. Eksempler på dette finner vi på Gjæsingen under oppropet om morgenen. Da sørget de andre i arbeidstokken for å svare når navnene til arbeidere de visste var for sein eller borte, ble ropt opp. I mellomkrigstiden var ikke arbeiderne organisert. Dette var faktisk en av grunnen til at fabrikker etablerte seg i distriktene. Med uorganiserte arbeidere kunne lønnen presses ned. Også i etterkrigstiden var svært få fagorganisert, men det forekom streiker. På 1950-tallet gikk blant annet arbeiderne til John

Gjessing til streik. Lønnen på ei til to kroner timen var for lav! Også Annbjørg Olsen, barnebarnet til John, ble med på streiken. «Noen syns det var merkelig at æ vart med, men æ kunn itj sitte der alein»³⁶. Ved Bristol Canning på Hemnskjela ble det også truet med streik, men her gikk bestyreren med på en beskjeden lønnsøkning. Noe langvarige streiker var det aldri snakk om.

I det hele virker det som om det ikke var de store barrierene mellom arbeidere og fabrikkeier. I mange tilfeller kom også fabrikkeieren fra beskjedne kår, og selv ved Titran Canning, hvor fabrikkeier Georg Kristian Lund både var væreier og fabrikkeier, kunne han personlig gå rundt til husene på Titran, vekke arbeiderne fra ektesengen og gi beskjed om at det var behov for dem ved fabrikk. Riktignok var det stor forskjell i inntekt mellom topp og bunn, men i kyststrøkas små forhold ble de sosiale skillene fortere visket ut.

Kvinnearbeidsplasser

Hermetikkarbeid var noe så sjeldent som industriarbeidsplasser for kvinner. For mange var dette det første betalte arbeidet utenfor heimen. Rensing av krabbe eller nedlegging av sardiner krevde raske, smidige hender, og dermed åpnet det seg en mulighet for kvinnene til å tre inn i arbeidslivet utenfor heimen. Av de arbeiderne som jobbet i hermetikken året 1951 på Sør-Frøya og Kvenvær, var 68% kvinner. Av disse var nesten 30% jenter mellom 16 og 18 år.³⁷ På Astor var rundt 80% av staben kvinner, og på Dalen var bare Anton Dalen selv som mann. Hermetikkarbeid var ikke bare en arbeidsplass som kvinner fikk innpass i. Det var en arbeidsplass dominert av kvinner!

³⁶ Samtale med Annbjørg Olsen

³⁷ Fabrikktilsynets protokoller for Sør-Frøya og Kvenvær Kommune.



Arbeidere fra Johan O. Dahlen. Rensking ute i 1948. Bakre rekke fra venstre: Aud Grimstad og Ingeborg Strøm. Foran f.v. Jenny Øyen, Margot Skomfoss, Ninni Ervik, Judit Athammer, Gerd Hammarvik og Aud Ervik. Foto tilhører Anne Johanne Dalen Stensø.

Arbeidet på fabrikken var kjønnsdelt. Falsing, steaming og sortering av klør og skall var mannfolkarbeid. Dame- ne la etikett på boksene, rensket krabbe og opererte også enkelte maskiner som fiskebollemaskiner og steking av fiskekaker. Noen ganger finner vi faktisk kvinner som disponenter, selv om dette er sjelden. På Kongensvollen sto Dorthe Olsen oppført som fabrikkbestyrerinne, en svært uvanlig stilling for en kvinne på denne tiden. For

de fleste var likevel rensking av krabbe ved langborda det vanlige arbeidet.

Ingen hadde arbeidet ved hermetikkfabrikken som eneste yrke. Særlig var hermetikkarbeid ved krabbefabrikkene sesongarbeid, som varte bare noen måneder på høsten og vinteren. De fleste kvinnene var dobbeltarbeidende, med arbeid på fabrikken og heime. John Georg

Lund mintes ei som begynte dagen med å gå i fjøset og sendte barna på skolen, før hun dro på fabrikkarbeidet. Etter timene på fabrikken, var det nok en gang heim for å gå i fjøset. Hun var nok neppe den eneste.

At det noen ganger ble innledet forhold mellom folk på fabrikken var ikke uvanlig. Flørting på arbeidsplassen kunne ta forskjellige former, men en måte var at en kar sørga for å gi de største krabbeklørne til den jenta han hadde for øye. Kvinnfolka fikk betalt for hvor mye de rensket, så store klør var ettertraktet. Slik flørting måtte en være forsiktig med. Om det ble oppdaget at noen kvinner fikk fordeler, ble det baluba!

Arbeiderne som ble innslosjert, kom gjerne fra forskjellige deler av Hitra og Frøya. På Gjæsinggen hadde hyblene forskjellig navn ettersom hvor de kom fra. På fabrikken til John Gjessing var det Mausundværingssloftet, Sulværingssloftet og Blandalsloftet.³⁸ Noen ganger kunne arbeiderne komme fra steder enda lenger unna, for eksempel fra Hommelvik eller Stokksund. På Hovde Preserving på Lamøya ble damene innlosjerte i en del av samme bryggekomplekset som fabrikken. Dette ble kalt for «Blækkhuset» og virket som en magnet på mange av Bispøyans yngre og ugifte herrer. Johan Pettersen, som drev fabrikken, skulle ikke ha på samvittigheten at noen av jentene «havna i ulykka» på grunn av dette, og en gang tok han med seg dyna og petromaxen og la seg i gangen for å holde vakt.³⁹

For de som ikke bodde på fabrikken, var det sjelden andre muligheter enn å ta beina fatt for å komme seg på jobb. Etter hvert så fabrikkeierne nytten av å orga-

nisere transport med egne busser eller lastebiler til og fra fabrikken for arbeiderne sine. Ved Boneng ble det kjøpt en buss som ble malt blå med en stor krabbe på. Ved Astor begynte August Strøm, broren til disponent Torbjørn Strøm, å kjøre krabbearbeiderne til og fra fabrikken i en liten lastebil, hvor lasteplanet var utstyrt med litt høyere karm, sittebenker og presenning som kalesje.⁴⁰ Liknende historier hører vi også fra Bekken og Titran.

Stagnasjon og nedgang

Den store etterspørselen etter krabbe på slutten av 1940-tallet varte ikke lenge. Grossistene slet med å omsette varene på markedene i utlandet, og allerede i 1950 la Norsk levendefisklag fram forslag om totalfredning av krabben det kommende året, ikke bare fordi mange mente at krabben ble for hardt beskattet, men også fordi salgslagene satt inne med store lagre med hermetikk som de ikke fikk solgt.⁴¹

Det ble ingen totalfredning av krabben i 1950, men noen begrensninger ble likevel innført. I de kommende årene ble det omsatt litt over 2 millioner krabber, bare en brøkdel av det som ble fisket i 1948. Resultatet av den økte tilstrømmingen til krabbefisket og krabbehermetikken ble slik det ofte skjer når noe blir lønnsomt: Stadig flere prøvde å komme inn på det lukrative markedet, med den følge at tilbudet overgikk etterspørselen. I 1948 var det 3.000 fiskere som drev krabbefiske.

De mange hermetikkfabrikkene på Hitra og Frøya måtte nå produsere til et marked som ikke klarte å selge unna

³⁸ Foss, Johan G. (1995) *Gamle Frøya-bilder* 2 s 142.

³⁹ Intervju med Solbjørg Skare

⁴⁰ Svend Siversten (2018) *Hestvika – 70 års industrihistorie* s 19

⁴¹ Bjarne Borgan 1960: s 135

varene. De større fabrikkene klarte ofte å effektivisere produksjonen eller omstille seg, men de mindre fabrikkene gikk en vanskelig tid i møte. Bare få år etter den store økningen av fabrikker, kom det ei ny bølge. Denne gangen var det ei bølge av konkurser eller stopp i produksjonen:

Lervikhamn Canning går konkurs	1955
Hitra Canning (Norsk Hvalfangst) går konkurs.	1955
Johan O. Dalen innstiller produksjonen.	1955
Hovde preserving innstiller produksjonen.	1956
John Gjessingen innstiller produksjonen	1957
Hope Canning (tidligere Hitra Canning) går konkurs	1960
Mausund fiskarsamvirkelag leier bort lokalene sine til Løkeland hermetikk	1962
Kvenvær hermetikkindustri går konkurs.	1963

Det var derimot ikke bare konkurser på 1950-tallet. Noen så fortsatt muligheter for å tjene penger på hermetikk. I 1954 startet Olav Elven opp «Bristol Canning» på Hemnskjela. Han hadde lenge tjent gode penger på salg av levende krabbe til Sverige. På Mausund starta Ingar Berge med hermetisk nedlegging av krabbe 1963. Det var ikke bare etterspørselen som gjorde det vanskelig for hermetikkfabrikkene. Industrialiseringen av kysten og fiskeriene hadde kommet langt siden de første hermetikkfabrikkene dukket opp i små viker og sund. Fryseteknologien var på full fart inn, og flere fryserier og fryselagre dukket opp, blant andre Frøya Fryseri som sto ferdig i 1950. Ved å investere i kjølerom og fryselager kunne råstoffet til hermetikkfabrikkene lagres, og dermed kunne de produsere med mer forutsigbarhet utover året. Krabbesesongen kunne nå vare fra september til februar-mars. Av fabrikker som gikk konkurs på 1950-tallet var nesten samtlige uten fryselager. Skulle en overleve, måtte en finne nye måter å effektivisere arbeidet på, eller omstille driften til andre produkt. Frem-



Arbeiderne Halfrid Berge og Marie Iversen hos Ingar Berge på slutten av 70-tallet. Foto: Georg Kristiansen.

deles ble krabben rensket for hand, på samme måte som ved århundreskiftet. Dette var en svært arbeidskrevende prosess, som krevde mange flittige hender, og den kunne ikke fortsette i en verden hvor stadig flere jobber ble erstattet med maskiner. Fram til slutten av 1980 åra var det derimot få som kunne erstatte raske kvinnehender.

Et samfunn i endring

Det var ikke bare endringer på hermetikkfabrikkene. Hele kysten var i ferd med å forandre seg. De tradisjonelle bruksformene og inntektsgrunnlaget var i forandring. Kombinasjonsbruket, som baserte seg på inntekter fra både sjøen og jorda, sto fremdeles sterkt her i området. Dette var en driftsform som godt lot seg kombinere med arbeid på hermetikkfabrikken, og for mange var faktisk sesongarbeid på fabrikken avgjørende for at regnestykket skulle gå opp.

Da Hovde preserving på Lamøya la ned i 1956, var en av de få kvinnearbeidsplassene borte, og dette var en medvirkende årsak til økt forgubbing og til slutt avfolking av Bispøyan.⁴² I mange tilfeller holdt fabrikkene liv i grendene, spesielt i etterkigstiden da produksjonen fremdeles krevde mange personer i arbeid. Utover på 1960- og -70-tallet kom «strukturrasjonaliseringa», en politikk der målet var å rasjonalisere og industrialisere både industri, fiskeri og jordbruk. I en slik verden var det ikke plass for mange titalls arbeidere på lønningslista. Produksjonen måtte rasjonaliseres, og vi ser en større automatisering av produksjonslinjen. I tillegg ble kombinasjonsbruket tvunget til å vike plassen for et mer ensretta yrkesliv.

Tvunget til omstilling

På Hitra var det bare Astor Canning og Haukvik hermetikkfabrikk som fortsatt var i produksjon på 1970-tallet. Haukvik gikk imidlertid delvis på sparebluss. Hitterværingene var likevel på ingen måte ferdig med krabben, men det skiftet fra hermetikk til fersk og frossen krabbe. Allerede på 1930-tallet hadde Anton Fjeldvær solgt levende og fersk krabbe til Trondheim og Sverige⁴³. Utover på 70-tallet ble selskapet han hadde vært med å skape - «Hitramat» blitt en storprodusent på krabbe. Også i Grefsnesvågen ble det startet salg av krabbe og sjømat, men ikke som hermetikk.

På Frøya derimot hadde hermetikkfabrikkene holdt stand, og i 1975 ble hele 70 prosent av all oppfisket krabbe i Sør-Trøndelag fanget på Frøya. Fremdeles var hermetikken arbeidsplassen til hundrevis av kvinner, og krabbefisket var en viktig pilar i kommunens økonomi. Men salget gikk tregt. I 1975 hadde norske hermetikkfabrikker et lager på over 3 millioner bokser stuert krabbe⁴⁴.

⁴³ <https://hitramat.no/om-hitramat/>

⁴⁴ Frøyavisa 1975



«Bibun»-maskina som kom på 1970-tallet, erstatta noen av renskeoperasjoene. Den meste krabbekjøttet til en masse. Rensking av klør måtte fremdeles gjøres for hånd.
Foto: Tove Boneng.

Norsk krabbehermetikk begynte å tape i konkurransen med utenlandske produsenter. Mange fabrikker hadde gammelt produksjonsutstyr. Fremdeles ble mye gjort for

hånd. Dette krevde mange arbeidere, som innebar betydelige lønnsutgifter. Fiskerne måtte også ha mer for krabben om de skulle få det til å gå rundt. Norge var på vei til å bli et høgkostland. Til slutt var den norske krabbehermetikken dyrere enn den de produserte i England. Krabbehermetikk ble nærmest et «luksusprodukt».⁴⁵ Fra og med 1975 gikk staten inn med subsidier. Til slutt utgjorde subsidiene nesten mer enn hva fiskeren fikk betalt av oppkjøperne. I tillegg kom produksjonsstøtte og driftstøtte til produsentene. Krabbehermetikken var ikke lenger lønnsom.

Etter flere år med dårlig omsetning og store statlige subsidier, tok staten grep. I 1979 ble «Norcanners Ltd» etablert, - et felles salgsgorgan for norsk hermetikk, med hovedsete i Stavanger. Eksport skulle nå skje gjennom Norcanners, og de forskjellige etikettene som hadde stått på hermetikkboksene, ble nå erstattet med Norcanners eget merke. Men det måtte mer til for å få krabbenæringen på rett kjøp. I samarbeid med næringen ble det satt ned et utvalg som skulle analysere industrien og treffe tiltak. I 1982 la de fram en innstilling om hvilke fabrikker som kunne fortsette med krabbehermetikk, hvilke som måtte omstille eller i verste fall måtte kondemneres⁴⁶. Av de 13 analyserte anlegga i Norge, var det bare fem fabrikker som kunne «overleve». Da utvalgets innstilling ble lagt fram, var det bare Einar Boneng og Ingar Berge av de seks fabrikkene i vårt område som fikk fortsette å produsere krabbehermetikk. Astor Canning, Titran Canning, Bekken fiskersamvirkelag og Mausund fiskarsamvirkelag måtte legge om produksjonen. Siholmen Packing fikk kondemneringstilskudd⁴⁷. Haukvik var for liten til å bli nevnt. Dermed var det bare to

Frøya-fabrikker som fikk fortsette med krabbehermetikk i hele Trøndelag.⁴⁸

For de fabrikkene som var igjen, var det omstilling som sto på dagsorden. Det var derimot ikke alle som klarte omstillingen like bra. Bekken fiskersamvirkelag prøvde med å selge krabbe i skjell, i tillegg til å fungere som slakteri for Avløs Fiskeoppdrett, et selskap som de hadde vært med å starte. I 1986 skiftet fiskersamvirkelaget selskapsstruktur, og gikk over til Bekken Fisk AS som ble slått konkurs seks år senere.

Titran og Astor klarte seg langt bedre. Titran Canning hadde mistet sin kvote krabbehermetikk, men hadde likevel en god økonomi. Ikke bare produserte de hermetikk og slaktet laks. De begynte også å selge krabbe på innenlandsmarkedet, noe som viste seg å gi langt bedre avkastning. «Det var først når vi mista krabben at vi begynte å tjene penger», fortalte tidligere direktør - John Georg Lund. Gjennom avtaler med butikker rundt om i landet, satset Titran Canning på innenlandsmarkedet, noe som viste seg å fungere bra. På 1980-tallet sto for eksempel Titran Canning for 10% av all hermetisk fiskebolleproduksjon i Norge.⁴⁹

Astor klarte også omstillingen bra. De hadde allerede en god fot innenfor oppdrett av regnbueørret og drev også tangmelfabrikk. I 1986 gikk Nestlé inn i bedriften, sørget for nye markeder og trygget arbeidsplassene ved fabrikk. Mausund Fiskarsamvirkelag var i realiteten konkurs da innstillingen kom i 1982. Selve krabbefabrikken hadde vært leid ut til Sigurd Løkeland i 21 år. Det ble det nå slutt på⁵⁰. Ingar Berge var den eneste

⁴⁵ Finn Borgen (1985) *Kystbygdene skifter ham*

⁴⁶ Det såkalte Heen-utvalget. Informasjon fra Alf Albrigtsen.

⁴⁷ Adresseavisen 1982.03.06 ⁴⁸ Adresseavisen 1982.03.06

⁴⁹ Samtale med John Georg Lund

⁵⁰ Otterstad, Oddmund (1985) *Mausundvæ*



Makrell i olje. Foto: Tove Boneng.

krabbeprodusenten på Mausund, og dette firmaet kjøpte opp lokalene til Mausund Fiskarsamvirkelag. Men å drive krabben i en moderne tid var ingen lett oppgave, og i 1988 gikk også Ingar Berge AS konkurs. Omstillingen som skjedde på 1980-tallet kan virke brutal, men det berget siste rest av krabbethermetikkindustrien. I 1992 skrev Norge under på EØS-avtalen, som forbød konkurransefremmende tiltak, som pristilskudd og driftstilskudd – noe krabbenæringen hadde nytt godt av siden 1970-tallet. Krabbefabrikkene måtte bli en lønnsom næring, alternativet var konkurs.

Fra Frøya og ut til verden - Verdens matvareprogram

På 1980-tallet hadde Norge for lenge siden sluttet å være en stormakt innen hermetikk. Norge var vei til å bli en oljenasjon og et viktig bistandsland. Ideen om u-hjelp har gjennom lang tid stått sentralt i norsk utenrikspolitikk. På midten av 1980-tallet fikk Norconserv i Stavanger kontrakt på å produsere hermetikk til verdens matvareprogram på bestilling av den norske staten. Norsk hermetisk sjømat skulle berge liv i sultrammede deler av verden. Da måtte den være næringsrik og bil-

lig å produsere. Alt ble riktignok styrt av Norconserv i Stavanger, men kontraktene på produksjonen ble lagt ut på anbud til de forskjellige fabrikkene. Tre fabrikker på Frøya produserte for verdens matvareprogram dette var Titran Canning, EBO og Ingar Berge AS, senere Mausund Fiskeindustri.

Produktet som skulle selges var hermetisert makrell i olje. Den fettrike fisken var et godt og holdbart produkt, som raskt skulle kunne sendes til de aktuelle landområdene. Her gjaldt det å produsere store volum med lave produksjonskostnader. For Titran Canning førte det til at driftstida på fabrikken økte med 3-4 måneder. Dermed kunne det være produksjon på fabrikken nesten hele året. På Bonenget kunne det produseres opp mot 5 millioner bokser hermetisk makrell i året. Mausund Fiskeindustri produserte også hermetisk makrell en periode, men avsluttet produksjonen ettersom marginene ble for små. Det var en hårfin balansegang mellom produksjonskostnad og inntjening på denne hermetikken. I tillegg måtte en lagre store vareparti, for så å stå klar for å sende ut på kort varsel. Makrellen ble sendt stort sett til alle land i Afrika og Asia. På 1990-tallet ble mange parti sendt til Vest-Afrika, som Ghana, Burkina Faso, Elfenbenskysten og Niger. Her ble hermetikkbokser delt ut til barn som gikk på skole. Det skulle få barna til å prioritere skolen. I noen tilfeller begynte foreldrene også å sende døtrene sine på skole, nettopp for å få en boks «Frøya-Hermetikk»⁵¹. Hermetikken hadde vært en viktig arbeidsplass for kvinner i Norge, nå hjalp den jenter i den tredje verden å få utdanning. I 2006 ble kontrakten med den norske stat avsluttet. Det var flere grunner til dette. Blant annet var det politisk misnøye med at norske fabrikker skulle tjene penger på u-landsbistand. I 2007 ble den siste boksen til FNs matvareprogram pakket på Titran Canning.⁵²

Den siste hermetikkfabrikken

I 1950 var det 13 fabrikker på her på vår del av kysten. I 2010 var det bare en igjen. Astor hadde for lenge siden sluttet med hermetikk, og på Bongengt ble hermetikken avviklet i 2007. Men hermetikk ble fortsatt produsert på Titran fram til 23. mars 2011. Da ble fabrikken to-talskadet i brann. Ingen personer kom til skade, men med den nedbrente fabrikken forsvant også den siste hermetikkprodusenten i regionen. Fabrikken ble ikke bygget opp igjen, men Titran Canning eksisterer fortsatt som selskap og eies nå av Hitramat. Selv om de ikke lenger lager hermetikk, selger fremdeles Hitramat-produkter merket med Titran Canning. I en liten dagligvarebutikk på Moa utenfor Ålesund leveres det årlig flere tonn krabbe fra Titran Canning. På Eurospar Moa selges det mer Titran Canning-produkter enn noe annet sted i Norge. Fremdeles har den siste hermetikkfabrikken på øyene ei trofast kundegruppe.

I det fabrikken på Titran forsvant i flammene var det gått hele 117 år siden Reier Halvorsen startet opp den første hermetikkfabrikken i Trøndelag. De små hermetikkfabrikkene var blitt moderniserte og kunne levere millioner av hermetikkbokser ut til de fjerneste himmelstrøk. På New Zealand og i Burkina Faso kunne en nyte krabbe og fiskehermetikk fra Hitra og Frøya. I over 100 år eksisterte det hermetikkfabrikker her, fra Halten i nord til Kongensvollen og Murvollan i sør. De holdt liv i kystsamfunn, sørget for arbeidsplasser til kvinner og menn, skapte velstandsøkning og dyrket innovasjonsvilje. Uansett om de var enkle familiebedrifter eller storkapital, så var de en viktig del av vårt kystsamfunn.

⁵¹ Rapport fra reise til Vest-Afrika i oktober 1993 av Norconser og Reidar Vatnaland

⁵² <https://www.hitra-froya.no/nyheter/article17952.ece> 26 JANUAR 2007 08:56



Titran Canning brenner 2011. Foto: Hitra-Frøya Lokalavis



Hermetikkfabrikkene i regionen 1894-2011

- 1 John Gjessing og Wilhelm Kavli AS
- 2 Boneng Preserving / E. Boneng & Sønn / EBO
- 3 Torger Edvardsen, Gjæsingen
- 4 Titran Canning Co AS
- 5 Leirvikhamn Canning & Co
- 6 Mausund Fiskarsamvirkelag / Sigurd Løkeland AS
- 7 Frøya Canning AS
- 8 Bekken Fiskersamvirkelag
- 9 Ingar Berge / Mausund Fiskeindustri AS
- 10 Halten fabriker
- 11 Kongensvold Hermetiske Fabrik
- 12 Johan O. Dalen
- 13 Hopsjø Preserving Co. AS
- 14 Hovde Preserving
- 15 Kvenvær Hermetikkindustri
- 16 Astor Canning AS
- 17 Haukvik Hermetikkfabrikk
- 18 Bristol Canning AS

Kongensvold Hermetiske Fabrik

Kongensvollen - Snillfjord

Kongensvold Hermetiske Fabrik var gründer- og pionérvirksomhet i ordets rette forstand, og den skyldes ene og alene en energisk, søkende, utprøvende og uredde person: Reier Halvorsen. Han var en person med tanker og idéer, som han vågde å sette ut i livet. Noen ganger lyktes han, andre ganger ikke, men han var ikke redd for å prøve igjen. Han likte veldig godt å være den som var først ute med nyvinninger av ymse slag. Så fikk det heller bære eller briste, og han opplevde begge deler.

FAKTA:

- Oppstart 1894 på Kongensvollen. Hermetiserte fiskeboller, fiskekaker, fiskepudding og røyka laks i olje.
- Gründer: Reier Halvorsen (1839 – 1915). Direksjonen ved oppstarten: Reier Halvorsen, Olaus Olsen Tyskø og Morten Ingebrigtsen Imsteren, med Anton Amundsen Elven som vara.
- Rundt 8 – 10 arbeidere.
- Lagt ned en gang mellom 1901-1902.

For å forstå bakgrunnen for at Trøndelags aller første hermetikkfabrikk kom i gang på Kongensvollen ved Trondheimsleia i innløpet til Imsterfjorden, må vi gjøre oss mer kjent med den underfundige initiativtakeren: Reier Halvorsen.

Mannen bak

Han var født på gården Flåta i Uvdal i Buskerud i 1839. Han var yngst av ti søsken, og i barndoms- og ungdoms-åra må vi anta at han kjente sin plass i det daglige arbeidet på gården. Men på Flåta var det mange hender som kunne ta i et tak, så 18-åringen Reier kom på at han heller ville prøve lykken som skreppesandler i Sverige. Som tenkt, så gjort. Han prøvde dette i to år, gikk lei og reiste tilbake til heimgården Flåta. Her var faren hans død, og Reier ville gjerne overta gården, men mora overlot Flåta til en av Reiers eldre brødre, så Reier tak-

ka for seg og reiste til Fjeldberg i Sunnhordland, der en eldre bror, Tollev Halvorsen, dreiv handel. Han fikk arbeid på krambua hos broren, så kjøpte de to brødrene et fartøy sammen, og Reier begynte med salting av sild i Sunnfjord om vintrene. I 1865 segla han nordover til Finnmarka på håkjerringfiske, og i 1867 salta han sild i Malangen sommeren og hausten og fortsatte med sil-desaltinga i Sunnfjord om vinteren. Så kom han på at han ville prøve seg på småkvalfangst oppe ved Svalbard. Han segla nordover i 1869 for å fangste på kvitfisk, altså kvitkval (*Delphinapterus leucas*), og det vart en vellykka tur. Mens han var oppe i Ishavet, fikk Reier for seg at han burde ha hatt et dampskip å fiske og fangste fra. Vinteren 1869-70 var han i Bergen, etablerte seg der og fikk med seg interessenter nok til å få bygd et dampskip. I juni 1870 vart så dampskipet «Spitsbergen» utrusta og gjort klart for fiske og fangst, og det var ifølge



Reier Halvorsen (1839-1915)

Reier Halvorsen sjøl *det første Dampskib som var bygget til fangst og Ekspeditjoner her til lands.*

På denne tida vart Reier Halvorsen gift med Anne Johanne Amundsen (født 1845) i Bergen, og da «Spitsbergen» la ut på si første reise til Svalbard 2.april 1871, hadde kaptein Halvorsen like godt den unge kona si med på turen. Typisk nok hevder Halvorsen at hun *var den første kvinde der havde vært paa Spisbergen.* Reisa gikk tydeligvis svært godt, og i kjent stil skriver Reier sjøl at fangsten *skulde være den største Fangst som var kommet til Tromsø fra Ishavet.* Dampskipet «Spisbergen» kom til Tromsø i september 1871 med 160 kvittfisker, 60 kobber og ei våg (18 kg) med dun. Vel framme i Bergen fikk Anne Amundsen og Reier Halvorsen en liten gutt 23.



Marianne Stensen Willgohs (1845-1903)

september 1871, men mor Anne kom aldri opp fra barselsenga og døde fra mann og barn 17.oktober 1871. Etter hvert møtte Reier ei kvinne fra Kongensvollen ved Trondheimsleia: Marianne Stensen Wilgohs. Hun var født i Sandviken ved Bergen i 1845, men flytta med foreldrene sine til gården og handelsstedet Kongensvollen da de tok over der. Mariannes mor, Berte Marie Stensen, var datter av eierne av Kongensvollen. Mariannes far var skipper Joachim Christian Wilgohs, som hadde jakta «Elida». Marianne og Reier gifta seg i Værnes kirke i Agdenes sommeren 1874, men de vart boende i Bergen i fleire år og fikk tre barn mens de bodde der: Gudrid Marie i 1875, Joachim i 1877 og Guttorm i 1879. Dattera Gudrid døde i 1876. I 1880 flytta Marianne og Rei-

er med de to guttene sine til Kongensvollen og overtok drifta her etter Mariannes foreldre.

På Kongensvollen

Marianne og Reier lå ikke på latsida da de kom til Kongensvollen. Her var det mye å ta tak i: Gårdsbruket, handelen, dampskipsekspedisjonen og – fra hausten 1880 – poståpneriet. Vi må anta at det stort sett var Marianne som holdt styring med det meste der heime, for gårdbrukeren, handelsmannen, dampskipsekspeditøren og poståpneren sjøl var fortsatt kaptein på dampskipet «Spitsbergen», farta langs kysten til enhver tid og var borte fra heimen store deler av året. I 1883 døde sønnen Guttorm, knappe tre år gammel, så nå hadde Marianne to barn å ta seg av: Johan fra Reiers første ekteskap og deres felles sønn Joachim. Av folketellingene ser vi at det var folksomt på Kongensvollen, både av slektninger og arbeidsfolk. De hadde hushjelp, egen lærerinne, handelsbetjent, tre gårdsdrenger, kokkepike, stuepike, budeie og gjeter. Etter hvert vart det også starta bake-ri med egen baker. Gården hadde et betydelig husdyrhold, bygg- og havreåkrer, store potetåkrer og frukthage. Det var stor aktivitet, og det var behov for mange arbeidshender. Marianne Halvorsen må ha vært litt av en organisator.

Ei gründersjel

Kongensvollen hadde hatt dampskipsanløp av DS «Statsraad Riddervold» i ruta mellom Kristiansund og Trondheim fra 1877. I 1885 kom så Hevne Damskibsselskab i gang med rute mellom Hemne og Trondheim med D/S «Helene». Her så Reier Halvorsen at en måtte kjenne sin besøkelsestid. Han var nødt til å sikre at Kongensvollen beholdt dampskipsanløpet for å kunne utvikle stedet videre, så han var med og tok initiativet da *Fosens Dampskibsselskab* vart stifta i 1886, med Hem-

nes D/S «Helene» som fartøy. Anløpet vart gjennomført med ekspedisjonsbåt fram til 1912, da ny kai vart bygd på Kongensvollen.

Men det var ikkje bare på heimebane at Reier Halvorsen kasta seg ut på nye eventyr. *Lofotfisket må da kunne effektiviseres*, tenkte Reier. Juksa og line var ikke godt nok lenger, mente han. Vinteren 1888 gikk han med «Spitsbergen» opp til Lofoten. Om bord hadde han ei kjempestor kastenot, 500 favner lang og 40 favner djup. Den ville han fiske skrei med, og den 3. mars gikk nota i sjøen på Lilandsbukta i Austnesfjorden innafor Svolvær. Det gikk ganske dårlig. Nota satte seg fast i botnen, og mannskapet greide ikke å få notarmene heilt inn til lands. Så kasta de ei stor sildenot opp i kastnota, og klarte delvis å redde stumpene. Reier ga seg ikke. Fjorten dager seinere kasta de nota på samme sted, og det gikk enda dårligere enn forrige gang. Påskeaften 31.mars gjorde Reier og hans mannskap et tredje forsøk, nordafor Vatterøya lenger ut i fjorden. Ikke bare gikk det dårlig, med sundrevet not og liten fangst, men nå fikk han linefiskerne i Lofoten på nakken. Austnesfjorden var forbeholdt linefiskerne i Lofoten. Det var mot reguleringsbestemmelsene å fiske med not her. Det vart oppstyr og leven, og tilsynsmyndighetene måtte gripe inn. Reier Halvorsen vart bøtelagt og fikk beskjed om å fjerne seg.

Ulykker

Om Reier Halvorsen hadde rukket seg heim til den 12.april 1888, veit vi ikke, men den dagen døde den eldste sønnen hans, Johan Halvor Amandus Halvorsen, 16 ½ år gammel. Det vart henta dokter, men hva dødsårsaken enn var, klarte de ikke å redde livet til Johan.

To og et halvt år seinere, natt til 12.desember 1890, braut det ut brann på Kongensvollen. Brannen starta



Kongensvollen ca 1900. I forgrunnen ser vi dampskipet «Spitsbergen». I den bakre delen av den store brygga bak skipet var hermetikkfabrikken. Til høyre for fabrikken ser vi den såkalte Lemmen med naust under, sammenbygd med bakeriet og butikken. Bak ser vi stabburet til venstre, våningshuset i midten og gårdens fjøs-og låvebygning til høyre. Originalen tilhører Randi Mannvik, digitalisert av Jan W Halvorsen.

i bakeriet. Heile hovedbygninga, fjøset og låven brant ned til grunnen. Hva som sto igjen av de andre bygningene er ikke kjent, men det er grunn til å tru at Reier Halvorsen tross alt så nye muligheter midt oppe i tragedien. Og kanskje feira de jula i salongen om bord på «Spitsbergen» det året?

Vinteren etter var kaptein Halvorsen igjen oppe i Lofoten med dampskipet «Spitsbergen». Mandag 9.februar kom de til Henningsvær med en last med salt og tønner.

Natta til 10. februar blåste det opp til storm, først kraftig fra nordøst og deretter orkanaktig storm fra sørvest. I Henningsvær blåste flere fartøy på land. «Spitsbergen» havna først oppe i fjæra, før hun vart tatt av storm og springflo på nytt, dreiv mot Finnholmen på havna i Henningsvær og sank på seks favners djup. Ingen av mannskapet forulykka, men ei jente som var om bord, måtte redde seg opp på et skjær og klamra seg fast til en fiskehjell helt til noen kom seg bort og fikk redda henne. Heldigvis hadde eierne av skipet, firma Ege & Co i

Bergen og kaptein Halvorsen, forsikra for 30.000 kr. Så snart været tillot det, fikk Halvorsen engasjert Weidemanns Dykkerselskab til å heve fartøyet, og i april 1891 var «Spitsbergen» kommet til Trondheim. Her vart skipet satt i dokk og reparert.

Etter brannen i 1890 og forliset i 1891 ser det ut til at Reier Halvorsen valgte å konsentrere seg mer på heimebane. En jekteskipper fra Bergen, Øystein Olsen, kom flyttende med sin familie til Kongensvollen midt på 1880-tallet, og i 1890-åra vart han satt inn som kaptein på D/S «Spitsbergen». Reier Halvorsen overlot gårdsdrifta på Kongensvollen til sønnen Joachim i 1899. Reier hadde likevel nok å henge fingrene i på Kongensvollen.

Kongensvold Hermetiske Fabrik

Reier Halvorsen var en kjent mann langs kysten av Norge, og han hadde opplagt et godt blikk for muligheter som bød seg, og lot seg fange av idéer som kreative sjeler rundt om fikk satt ut i livet. Etter hvert begynte det å kverne en ny tanke i topplokket under skipperlua: Var det ikke snart på tide at en også på vår del av kysten begynte å benytte seg av nye konserveringsmetoder for fis-

keprodukter, slik at en kunne sikre kvaliteten og nå nye og mer fjerntliggende markeder? Hvorfor ikke begynne å hermetisere forskjellige typer fiskeprodukter? Reier var blitt en voksen mann på godt over 50 år. Kanskje følte han at han inga tid hadde å miste? Det er ikke umulig å tenke seg at planer begynte å ta form i skippersalongen om bord på «Spitsbergen», og i 1894 var han klar til å sette planene ut i livet. Aksjeselskapet Kongensvold Hermetiske Fabrik kom i gang i 1894, men en aksjekapital på 3.600 kr, fordelt på 144 aksjer pålydende 25 kr. Flere i nabolaget bestemte seg for å bli med på dette, og den første direksjonen besto av handelsmann Reier Halvorsen sjøl og gårdbrukerne Olaus Olsen Tyskø og Morten Ingebrigtsen Imsteren. Anton Amundsen Elven var varamann. Selskapet vart danna 7.desember 1894 og registrert i mai året etter. På denne tida var det færre enn 20 hermetikkfabrikker i heile landet!

Det var i den store tre-etasjes brygga at fabrikken vart anlagt. Brygga var vel 27 meter lang og 12 meter brei. Fra underetasjen, der det var saltbu og ishus, gikk det trapp opp til andre etasje der sjølve fabrikken var. Den var plassert i den nordvestre delen av brygga i et areal på nesten 100 kvadratmeter fordelt på tre rom, med



Etikett fra Kongensvold Hermetiske Fabrik

dobbelt golv og tak, isolert med sagflis og papp. På et murfundament i det ene rommet sto en dampkjel med jarnør ut, og i samme rommet sto ei dampmaskin. Her var det også plassert forskjellige slags blikkenslagerverktøy: Slagsaks, sirkelsaks, valsemaskin, loddesaks, sikkesaks, en loddestol og ei handpresse med fire stanser. I det midterste rommet var det ei Neilmeiers fiskekvern og et dampskap. Det tredje rommet var sjølve produksjonslokalet der arbeidet med

fiskevarene foregikk. På gavlveggen inn til produksjonslokalet var det bygd en egen inngang, med trapp ned til gårdsrommet på baksida. Øverste etasje på brygga var et stort åpent rom med trapp ned til andre etasje.

Det var i første omgang tradisjonell fiskemat som vart produsert på Kongensvoll Hermetiske Fabrik: Fiskebolle, fiskekaker og fiskepudding. Råvarene kunne i all hovedsak skaffes i nærområdet, og kompetanse på tilvirkning hadde kvinnene i nabolaget i fullt monn. I siste del av 1800-tallet tok den nymotens kilenota over etter de gamle vorpene i laksefisket, og dette mangedobla laksefangstene. Dermed åpna det seg muligheter for at hermetikkfabrikken på Kongensvoll også kunne produsere røyka laks i olje.

Arbeidsstokken på fabrikken var ikke stor, men det var mange som direkte og indirekte hadde inntekter fra virksomheten der, blant anna fiskere, mottaksapparat og ulike leverandører av produkter og tjenester. Det var neppe mer enn 8-10 arbeidere i sjølve produksjonen. Det finnes ingen oversikt over de ansatte fra år til år, men vi antar at arbeidsstokken i året 1900 var ganske representativ for hele den perioden fabrikken var i drift. Reier Halvorsen var sjøl fabrikkdisponent og hadde det forretningsmessige ansvaret for virksomheten. Alle de øvrige ansatte var kvinner. Bestyrerinne med ansvaret for produksjonen på fabrikken var Dorte Birgitte Ol-

sen. Hun var født i Bergen i 1875 og bodde hos foreldrene sine på Stranda ved Kongensvoll. Faren hennes var Øystein Olsen, Reier Halvorsens venn og fortrolige, den nye kapteinen på D/S «Spitsbergen». Ellers var arbeiderne i året 1900 disse:

Anne Bakken (60), enke fra Hitra
Edrikka Andersdotter (76), enke fra Orkdalen
Berntine Korneliusdotter (22), enslig mor fra Agdenes
Pauline Gregersen (40), sjømannskone fra Agdenes
Gudrid Gregersen (15), Paulines datter
Maren Arntsen (42), ugift fra Agdenes
Elen Våberg (63), enke fra Agdenes

Alle disse bodde i nærheten av Kongensvoll. Anne Bakken bodde til og med i fabrikkbygninga! Det må ha vært på loftet i tredje etasje. Det hevdes også at det fantes hybler for arbeidere i den nye hovedbygninga på Kongensvoll. I arbeidsstokken året 1900 finnes en god miks av lang erfaring og ungdommelig pågangsmot. For små fabrikker som Kongensvoll Hermetiske så var råvareleveransen og produktkompetansen en styrke. Utfordringene var knytta til markedet og til emballasjen. Hvordan skulle de nå ut nasjonalt og internasjonalt med produktene sine? Reier Halvorsen brukte ganske opplagt det store nettverket han hadde opparbeidd seg gjennom mange år langs Norskekysten med D/S «Spitsbergen». Hermetikk var utmerket skipskost. I tillegg deltok Halvorsen på hermetikkutstillinger rundt om for å konkurrere med andre og få vist fram produktene sine. Slike utstillinger var det mange av rundt om i Europa, og de bidro til å skape interesse i markedet og optimisme hos produsentene. Kongensvoll Hermetiske Fabrik oppnådde sølvmedalje på «Konst och Industriutställningen» i Stockholm i 1897 og på den internasjonale fiskeriutstillinga i Bergen i 1898. På utstillinga i Stockholm vart det utdelt i alt 157 sølvmedaljer.



Diplom med tildeling av sølvmedalje fra «Allmänna Konst och Industriutställningen» i Stockholm i 1897 til Kongensvold Hermetiske Fabrik for «mycket goda fiskbollar, stekta fiskkakor m.m.»



Diplom med tildeling av sølvmedalje fra «Landsudstilling og internasjonal Fiskeriudstilling i Bergen 1898» til «R. Halvorsen, Kongsvold, Værnæs» for «hermetiske fiskevarer».



Sølvmedaljen fra Stockholm i 1897

I denne tidlige hermetikkperioden vart produktene oftest levert i bokser på en liter. Disse vart handlaga og lodda hos hver enkelt produsent, et reint blikkenslagerhandverk. Emballasjen var heilt avgjørende for kvalitet og holdbarhet. Ganske snart kom egne emballasjemaskiner på markedet, samtidig som egne emballasjeprodusenter begynte å levere masseprodusert emballasje til hermetikkfabrikkene. Kongensvold Hermetiske Fabrik klarte ikke å henge med på denne raske utviklinga. I åra etter 1900 framstod den tekniske delen av produksjonen på Kongensvollen mer og mer som tungvint og gammeldags.

Det kom stadige flere, nyere, større og mer effektive hermetikkfabrikker de første åra på 1900-tallet. Den samla produksjonen økte, og prisene på produktene gikk nedover. Kongensvold Hermetiske Fabrik begynte snart å gå med tap. Skulle de holde tritt med utviklinga, måtte det store investeringer til. Reier Halvorsen, som nå var en godt voksen mann på over 60 år, fant ut at han hadde gjort nok. Selskapet vart avvikla, og Kongensvold Hermetiske Fabrik vart høgst sannsynlig lagt ned i 1901 eller 1902. I mai 1901 kjøpte Reier Halvorsen ei tomt på vel tre mål av gården Charlottenlund på Strinda. Eiendommen fikk navnet «Udsigten», og hit flytta han hovedbygninga på Kongensvollen i 1901 eller 1902. Marianne Wilgoths Halvorsen døde i mars 1903 i villa «Udsigten» på Charlottenlund, der hun og Reier Halvorsen da bodde. Da var virksomheten ved Kongensvold Hermetiske Fabrik over.

Reier Halvorsen tilbrakte noen år som enkemann i villa Udsigten på Charlottenlund, men rundt 1912-13 flytta han tilbake til sønnen og svigerdattera på Kongensvollen. Her døde han 28. desember 1915.

Kilder:

- DA: Kirkebøker for Rollag, Bergen, Ørland og Strinda
- NB: Bygdebok for Nore og Uvdal
- DA: Pantebøker nr 23, 29 og 33 for Strinda og Selbu sorenskriveri
- DA: Folketellinger fra Fjeldberg, Bergen, Ørland, Agdenes, Trondheim og Strinda for 1865, 1875, 1891, 1900 og 1910
- NB: Avisene Tromsø Stiftstidende, Moss Tilskuer, Bergens Adressecontours Efterretninger, Romsdals Amtstidende, Finmarkposten, Trondhjems Adresseavis, Norsk Kundgjørelsestidende og Aftenposten
- Reier Halvorsens memorandum, Jan Halvorsens samlinger
- Joachim og Aagot Halvorsens brev fra 1956, Jan Halvorsens samlinger
- Kulturnav
- Dyre Halses erindringer, Nordmøre museums årbok 2015
- Stortingsforhandlinger 1891
- Opplysninger gitt av Jan Halvorsen, Trondheim
- Branntakst på Kongensvollen 22. nov 1894, avskrift

Haltens Fabriker

Halten – Nord-Frøya

Halten, denne forblåste og værbitte utposten mot storhavet, var stedet for den første hermetikkfabrikken på Frøya. Langt ute mot havet, i et ugjestmildt klima, ble det allerede i 1910 reist et stort bygg for produksjon av tran og fiskehermetikk. Mannen bak foretaket var væreier og forretningsmann Tobias Ulrich Borthen.

Tobias Borthen var eldste sønn av den kjente væreieren i Froan, Johan Jørgen Henriksen Borthen, og kona Anne Margrethe Brodtkorb fra Dolm prestegård. Han var oppkalt etter sine besteforeldre på morsida, sokneprest Tobias Brodtkorb og Ulrikke Knoff. Da faren Johan Jørgen Borthen døde på Sauøya i 1851, var det unggutten Tobias som straks måtte begynne å forberede seg til å overta og drive videre det som hans far hadde bygd opp. Utover 1850-åra var han i full gang, og det viste seg fort at den unge Tobias hadde både pågangsmot og evner. Da han overtok hovedbruket på Sauøya etter sin mor, fikk han samtidig hand om Froan og Halten. Her startet han en omfattende bygging av både rorbuer og trandamperi. Tobias Borthen fikk etter hvert også tid til å gifte seg og stifte familie, og etter at han gifta seg i 1874 bodde han for det meste i Trondheim. Kona hans var Nina Wilhelmine Marie Christine Haurowitz fra København (1849-1921), og de fikk i alt ni barn, alle født i Trondheim. Nina Borthen ble likevel en kjent person i øyrekka. Hun var blant annet en av ildsjelene bak bygginga av Froan kapell på Sauøya i 1904.

Det var naturlig nok fisk og fiskeprodukter Tobias Borthen ble kjent for. Med sluppen sin «Barolina» seilte han

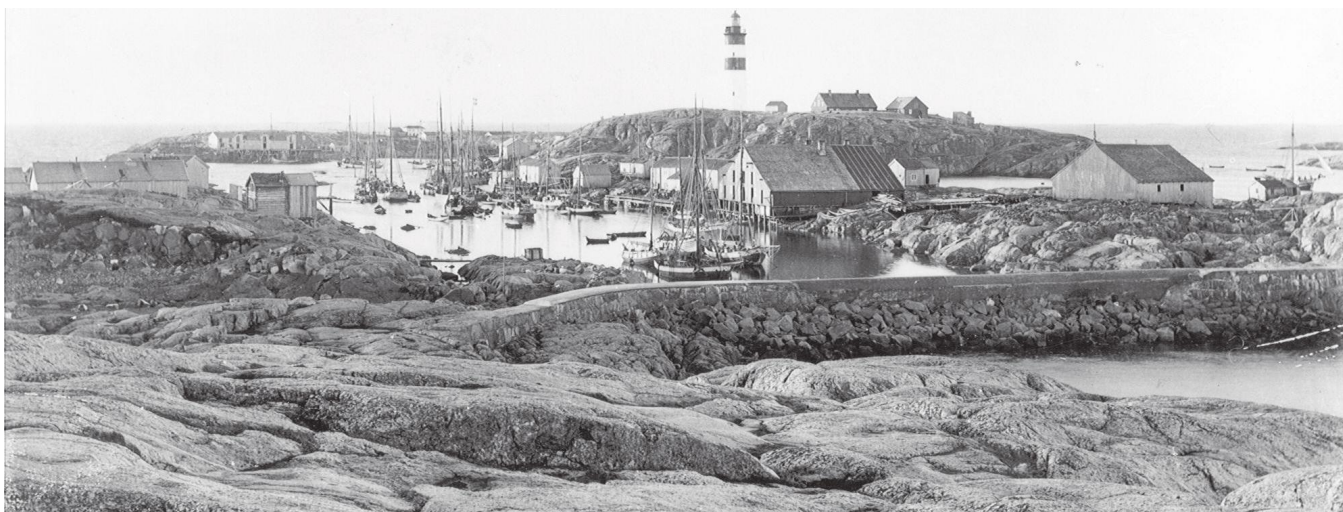
FAKTA:

- Oppstart: 1910 - Nedlagt: ca 1915
- Antall arbeidere: ukjent
- Gründer: Tobias Ulrich Borthen
- Produksjon: Fiskeboller



Nina og Tobias U. Borthen. Foto: Museet kystens arv

rundt og handlet med saltsild, klippfisk, tran og rogn. Spesielt var Borthens medisintran etterspurt. Tobias Borthen hadde nemlig etablert to tranbrennerier på



Håltens i 1905. Nybrenneriet ser vi i midten av bildet. Det var her Tobias Borthen starta hermetikkfabrikk i 1910. Gammelbrenneriet ser vi til høyre på bildet. Foto: Frøya bygdemuseums reposamling



Etikett på fiskebolleboks fra Håltens Fabriker. Er det lov å antyde at markedsfører her kanskje har «smurt litt tjukt på»? Foto: Frøya bygdemuseums reposamling.



Etikett på boks med hermetisert avkokt torskerogn fra Haltens Fabriker. På etiketten får kjøperen god instruksjon om hvordan rogn best kan tilberedes. Foto: Bjørn Otto Gården

Halten: Et for bruntran, kalt for «Gammelbrenneriet», og et for medisintran, kalt «Nybrenneriet». Det var i det sistnevnte trandamperiet at det i 1910 ble produsert fiskeboller under navnet «Haltens fabriker».

Hva som fikk Borthen til å satse på hermetikk, vet vi ikke, men med tanke på at han allerede var godt involvert i både fiskeforedling og handelsvirksomhet, kan ikke steget over til hermetikk ha vært langt. Det kan også tenkes at han fikk ideen da han var medlem av juryen til Kunst og industriutstillingen i Stockholm i 1897, hvor blant annet Reier Halvorsen og Kongensvold Hermetiske Fabrik vant sølvmedalje for sine fiskeboller. Kanskje var det Borthen sjøl som analyserte smaken og konsistensen til fiskebollene fra Kongensvollen, før han satte poeng, eller kanskje tenkte han «*Slikt kan jeg vel lage bedre sjøl!*». Dette kan han ha tenkt, men vi vet det ikke.

Det er imponerende at det i det hele ble drevet en fabrikk på Halten. For å produsere fiskeboller trengs melk, noe som trolig måtte hentes fra andre deler av Froan

og utenfor. I tillegg trengtes det reint vann, brensel og bokser. Det vitner om sans for logistikk og solid innsats at fabrikkene kunne drive med hermetikkproduksjon på Halten i hele fem år. De siste årene hadde Tobias Borthen reist fra Sauøya, og slått seg ned i Trondheim. Her døde han i 1915, 80 år gammel. Med Tobias forsvant også hermetikkproduksjonen. Den ble ikke videreført av sønnen Harry Borthen.

Etter over 100 år skulle en tro at restene fra «Haltens Fabriker» var borte for lengst. Riktignok er det ingenting å finne på stedet der den sto, men reiser vi innover til Dørvikan på Frøya, finner vi restene av det en gang tre-etasjers store trandamperiet og hermetikkfabrikken. Tidlig på 1950-tallet kjøpte nemlig Kolbjørn Ervik det tidligere «Nybrenneret». Bygget ble demontert og fraktet over til Dørvikan med båten Platon, hvor det ble satt opp som ei brygge. Bygget står den dag i dag, og fremdeles er det tømmeret fra Halten som bærer konstruksjonen, fullt av innhugg og merker fra ei anna tid.



Bygningen slik den står i dag. Foto: Hans Jakob W. Farstad



Restene etter Nybrenneriet fra Halten ble satt opp i Dørvikan ca 1951. Foto: Kolbjørn Svein Ervik

Kilder:

- Nettstedet Hitterslekt
- Digitalarkivet: Kirkebøker for Trondheim
- Leo Oterhals: Storm over utvær
- Gamle Frøyabilder
- Maurits Fugelsøy: Frøyaboka (1963)
- Stavanger Aftenblad 11.november 1915

Johan O. Dalen

Murvollan – Sørhitra

Ved gården Murvollan på sørsida av Hitra ligger et lite rødt trebygg nede mot sjøen. Huset skiller seg ikke nevneverdig ut, men dette var faktisk den første hermetikkfabrikken på Hitra. Den ble bygd allerede i 1913 av en hiterværing med erfaring fra Amerika.

Fra Seattle til Murvollan

Karl Johan Olsen Dalen var født 29. april 1886. Allerede som 4-åring ble han satt bort som «pleiesønn» til Karl Edvard Dalen og Petronelle Pettersdatter på Murvollan, hvor han vokste opp som fosterbarn. Som ung mann utvandret han til Amerika, der han oppholdt seg i nærmere syv år før han reiste tilbake til Hitra. Med seg hadde han verdifull erfaring, for han hadde nemlig arbeidet på en hermetikkfabrikk i Poulsbo – en by utenfor Seattle. Antagelig var dette en fabrikk med japanske drivere, for han skal visstnok ha lært hermetikkfaget av japanere.

I 1913 ble hermetikkfabrikken på Murvollan bygd. Trolig kom produksjonen for alvor i gang senere det året. I 1915 var i hvert fall det nye foretaket registrert som «Johan O. Dalen hermetikkfabrikk». Fabrikken var enkel. Av maskiner var det kun en liten fæsemaskin som Johan hadde kjøpt ny fra Bergen Blikktrykkeri. Dette var egentlig en hånddreven maskin, men etter hvert fikk Johan koblet den til en liten semidiesel ved hjelp av reimer og drivhjul. Motoren sto i tilbygget ved siden av. Selve bygget var inndelt i flere rom, et for fælsing, et

FAKTA:

- Oppstart: 1913-1915. - Nedlagt: 1957
- Produkter: Stuet krabbe, Naturell krabbe, Fiskekaker
- Gründer: Karl Johan Olsen Dalen
- Arbeidere: 13 arbeidere på det meste.

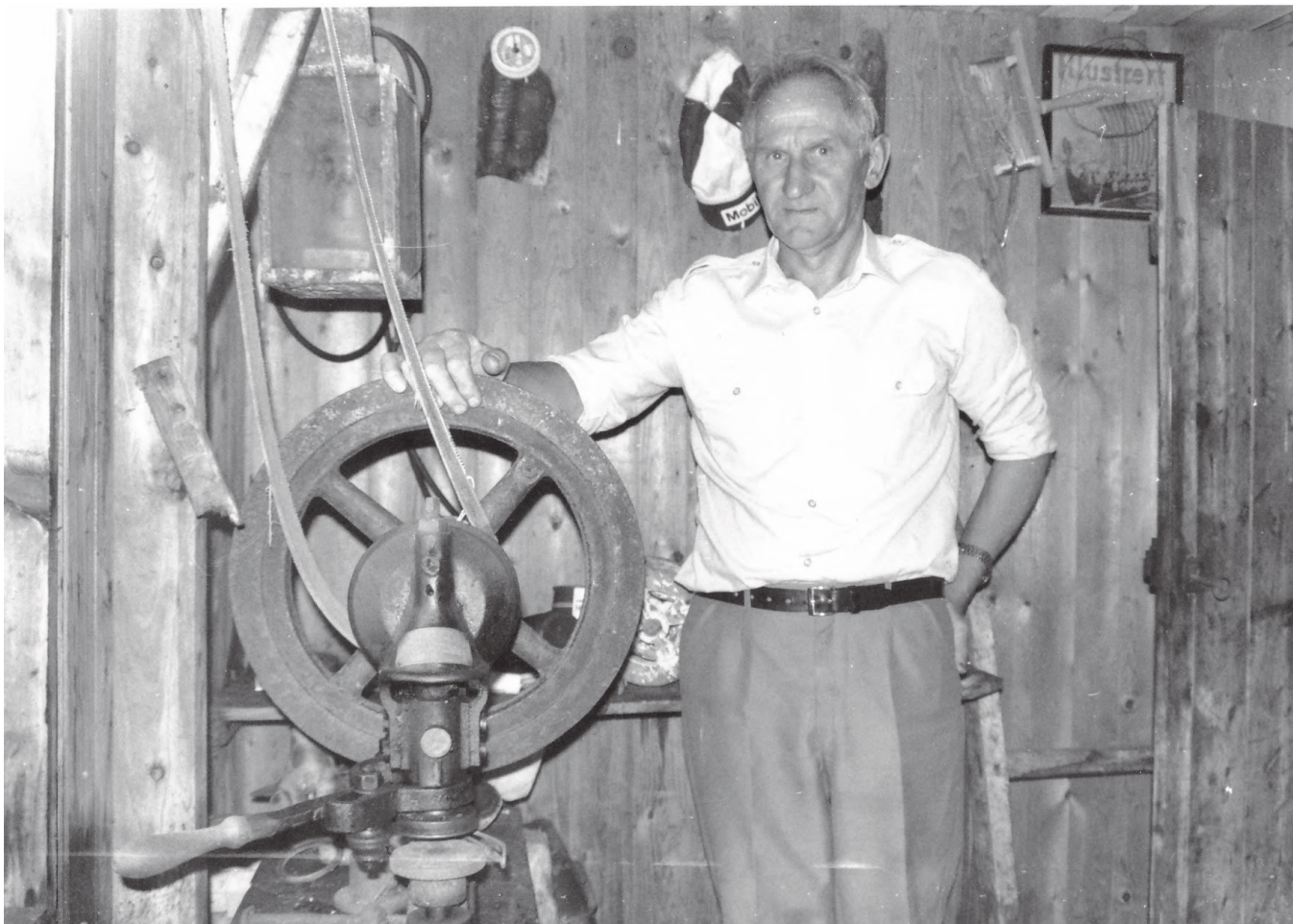


Karl Johan Olsen Dalen med hesten på gården.

Foto: Anne Johanne Dalen Stensø

for rensking og et for trykkoking. I tillegg var fabrikken naust for båten til Johan.

I andre etasje var det innredet små hybler. Det tok lang tid før elektrisiteten kom til denne delen av Hitra, så det



Anton Dalen ved falsemaskina som fortsatt står i det gamle fabrikkbygget. Bilde fra 1993. Foto Hitra-Frøya lokalavis

meste av lys skjedde med petromax-lamper. Vann ble hentet fra gårdsbrønnen, et steinkast unna.

Selv om mye av norsk hermetikk gikk til eksport, valgte Dalen å innrette seg på hjemmemarkedet. Hermetisk krabbe fra Dalens fabrikk ble solgt til flere kjøpmenn rundt om i distriktet, under Dalens eget merke. Hermetikkarbeidet var ikke nok å brødfø seg på, det var jo tross alt bare produksjon noen få måneder av året. For Johan var hermetikkfabrikken bare et av mange foretak. Han

var i tillegg både bonde og aktiv fisker. Johan var blant annet med å stifte Sør-Hitra fiskarlag i 1942.

Sønnen Anton overtar

Under krigen var det enkelte år produksjon i fabrikken på Murvollan, men ikke flere enn fem voksne kvinner og en ungdom står oppført som ansatt. Da medregnes ikke Dalens egen familie, som tidlig var med i arbei-



Etikett og varedeklarasjon fra den første tiden ved hermetikkfabrikken hos J O Dalen, Sørhitteren, Norge. Her er det også engelsk tekst myntet på det engelske markedet.

det på fabrikken. Johan fikk fem barn, og både Anton, Thora, Astrid, Ida og Ragnhild hjalp til med alt fra koking, rensing, nedlegging og etter hvert falsing.

I 1947 mente Johan det var på tide å la sønnen Anton ta over. Da hadde Johan drevet fabrikken i 34 år. Anton var ikke fremmed for fabrikkarbeid. Selv om Anton på denne tiden bare var 20 år, hadde han arbeidet på fabrikkgulvet siden han var barn. Samme året kjøpte han inn autoklav, som gjorde hermetiseringen både raskere og sikrere. Det var likevel en nøkternt drevet bedrift, og antall ansatte lå som oftest mellom 8-13 personer. På samme tid hadde fabrikken en årlig omsetning på rundt 80 000 kroner.

Samme året som Anton overtok driften av selskapet arbeidet det åtte kvinner på fabrikken. En av dem som kom dit på høsten for å renske krabbe, var frøyværingen Gerd Hammervik. Hun må ha gjort litt av et inntrykk, for to år senere var de gift. Siden den tid var Gerd (gift

Dalen) med og arbeidet på fabrikken helt til produksjonen sluttet i 1957.

Gerd Dalen forteller:

«Da æ fylt 20 år dro æ til Murvollan, det var tanta mi – ho Ninni Ervik, som fekk mæ med. Dei fleste som jobba der kom frå forskjellige plassa, både Halten, Frøya og Hitra. De fleste bodde privat.

Om æ huske han Johan? Jo, han var grei han, men kunne vær snarsint da, vet du, men var bra åt mæ ja.

Krabben ble levert av lokale fiskere. Anton fiska han også. Etter at vi koka dem, så ble krabben brutt opp i bita, - stykk for stykk. Storkloa, småkloa og skanken. Og så ble krabben renska. Jau, huske godt det, der kvinnfolka satt på langbord og renska. Maten skulle være hel. Det var egen teknikk for slikt, det var ein plass du kunn klyp for å få kloa til å dele sæ i tre dele.



Arbeidere og fabrikkeier Anton Dalen ca 1947/48.

Bak f.v. Jenny Øyen, Aud Grimstad, Ingeborg Strøm, Aud Ervik, Gerd Hammarvik, Ninni Ervik.

Foran fra venstre: Margot Skogfoss, Anton Dalen, Judit Athammer. Foto: Anne Johanne Dalen Stensø

For å få ut kvitmaten brukt vi hårnål. Han Johan laga sånne nåle sjøl da vet du, men i begynnelsen brukte vi hårnåle, for den e sånn bue på dem. Så kun vi grav ut maten av kråsa. Han Anton ordna med ståltråd han, vart litt likar det.

Først vart roгна lagt ned, og så kvitmat som vi kalt det for. Den renska vi ut av «Ræven» som vi kalt det, skinka og «Ræven», vart det kalt. Ja, vi ha mang navn på de forskjel-

lige delan. Så la vi ned kloa og så skanken rundt. Rogna la vi midt i boksen, som pynt oppå. Ja, det var deilig krabbe! Falsinga var det Anton som sto for. Men æ kun fals æ å. Æ huse på det så godt. En som dro, og en som falsa. Når vi falsa ferdig slapp vi det bare ned i korga. Etter hvert kjøpt vi ny falsemaskin. Den var litt analedes. Men Anton skada seg på fingeren i maskina, så da mått æ ta over falsinga.



Bildet er av arbeidere som sitter ute og rensker krabbe. De rensker «kråsa» som det ble kaldt, småkjøttet som var igjen. Til dette bruke de hårnåler eller ståltråd. Fra venstre: ukjent, Anne Schei, ukjent og ukjent. Foto: Anne Johanne Dalen Stensø

Det vart itj my betalt, men må husk vi fikk kost og losji også vet du. Men tørrmaten måtte vi hold oss sjøl. Å så fekk vi graut på kveldan. Så det vart itj så my igjen, men det vart da nånn krona på oss.

Vanskelig å overleve

De første årene etter krigen var det ikke problemer å få avsatt hermetikken, men etter hvert som antall fabrikker økte ble det stadig vanskeligere å få omsatt varene. I 1950 var det et 13 krabbefabrikker bare på Hitra og

Frøya, og konkurransen ble merkbar. For en liten bedrift var det stadig vanskeligere å konkurrere mot de større fabrikkene. Mens Dalens fabrikk bare hadde 93 kvadratmeter lokale kunne større fabrikker som Bonenget, Titrøan og Astor være tre ganger så store.

I intervju med avisa Hitra-Frøya i 1993 fortalte Anton Dalen følgende:

«En av våre fordeler var at arbeiderne var så flinke til å renske krabben for hånd. I dag så spyles krabbekjøttet rent, og moses til en ugjenkjennelig masse. Vi tok vare på kvaliteten

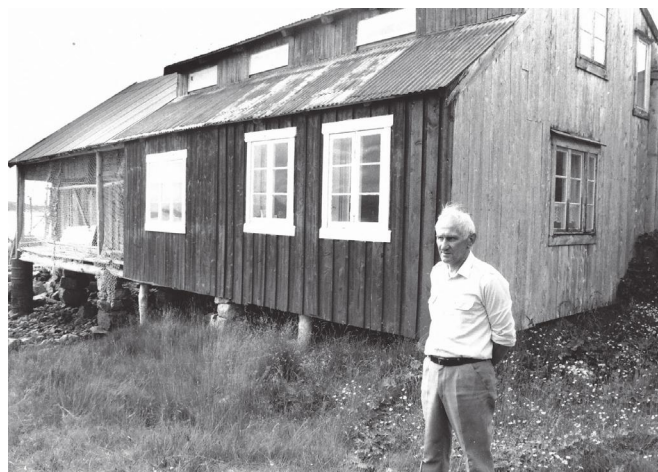


Etikett fra Johan O. Dalens tid.

ved å renske med hendene. I forskriftene het det at hermetikkboksene skulle dampes ved 106 grader i en time, men det gjorde vi vanligvis ikke. Likevel holdt varene fint i kvalitetskontrollen. Det var fordi vi brukte førsteklasses råstoff. I motsetning til mange andre krabbefabrikanter brukte vi fersk krabbe, og da var det mye lettere å holde maten steril.»

Anton prøvde også å utvide virksomheten ved å produsere fiskeboller, men salget gikk ikke så bra som han håpet. Etter hvert prøvde Anton å organisere omsetningen gjennom grossist, men til liten nytte. Det store antallet fabrikker gjorde at markedet var sprengt. Det var ikke bare konkurransen med andre fabrikker som gjorde det vanskelig for Dalen. Elektrisitet hadde fremdeles ikke kommet til Murvollan, noe som gjorde det ekstra vanskelig å drive industri. I lang tid var det aggregat som stod for elektrisiteten, noe som ikke var holdbart i lengden. Verken i 1955 eller 1956 var det ansatte i fabriken, og i 1957 var det slutt. Hitras første hermetikkfabrikk hadde kommet til veis ende.

Anton og Gerd Dalen var derimot ikke rådvile. Som kystfolk flest var det på havet de fant sitt arbeid. Anton tok etter hvert skippersertifikatet og kjøpte seg båt. Med tiden var han med på både linefiske, hvalfangst og fraktefart, men aldri mer krabbehermetikk. Fabriken på Murvollan står fremdeles den dag i dag.



Den gamle hermetikkfabrikken står fortsatt i sjøkanten like ved Murvollan på Sørhitra. Her er det Anton Dalen som viser fram lokalene i 1993. Foto Hitra-Frøya lokalavis

Kilder:

- Intervju med Gerd Dalen
- www.hitterslekt.no
- Hitra Frøya 27. juli 1993.
- Norges Næringsliv s 853. Fabrikktilsynets protokoll for Kvenvær
- Fiskaren 1942

Hopsjø Preserving Co. AS

Hopsjøen – Melandsjøen

Hittra Conservfabrik (1917 – 1919)

Hopsjø Preserving Co AS (1920-1949)

Hitra Canning (1949 – 1955)

Hope Canning (1956 – 1960)

Ruud Canning (1962-1964)

Hittra Conservfabrik ble starten på en ny type hermetikkproduksjon på øyene. Fabrikken på Melandsjø var ikke et ombygget pakkehus, eller en brygge med ei enkel falsemaskin. Hittra Conservfabrik var et kapitalistisk industrielt foretak med produksjon av hermetikk for øye. Hittra Conservfabrik ble starten på det som senere skulle bli Hopsjø Preserving og Hitra Canning, og har ei både lang og turbulent historie. Ei historie som tar oss fra dampmaskinenes tid og inn til den elektrifiserte verden. Fra sardiner til hval, og fra storhetstid til forfall.

Hittra Conservfabrik

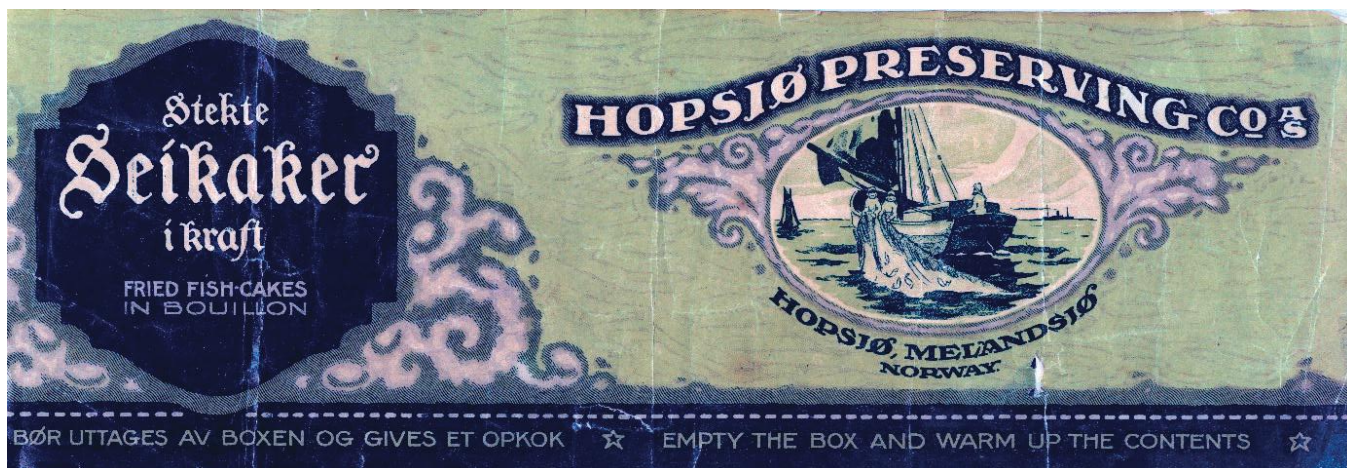
Aksjeselskapet Hittra Conservfabrik ble stiftet mai 1917. Aksjonærene var handelsmannen på Hopsjøen: Edvard Neerland og trondheims-grossistene Jotam Esaias Strøm og Sverre Iversen. Ansatt som fabrikkens første disponent var J. E Furø. Initiativtaker og styreleder Edvard Teodor Henningsen Neerland var født 26. januar 1875 på Brattværet på Smøla. Far hans, Henning Neerland kjøpte handelsstedet Hopsjø etter Hans Parelius i

FAKTA:

- Oppstart: 1917. Nedlagt: 1964
- Produkter: Røkt småsild i olje, røkt småsild i tomatpure, fiskeboller, fiskekaker, stuert krabbe, naturell krabbe, størje, kjøttkaker, pølser, røkt hvalkjøtt, syltet hvaltung, rogn, kippers, hvalkarbonader
- Gründer: Edvard Neerland
- Arbeidere: 120

1905, og Edvard hadde videreført handelsvirksomheten etter at faren ga seg. Nå skulle Edvard inn i hermetikkbransjen (Edwards bor – Anders Neerland skulle i 1925 også starte opp hermetikkfabrikk. Neerland hermetikkfabrikk på Smøla)

For Edvard Neerland så var dette en mulighet for å utvide sin virksomhet på Hopsjøen, men hva gjorde at forretningsmenn fra Trondheim var villige til å satse på Hopsjø? Jo, en distrikts-fabrikk hadde nemlig tilgang på to viktige ting, både ferskt råstoff, og uorganisert arbeidskraft, noe som gjorde at lønningene kunne presses ned. Dette var viktig for selskapet - for de skulle nemlig produsere noe svært arbeidskrevende, sardiner på boks. Hittra Conservfabrik var den første på øyene til å produsere røkt sildesardiner i olje. Produksjon av sardiner var noe helt annet enn fiskeboller, både når det gjaldt



Etikett fra perioden 1920-1949. Utlånt av Arve Fjeldberg.



Fabrikken på Hopsjøen 1969. Foto: Kystmuseet i Sør-Trøndelags fotosamling.

produksjonslokaler, arbeidsinnsats og kompetanse. Bak hver enkelt hermetisk sardin, lå det en lang prosess.

I 1917 gikk sjøen helt frem til fabrikken og båtene kunne dermed legge til kai rett ved mottaket. Småsilda ble tatt imot for så legges i store kar med saltlake. Etter å ha ligget i lake en stund ble de kjørt inn på trederiet, hvor hver enkelt sild ble tredd på jernstenger gjennom øyet. Etterhvert fikk en treddemaskiner som gjorde dette arbeidet litt enklere, men vi vet ikke om slike moderne maskiner var å finne på Hittra Conservfabrik. Når silda var tredd, ble de hengt på en ramme, som deretter ble kjørt til røykeriet hvor silda skulle røykes. Fabrikken hadde 12 røykeovner som ble betjent av en eller to røykere. Disse var utelukkende menn, og hadde ansvaret for at sardinene fikk den riktige smaken. Å røyke sardiner var en kunst, all fisk skulle smake likt og se lik ut, uansett dag og størrelse på fisken. Fram til 1935 var røykingen tungvint og komplisert. Ovnene ble fyrt nederst i rommet, mens fisken hang i rammer over flammen. For at fisken skulle røkes riktig måtte den settes inn øverst i ovnen først, der skulle den tørke og ta til seg smak, for deretter å snues og settes inn igjen nede i ovnen hvor temperaturen kunne være mellom 100-120 grader. For å få den riktige smaken måtte det fyres med eik, en tresort som måtte importeres fra sørlige deler av Norge. På Smøla ble det blant annet brukt en blanding av furu og eik. Det er naturlig å tenke at noe slikt ble gjort på fabrikken på Melandsjøen, for det skulle nemlig mye dyr eikeved til før sardinene var ferdige. Huskeregeleen var at det gikk ei favn eikeved for 250 skjepper fisk, noe som utgjorde rundt 25.000 hermetikkbokser.

Når silda var ferdig røykt ble hodet klipt av. Sardina ble så sortert etter størrelse før den ble og lagt i bokser. Nedleggingen skjedde lenger inne i fabrikken hvor kvinner satt på langbord og la ned sardinene i riktig mønster. Å legge sardiner i esker var ofte akkordarbeid, og da gjaldt



Illustrasjonsfoto av hvordan røykingen på Hopsjøen kan ha foregått. Foto: Erik Rønning Bergsagel - Norsk Hermetikkmuseum

det å være rask. En måtte likevel være påpasselig med at det ikke gikk på bekostning av arbeidet, silda skulle legges i riktig mønster og lengden måtte tilpasses boks. I en normal boks gikk det en 18-20 sild, mens det fort kunne bli plass til 30-50 stk når det var snakk om mindre sildesardiner. Når boksene var klare ble de gjennomgått av «avpasserene», de skulle påse at det ikke var for lite olje, eller at boksene var for fulle. Dette var en viktig jobb, for om noen prøvde å false en overfylt boks

kunne det bli skikkelig søl. Når boksene var undersøkt ble det lagt lokk på, og ført inn til falserene. Fabrikken på Melandsjø ble drevet av en dampmaskin. Dampmaskinens svinghjul, som ennå står i bakre del av fabrikken, overførte mekanisk kraft gjennom et intrikat system av reimer og reimhjul. Disse var festet i akslinger i taket i hver etasje, og kan fremdeles ses den dag i dag. På denne måten drev dampmaskinen det som var av falsemaskiner og annet utsyr på fabrikken. Når eskene var ferdig falset, ble de stimet i autoklaver. Eskene ble så vasket, etikett ble limt på, og så ble eskene lagt i kasser. Som en forstår var det en langt mer krevende produksjonslinje enn mye annen fiskehermetikk.

Den første tiden må selskapet gått godt. Bare i november 1917 ble 25 200 bokser hermetikk fraktet av Martin Froan til Kristiansund for videre eksport. Den gode markedsprisen under første verdenskrig fortsatte i Norge fram til 1919-1920, men så kom nedgangen. Selv om mange nye markeder åpnet seg etter krigen, som følge av at den britiske blokadepolitikken ble avsluttet, var det fremdeles uroligheter, revolusjon og borgerkrig i noen av de tidligere eksportlandene. I mange år var det kaotiske tilstander på det internasjonale valutamarkedet, og i 1919 og 1920 ble verdien av den norske krona sterkt redusert i forhold til dollar og pund. Det ser ut til å ha gått ut over Hittra Conservfabrik. Sardiproduksjon var i motsetning til fiskebolle og annen middagshermetikk langt mer sårbar for slike svingninger i markedet.

Produksjonsprosessen for sildesardiner var i stor grad preget av standardiserte og mekaniserte arbeidsoppgaver, dette krevde at det måtte produseres et visst antall esker for at det skulle lønne seg. Ofte kunne den minste bemanningen være på 25-30 personer for at produksjonen skulle være rasjonell. En slik «minstestørrelse» var det ikke for annen middagshermetikk.

Den 24. mars 1919 fratrådte disponenten J.E. Furø, og 30. august samme år besluttet styret å avvikle bedriften. I oktober 1919 ble fabrikken, med alt sitt inventar og maskiner solgt på tvangsauksjon. Neerland var derimot ikke innstilt på å gi opp foretaket, og kjøpte derfor selv fabrikken. Noen måneder senere var han med på å etablere det nye selskapet Hopsjø Preserving AS.

Hopsjø Preserving Co. A/S

Den 1. januar 1920 så det nye aksjeselskapet Hopsjø Preserving Co dagens lys. Selskapet hadde hele 300 aksjonærer, og det nye styret besto igjen av Edvard Neerland som styreformann, men denne gangen hadde han fått med seg Jonas Parelius Jenssen og Oliver Fossum, begge bosatt i Trondheim. Sistnevnte var en dreven forretningsmann, og drev både fiskeeksport og flere industriforetak i Trøndelag. Jonas P. Jenssen ble ansatt som disponent for fabrikken.



Oliver Fossum (1860 – 1927)



Fiskeboller og fiskekaker fra Hopsjø Preserving. Foto: Magnar Øverland

Det er tydelig at det nye foretaket skulle få flere bein å stå på. I tillegg til å produsere kjøtt og fiskehermetikk, hadde Neerland i 1920 etablert et tranbrenneri knappe 30 meter fra fabrikkene. Dette var en liten fabrikk og selskapet satte ikke mer enn en to, tre arbeidere. I 1924 ble anlegget utvidet til å produsere sildeolje og sildemel. Det ble også besluttet å kjøpe inn utstyr for tilvirkning av fiskeguano. På denne måten kunne Hopsjø Preserving videreforedle det meste av havets rikdom. De fineste sildesardinene ble hermetisert, mens vårsild kunne enten bli hermetisert som kippers, saltet eller omgjort til sildemel. Hvitfisk kunne hermetiseres som fiskeboller

eller fiskekaker. Leveren ble brukt til tranproduksjon og torskerogna ble hermetisert. Avskjær og annet avfall ble omgjort til guano. Det vitner om en helhetstenkning som sikret god utnyttelse av fiskeressursene. De harde økonomiske tidene på 20-tallet førte derimot til at mye av anlegget for sildemel og guano ble lite brukt.

En arbeidsdag

Fra 1920-åra har vi ingen gjenlevende, og heller ikke skriftlige kilder som kan gi oss et innblikk i hvordan det var å arbeide på Hopsjø Preserving. Derimot har vi ar-

beidsreglement, artikler, arbeidsgiverprotokoller og beskrivelser fra fabrikker på samme tid. Ut ifra dette kan vi sette sammen et bilde på hvordan arbeidsdag kan ha vært.

La oss sette oss inn i arbeidsdagen til Charlotte Nettet året 1926. Det er januar, og hun har nettopp gjort seg ferdig med sin første arbeidsuke på Hopsjø Preserving. Det jobber rundt 80 personer på fabrikken dette året. Charlotte er ikke gamle jenta, men har vært så heldig å få jobb. I januar er det fremdeles sardinesong, og hun har raskt måtte lære seg å tre småsilda på spydene og gjøre klar brettene for røykeren. Hun er godt kledd, med tresko og en varm ullgenser under forkleet.

Kanskje sitter hun ved et langbord og prøver så godt hun kan å holde tritt med de andre damene, i det de legger de ferdigrøkte sildesardinene i boksen. Imens går arbeidslederen inspisierende runder bak henne, og påpeker her og der på hvordan det skal gjøres. Det kan være vanskelig å høre hva som blir sagt, lyder fra alle maskinene blander seg med den rytmiske lyden av bokser som pakkes og sendes videre. Tresko mot det kalde gulvet, og lyden av de mange reimene som driver maskinene. Midt på dagen får hun en middagshvil. Den varer i en time, og nå er det fram med tørrmaten. Skravla går, hun kjenner flere av dem som jobber der, de fleste er jo fra grenda hennes. Etter en time er middagshvilen over, og arbeidet begynner på igjen. Arbeidsdagen var vanligvis ni og en halv time, men i dag har de tatt imot et stort parti småsild, og det tåler ikke å vente til morgendagen. Silda må legges i bokser så fort som råd er. Derfor blir det noen timer ekstra på kvelden. Slik går dagene, ni og en halv time fra mandag til fredag, og 6 timer på lørdag, pluss overtid. Når fredagen endelig kommer, skal lønningen utbetales. Nøyaktig hva Charlotte får utbetalt når hun går opp til kontoristen i andre etasje er avhengig av hvor hurtig hun har jobbet. Timelønningen var nok bare noen få øre i timen, men i de fleste tilfeller var det akkordbeta-

ling for arbeidet. Nøyaktig lønn i 1926 vet vi ikke, men i 1933 klaget driftslederen på Hopsjø Preserving over at arbeidslønningen var for høy. Da var lønningen på rundt 30 øre timen. For akkordarbeid var lønningen 15 øre pr 100 esker lagt. Og for tredding ble det utbetalt 10 øre pr ramme. For en ung pike som Charlotte Nettet kan det neppe ha vært mange kronene hun fikk utbetalt.

Tar vi et blikk på hva hovedaksjonærene i Hopsjø Preserving hadde av inntekter, får vi et tydelig bilde av de forskjellene som eksisterte mellom forretningsfolk og arbeidere på denne tida. Vi har ikke den direkte lønningen til Jenssen og Neerland, men revisorens kommentarer for Hopsjø Preserving i 1922 gir oss en pekepinn.

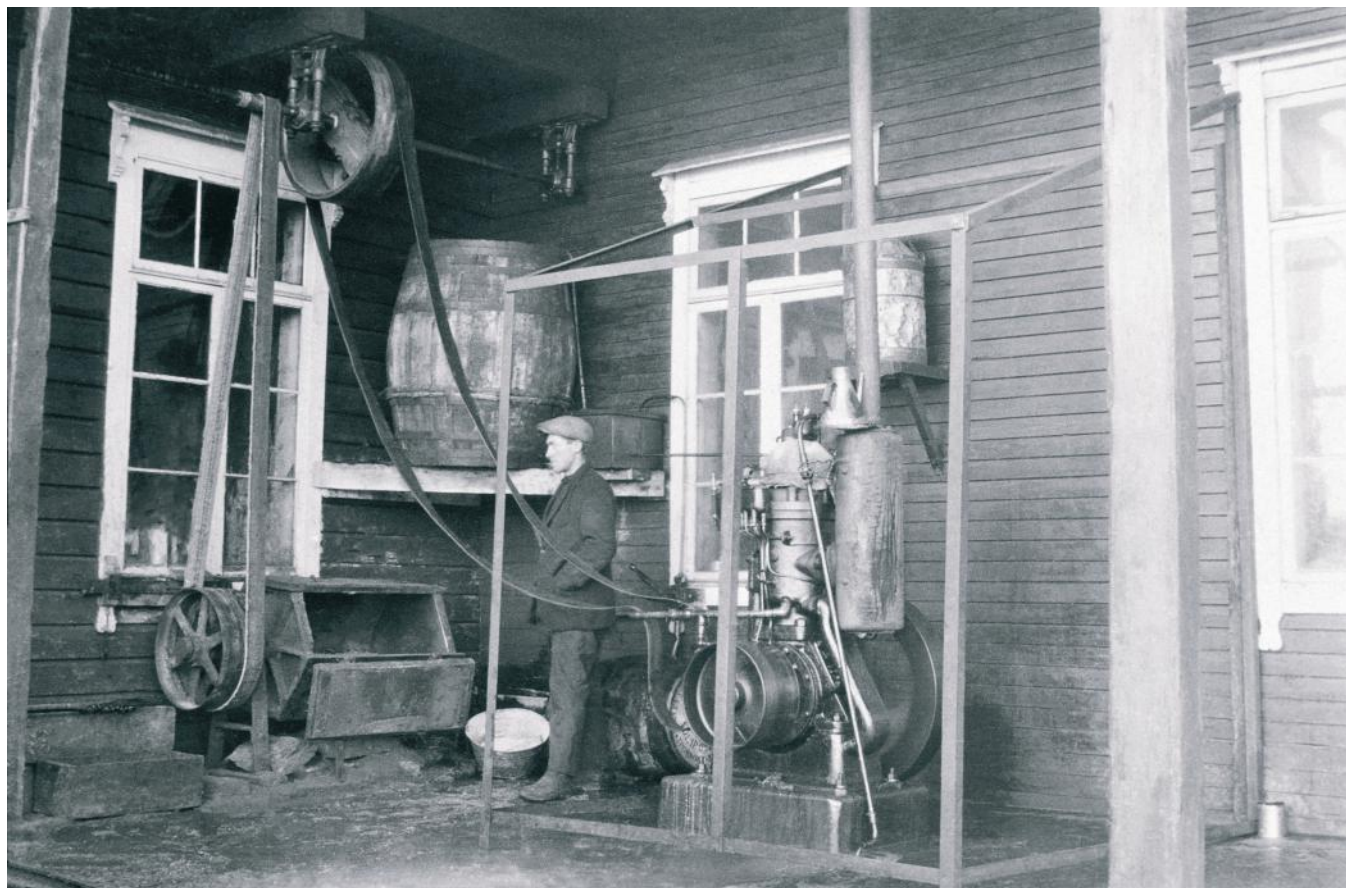
«Hermed undlater vi ikke aa nevne at en av hovedaksjonærene, Herr J.P Jenssen i 1921 er kreditert for salgsprovisjon, reiser og diæt med kr 3.642,75 og arbeidspenge for 1920/21 med kr 10.010. I januar 1921 sees han dessuten godtskrevet for flere store beløp – til sammen kr 19.016, 97 som er belastet fabrikken. (...) Likeledes har disponent Neerland for 1920 beregnet sig kr 8.101 kr som provisjon for salg av varer.»

Når en tenker på at en gård på Hitra kostet mellom 4-9 000 kroner på denne tiden, er det et svimlende beløp som Neerland og Jenssen tar ut i salgsprovisjon. For den vanlige hermetikkarbeider forble lønningen lav. Likevel må lønna ha kommet godt med i mang en heim. Å jobbe i hermetikken var sesongarbeid, og sjelden jobbet noen i mer enn bare noen få måneder om gangen. I 1921 hadde bedriften f.eks. bare 20 ansatte på lønningslista, Disse jobbet alle fra januar til månedsskiftet mars/april. I januar var det slutt på småsildsesongen, mens januar til april var sesong for fiskeboller, fiskekaker, torskerogn og kippers. Fiskeriene bestemte når det var arbeid å få. Fast ansettelse var meget sjeldent, i hvert fall på bygda.

Turbulente tiår for Hopsjø Preserving

Hopsjø Preserving ble etablert i en vanskelig tid. Lavkonjunktur og styrket kronekurs i 1922/23 gjorde det stadig vanskeligere for bedrifter som var avhengig av eksport til utlandet. I 1921 eksporterte Norge bare 15.900 tonn hermetikk, det laveste siden 1909. Det er helt tydelig at dette preget Hopsjø Preserving, og i 1922 hadde fabrikken et underskudd på 6.500 kr. I fabrikkens to første år ser det ikke ut til å ha vært ansatt mer enn et 20-talls personer. Dette er lite med tanke på den potensielle produksjonskapasiteten til fabrikken.

Det var ikke bare forholda ute i verden som gjorde det vanskelig for bedriften, i begynnelsen av 20-tallet kommer det til rettsak mellom de to styreaksjonærene i selskapet. Neerland hadde da trukket seg ut av selskapet og fabrikken hadde siden 1921 vært drevet av J.P. Jenssen og Oliver Fossum i felleskap. Da Fossum i 1925 skjøt inn kapital og kjøpte selskapet rettet Jenssen krav på mangfoldige kroner for lønn som var uoppgjort. Jensen skulle nemlig ha en månedsbetaling samt en prosent-sats for overskuddet i de årene de hadde drevet samme.



Semidiesel overtok etter hvert for dampmaskinen. Her står August Svalgress, som var maskinpasser på Hopsjø Presserving i mange år. Bildet er tatt i 1926. Motoren var en svenskbygd Avana. Foto: Kystmuseet i Sør-Trøndelag.

Det hele utgjorde et krav på 57.545 kr! Jensen fikk ikke medhold i sin erstatningssak, men Fossum måtte gå med på å betale 3.800 kr, samt en 20% av utbytte for årene 1921-1925. Etter dette ser det ut som om Fossum nøyde seg med å leie ut fabrikken til andre hermetikkbedrifter.

Det tok derimot ikke lang tid før også en slik løsning havnet i retten. I 1926 leide Trondheimsbedriften, AS Konserv fabrikken på Hopsjøen. I kontrakten skulle selskapet leie fabrikken for fire måneder. Det gikk derimot bare tre måneder før fabrikktilsynet stengte fabrikken på grunn av dampkjelen til dampmaskinen var i så dårlig forfatning at det var fare for liv. Konserv, som måtte avbryte arbeidet, gikk derfor til sak mot Fossum for tapt arbeidstid og fikk i Trondheim Byrett delvis medhold i saken. Men med motkrav fra Fossums side, endte det hele med at Hopsjø kun betalte 72 kr i erstatning.

1924 var antall arbeidere på Hopsjøen 89 personer, trolig det høyeste tallet i løpet av tjueåra. Etter dette synker antall arbeidere betraktelig, og i 1927 stopper produksjonen helt. Samme år dør Oliver Fossum, en mann som begynte med to tomme hender, og endte opp som Strindas rikeste mann. De neste årene blir lite produsert under Hopsjøs eget merke, istedenfor blir fabrikken leid ut til forskjellige hermetikkselskap, slik som Trondheim Tonn Co i 1928 og Trondhjems Packing Co i 1931 og 1933. Så ble det brått slutt. Trondhjems Packing ble slått konkurs, og i 1935 tilsto den tidligere disponenten underslag av ca. 10 000 kr og falsk bokføring. Den 29 år gamle disponenten hadde svindlet i stor utstrekning og dermed bedratt flere firmaer. Det er naturlig å tro at Hopsjø Preserving var blant de skadelidende.

Verre ble det i 1938, da staten grep inn for å regulere hermetikkindustrien (les mer om reguleringen i inn-

Størje på boks

I 1924 var to av pionerene innen størjefiske -Nils Haagensen og Bernhard Hanson – i Trøndelag på jakt etter makrellstørje. Haagensen håpet å åpne et marked for hermetisert størje, og hadde ifølge enkelte kilder leid lokalene til Hopsjø Preserving. Formålet var å nytte fabrikken får å hermetisere størja, og de skulle ifølge Haagensen kunne hermetisere 50 størjer per dag! Det ble imidlertid ingen suksess. Haagensen leide ikke Hopsjø Preserving flere ganger.

Det er likevel verdt å merke seg at dette trolig var det første forsøket på hermetisering av makrellstørje i Trøndelag.



Smølabåten Knut Vik leverer Størje på Hopsjøen på midten av 1920-tallet. Utlånt via Fredrik Strøm

ledende kapittel). Fabrikkene fikk nå tildelt egne produksjonskvoter for sildesardiner. Det som avgjorde hvor mye hver fabrikk fikk, var produksjonstall for de siste ni åra, samt antall røykovner. I Hopsjø Preservings tilfelle, hadde sildesentralen kun tatt utgangspunkt i fabrikkens 12 røykeovner, ikke i produksjonstallet. Når produksjonstall utgjorde 75% av fordelingsnøkkelen for kvoten, sier det seg selv resultatet ble magert. I april 1938 ble Hopsjøen tildelt en kvote på knappe 897 kasser, som var bare en liten brøkdel av produksjonen i 1934. Gjennom kvotestemmelsene fra Sildesentralen ble Hopsjø Preserving vingeklippet. Det hele endte med at Hopsjø Preservering gikk til sak mot Sildesentralen i 1941, og krevde erstatning for manglende kvote årene 1938/39 – 1941/42. Men til ingen nytte. Sildesentralen ble frifunnet i 1944.

AS Norsk Hvalfangst tar over

Framtida til Hopsjø Preserving lå ikke i sardiner. Faktisk lå den ikke i fisk i det hele tatt, men i hval og skalldyr. I 1944 ble fabrikk kjøpt av Norsk hvalfangst A/S som på den tiden også drev Hestnes hvalstasjon på Hitra. Trolig øynet Norsk Hvalfangst AS en mulighet til å videreforedle noe av restproduktene fra hvalfangsten. Med disponent Kristian Gjølberg i spissen ser det ut til at Hopsjø Preserving endelig fikk vind i seilene. Mye tyder på at Gjølberg var rette mann for å lede selskapet videre, riktignok hadde han mesteparten av sin livserfaring fra hvalfangst og bare utdanning fra landbruksskole. Men Gjølberg hadde en rekke andre kvaliteter. Han var helt klart en dyktig forretningsmann, og hadde erfaring fra USA, en viktig kunde for norsk hermetikkk. Gjølberg hadde også nese for nyvinninger og produksjonsspektret til Hopsjø-fabrikk ble utvidet under hans periode. I etterkrigstiden kunne Hopsjø Preserving skilte med alt fra krabbe til syltet hvaltunge. Gjølberg var også villig til å investere i anlegget, og i 1947 ble det gjort om-

fattende oppgraderinger av anlegget på Hopsjøen. To år etter oppgraderingene kunne fabrikk skilte med en grunnflate på 800 kvadrat. Eget emballasjeverksted, store trykkautoklaver og en kapasitet på rundt 14-15 000 bokser pr dag. I krabbesesongen kunne det være så mange som 120 personer ansatt på fabrikk! Marie Johanne Strøm Moe husker krabbearbeidet på fabrikk godt.

Jeg var ca 15 år den gangen da jeg jobbet på fabrikk. Det var nok far som spurte fru Wilhelmsen, som var bestyrerinne, hva jeg forsto. Hun var vår nærmeste nabo og en fornem dame. Hun var konen til disponenten på fabrikk. Hun var innflytter og snakket pent. Det var stor respekt for henne, kan jeg huske.

Mitt første arbeid var å stime boks, som de skulle legge fiske-maten i. Jeg begynte kl 07. om morgenen og jobbet til kl 16.00. Jeg opplevde jobben som svært ensformig. Alt jeg skulle gjøre var å mate maskinen med tombokser. Jeg husker jeg fikk smerter i skuldrene av å stå dag ut og dag inn med samme bevegelsen. Når det var fiskekaker og fiskeboller var det timesbetalt. Jeg fikk 80 øre timen.

Jeg var også med noen sesonger med krabbehermetikkk. Men-nene tok de større klørne og la dem på brett til kvinnene som rensket. Det var viktig at alle fikk likt, ellers ble det baluba. Dette ble jo veid og det var viktig å få mest mulig på grunn av at de ble betalt ut i fra det. Men jeg har tenkt på renskingen i ettertid. Ofte skar jo folk seg på hendene av krabbe. Da fikk de surret gasbind rundt, men ellers ikke noe særlig. Så akkurat naturell krabbe har ikke frista meg. Jeg husker også at mange krabbekokser var å finnes i fjæra. Dette var bokser som hadde dårlig fals, de ble kasta på sjøen.

Det var egentlig et veldig artig miljø, vi ble en sånn sam-mensveisa gjeng, sjøl om det kunne være litt knuffing. Var ei sorgløs tid egentlig. Kvinnene var alt fra 60 år og nedover.

Spesielt mange unge piker, jeg var den yngste av dem alle.
Det krydde av folk!

Det var far som fikk lønna mi. Jeg hadde spart opp litt penger til folkehøyskolen. Pengene måtte vi møte opp på kontoret å hente. Var aldri snakk om når lønnsforhøyelse, vi var bare glad vi fikk nåkka.

Verdensartikkelen fra Hitra

For fabrikken på Hopsjøen var den nye driveren et friskt pust. I tillegg til å selge varene sine til grossister innenlands, kunne fabrikken dra nytte av Gjølbergs kontakter i USA. Hvalkjøtt fra Hestnes ble etter hvert hermetisert og solgt til USA gjennom Gjølbergs kontorer i New York. Produktet: Røyet hvalkjøtt fra Hopsjø Preserving skulle bli en verdensartikkel. I Adresseavisen 11. august 1949 kunne en lese følgende:

«Hopsjø Preservering på Hitra har begynt nedleggingen av helt nytt produkt av hvalkjøtt. Ved en rekke eksperimenter har en kommet fram til et delikat smørbrødpålegg som en har håp om skal bli en verdensartikkel. De prøvene som er framstilt er så utmerkede at uinnvidde ikke kan ane at det er hvalkjøtt en spiser.»

Dette nye produktet som skulle produseres på Hopsjø Preservering var ifølge Adresseavisen så velsmakende at journalisten først trodde det var hjortekjøtt. Røkt hvalkjøtt i olivenolje var tenkt som en eksportartikkel, og det var først å fremst det amerikanske markedet som direktør Gjølberg hadde sett for seg. Slik skulle det derimot ikke gå. Problemet lå ikke i produktet, men i emballasjen. I årene etter krigen var det fortsatt mangel på metall til emballasje, og Hopsjø Preserving prøvde derfor å legge ned sin kommende verdensartikkel i aluminiumsbokser. Problemet med aluminium er at når boksene dampes i autoklaven kommer varmen for hur-



Etikett til lettrøyet hvalkjøtt fra Hitra Canning. Foto: Geir Sæther.

tig, noe som gjør hermetiseringsprosessen unøytaktig. I Hopsjøens tilfelle manglet boksene også stållegering, noe som førte til en svært svak fals. Kom det luft inn i boksen ble innholdet bederva, samtidig som boksene begynte å ese. En kan tenke seg synet de amerikanske importørene fikk da de åpnet kassene fra Hitra med fordervet hvalkjøtt og oppsvulmende bokser. Det ble aldri den store verdensartikkelen som Gjølberg hadde sett for seg. Produktet må nok ha mistet tillitt hos importørene og forbrukerne, og etter hvert ble det også vanskeligere å finne råstoff. Hvalkjøtt ble vanskeligere og vanskeligere å oppdrive. Bedre gikk det heller ikke med Hopsjø Preservers andre produkter på det amerikanske markedet. Brevkorrespondanse mellom Gjølberg og daværende disponent Torleif Børnick viser hvorfor. Under følger et utdrag fra brevet.

Hopsjø. Fikk tilsendt noen prøver fiskeboller. De var ikke gode, det er kommet meget bedre fiskeboller hertil fra Sverige. Det nytter ikke om Jensen sier han skal lage bedre fiskeboller, det er prøven som vises frem, som teller, -saa med den saken tror jeg vi er ferdige her. Saa kom det stuert krabbe, -den var heller ikke noe aa skryte av, og saa var det saa mye smaabiter av skjell i stuingen at det knaste i tennene. - Og saa var vi ferdige ogsaa med den varen. Saa var det noen boxer med hvalbiff og hvalkarbonade, -som gikk samme veien, -det smakte igrunnen ingenting av det, da det saavidt jeg kunde forstaa-manglet smaks og krydderstoffer. Syltet hvaltunge kom det ogsaa noen boxer av, -det maatte vaere noe for sultne folk, for biten ble større og større efterhvert som jeg tygget paa den. Vedk. innkjøpssjef sa at det var riktig fin tyggegummi - -. Heller ikke jeg klarte aa faa den tygget itu, saa jeg maatte ogsaa spytte det ut. Jeg var lovet noe hvallever, men noe slikt har jeg ikke funnet. Samtlige merkelapper var faldt av boxene, saa en maatte bare ta ut i fleng og aapne. - Saa kom det en konvolutt fra Norge med noen boxer, til min forbindelse her, -Noreg, -som leverte det til mig. Ja det er nok hvallever det sa jeg, tok med to boxer sammen med de ovenfor omtalte prøver-og viste frem ogsaa dette, -som til min overraskelse viste sig aa inneholde, den ene naturell krabbe, -den andre-laks i blje. Dette var nydelige saker, sa innkjøps-sjefen og ba om pristilbud paa disse, alt annent var uten interesse. ---- Men, akk saa viste det sig at konvolutten ikke var til mig og at jeg hadde frembudt en annen manns vare, -det eneste som kunde selges, --.

Jeg har faatt billett med Stavangerfjord lste september, saa jeg kommer vel da,

Hilsen,

Gjølberg

Hitra Canning, Hope Canning og Ruud Canning

Den 26. februar 1949 ble det vedtatt å endre navn til Hitra Canning. Det hadde skjedd flere endringer siden Norsk Hvalfangst AS hadde overtatt driften. I 1950 hadde endelig bedriften fått elektrisk strøm, gjennom å bygge høyspentlinje fra Hestnes til Melansjø. Endringer hadde også skjedd i ledelsen. Kristian Gjølberg jr hadde overtatt ansvaret for Norsk Hvalfangst, og i 1952 var det

også slutt for Thorleif Børnick, som i mange år hadde vært disponent for Hitra Canning.

De gode tidene etter krigen hvor det var enkelt å få avsatt varer gikk mot slutten. På 50-tallet var det flere fabrikker på markedet som solgte krabbe, og til slutt ble markedet oversvømt. I tillegg gikk det dårlig med hvalstasjonen på Hestnes. Tilgangen på hval ble stadig dårligere og året 1955 gikk Norsk Hvalfangst AS konkurs. Året etterpå ble det holdt tvangsauksjon, men kjøperne



Hvalkjøtt var det god tilgang på fra Hestnes hvalstasjon. Nye produkter og nye etiketter ble laget. Etikett utlånt av Arve Fjeldberg

lot vente på seg. Først etter tredje tvangsauksjon ser det ut til å lykkes å selge fabrikken. Kjøperen var derimot ingen ringere enn Kristian Gjølberg jr selv. Sammen med Christen Nikolay Apenes stiftet de selskapet «Hope Canning», men først i 1959 ble det liv i produksjonen igjen. Da ansatte fabrikken rundt 40 personer i krabbesesongen. Året etterpå ble Hope Canning slått konkurs.

Det gikk ikke lenge før en ny bedrift var villig til å leie fabrikken på Hopsjøen. Gunnar Ruud startet opp firmaet «Ruud Canning» i april 1962. Styret besto av kun en mann – han sjøl. Forretningskontoret ble flyttet til Hitra, hvor han leide fabrikken. Produktet som skulle produseres var: «Runa gull» - et pålegg av seilaks. Salget gikk nok så som så, men Gunnar Ruud huskes godt av sine ansatte. Doris Vivian Kjerringvåg, som jobbet en sesong på fabrikken i 1962 husker Ruud godt. Han var så humorfylt og morsom at en gledet seg til å komme på arbeid om morgenen. Spesielt husket Kjerringvåg at han ga arbeiderne en kilo bacon samt litt smult hver til julegave! Dette var stort på den tida.

Dessverre gikk det ikke veien for Ruud Canning heller. I 1964 var den muntre Ruud ikke lenger å finne på Hitra. Dette var siste gangen det ble produsert hermetikk på Hopsjøen.

Fra forfall til ny industri

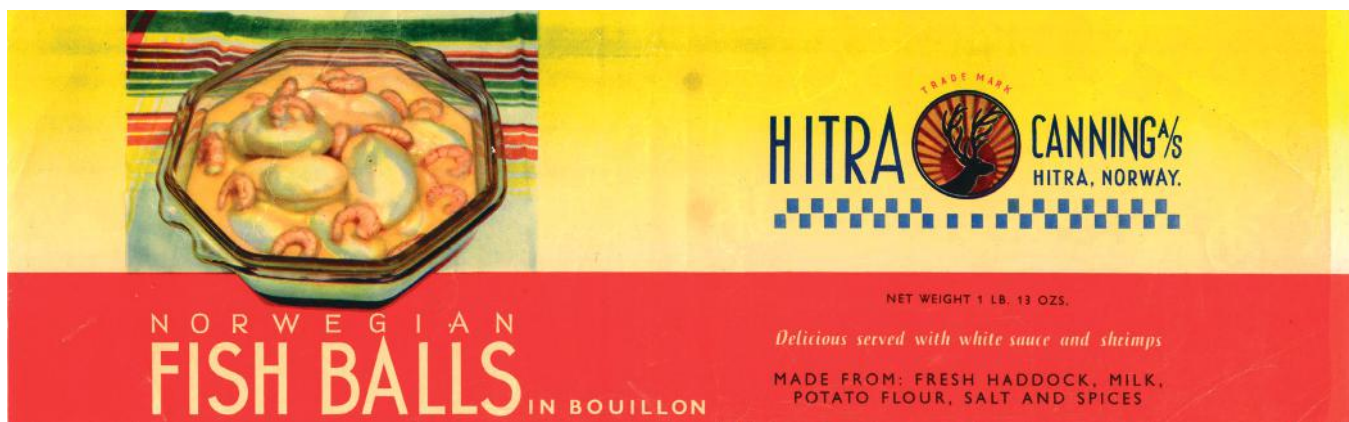
Etter at Gunnar Ruud avsluttet produksjonen på Hopsjø gikk det hele 16 år før noen igjen fikk øynene opp for fabrikken. I løpet av de mange åra ble fabrikken overlatt til naturens nedbrytende kraft, og lite ble gjort mens utstyr rustet ned, tømmer råtnet og fuktighet fant sin vei inn i konstruksjonen. Fabrikken var simpelthen et herreløst gods, det var ingen som lenger sto som eier. I 1980/81 meldte Gunnar Qvigstad sin interesse for fabrikken. Han hadde vært i region flere ganger, og hadde merket seg denne fabrikken som lå til forfall. Qvigstad valgte i 1980 å kjøpe fabrikken og bruke området som senter for sitt nystartede oppdrettsselskap: Qvadrant fiskeindustri. Gunnar var riktig nok en forretningsmann, men han hadde uten tvil sans for kulturvern og historie. Qvigstad fikk også et godt forhold til Tor Bugten, som

han ofte samtalte med angående bevaring av byggets historiske verdier. Qvigstad kunne fortelle at Tor ofte kom innom, spesielt på torsdager, for da var det nakkekoteletter til middag. Qvigstad fikk satt i gang en omfattende utbygging av vei og kaianlegg, og fikk også stabilisert den gamle fabrikk som holdt på å synke. Fasadene ble restaurert, og de gjenlevende maskinene som dampmaskinen, reimhjulene og røykovnene ble berget. Uten Qvigstads innsats ville fabrikkene neppe eksistert i dag. På midten av 80-tallet ble det nok en gang liv i den gamle fabrikk, da den ble nyttet som slakteri for

selskapets laks. De gamle telefonsentralene hadde blitt overflødige, og mange kvinner var på jakt etter arbeid. Nok en gang ble Hopsjø en viktig kvinnearbeidsplass. Kvadrant fiskeindustri skulle i likhet med hermetikkselskapene gå en turbulent tid i møte, og måtte til slutt si fra seg det industriområdet som Qvigstad hadde vært med å utvikle. Etter flere runder med eierskifte og stillstand har fabrikkene til slutt havnet i eie hos Hopsjø Kyst og Kultursenter. Et passende sted for et bygg som innehar så mye kysthistorie.



Fabrikken på Hopsjøen. Kystmuseet i Sør-Trøndelags fotosamling



Kilder:

- Muntlige kilder: Marie Johanne Strøm Moe, Solbjørg Skare, Doris Vivian Kjerringvåg, Gunnar Qvigstad, Arve Fjeldberg.
- Tollprotokoll Melansjø Tollstasjon 1917-1919
- Årsrapport Hopsjø Preserving 1922
- Branntakst for Norges Brannkasse 1920
- Arbeidsgiverprotokoll for gamle Hitra Kommune 1921-1925
- Produksjonsoppgave for Hopsjø Preserving årene 1933/1934
- Klage fra Hopsjø Preserving til Bergens Forliksråd 1941
- Registrering i Hitra Sørenskriverembete 14.02.1949
- Arbeidsreglement Hopsjø Preserving
- Korrespondanse mellom Hope Canning og statens arbeidstilsyn datert 21 sep 1959.
- Anders Haaland (1980) Tvangskartellisering av den norske hermetikkindustri i mellomkrigstiden. Hovedoppgave ved universitetet i Bergen
- Carl Fred. Kolderup (1986) Blad av Hermetikens historie nr 4.
- Johs. Sætherskar: Det Norske næringsliv – Sør-Trøndelag Fylkesleksikon (1949) Bergen
- Leif Harald Børnick og Fredrik Strøm – Hvalfangsten fra Hitra (2019)
- Fosen Historielags årbok 1992
- Karle Gjernes - Hermetikkindustri på Smøla
- Notat fra Norsk Hermetikkmuseums direktør Piers Crocker
- Dagsposten 1917.
- Norsk Kunngjørelsestidene: 1919, 1920
- Arbeider-avisa: 1933
- Adresseavisen: 1932, 1938, 1949, 1956, 1959
- Nidaros: 1929, 1950
- Fiskaren: 1933, 1944, 1948, 1968
- Avisa 1ste mai 1935
- Norsk Lysningsblad 1949, 1960
- Gunnar Qvigstads personlige notater
- www.Hitterslekt.no
- <https://blogg.forskning.no/hermetikkbloggen>
- www.nordmøre.museum.no
- www.strindahistorielag.no

John Gjessing og Wilhelm Kavli AS

Gjæsingen - Froan

På øya Gjæsingen, nord for fast-Frøya ble det i mellomkrigstiden etablert en betydelig industrivirksomhet. Til tross for knappe 200 fastboende og mangel på ferskvann ble det i 1939 etablert to hermetikkfabrikker med 80-100 arbeidere i sesongen. Pioneren for dette hermetikk-eventyret var John Gjessing.

FAKTA:

- Oppstart: 1919. - Nedlagt: 1957
- Produksjon: Krabbe, hummer, O-shell, torskerogn
- Gründer: John Gjessing
- Arbeidere: 60

John Gjessing, eller «Krabbe-John» som han skulle bli kalt, var født 13.august 1889 på Gjæsingen..Faren, Johan Petter Johansen, var husmann og fisker, og sammen med sin kone Lydia livnærte de seg på en liten jordlapp og havet. John var en av flere søsken som vokste opp hos mor og far på Gjæsingen ved århundreskiftet. Han lærte tidlig hva hardt arbeid var og hva stor innsats kunne bidra til.

Hvor John fikk ideen til å begynne mer hermetikk er usikkert. Kanskje fikk han ideen fra Odin Lie & Co på Sula. I alle fall kjøpte han utstyret til hermetikkfabrikken av sulværingene en gang etter første verdenskrig. I 1919 startet han opp sin egen lille produksjon av hermetisk selvfanger krabbe i et lite uthus på knappe 6x6 meter. Det kan neppe ha vært snakk om noen stor arbeidstokk til å begynne med. Trolig var det John sjøl og kona Anne som sto for arbeidet. I 1932 tok John kontakt med agenturforretningen Wilhelm Kavli A/S som siden 1913 hadde drevet handel med alt fra kaffe, frukt, jernvarer og olivenolje. Nå lurte John på om Tronheimsbedriften også kunne tenke seg å selge hermetisk krabbe fra Gjæ-

singen. John må ha gjort et godt inntrykk, for ikke bare var Kavli villig til å selge krabben, men i 1934-35 bygde de til og med en ny krabbefabrikk ved Vardøyvågen på vestsida av Gjæsingen. Nytt produksjonsutstyr ble også kjøpt inn, og John Gjessing fikk selvfølgelig stillingen som disponent.

Problemer fra starten

En kan lure på hvorfor investorer utenfra var villige til å bygge en fabrikk av en slik størrelse på en liten øy uten vann, brensel og elektrisitet. Stor lokal arbeidskraft var det heller ikke. Det var knappe 200 personer på Gjæsing i mellomkrigstida, så mesteparten av arbeidskraften måtte komme utenfra og måtte dermed innlosjeres sesongen igjennom. Det mest prekære var likevel tilgang på vann. Slikt måtte finnes lokalt på øya, og var det en varm og tørr sommer, kunne ikke arbeidet begynne før langt uti september. I noen tilfeller måtte folket på Gjæsing ut på øyer og holmer for å finne vann. Det fantes riktignok brønn på Gjæsing, men den hadde meget brunt vann. Da den nye fabrikken ble bygget, ble det



*Fabrikkbygninga på Gjæsingen Bildet er trolig tatt rundt 1947. Til venste i bildet ser vi
fyrhuset med steamkjel. Foto: Elisabeth Gjessingen, hentet fra Frøya bygdemuseums reposamling.*



*John Gjelsing og Wilhelm Kavli, sammen med
sønnene Leif Gjessing og Magne Gjessing.
Foto: Elisabeth Gjessingen. Hentet fra Frøya
bygdemuseums reposamling*

montert ei renne ned fra taket og ned til ei lita tjønn som var skutt ut i berget. Denne primitive ordningen fungerte som vassbrønn til fabrikken og for kvinnene som bodde der. Vasskummen til fabrikken skulle også vise seg å komme hele lokalbefolkninga til gode. I en artikkel i avisa Nidaros fra 1955, påsto avisen at rundt halvparten av øyas 40 husstander hentet vann fra fabrikken til John Gjessing.

Nei til vannverk!

Da fiskeriinspektøren og vassverkingenøren i 1955 kom til Gjæsingen for å se på mulighetene for å skaffe rent vann til

øya, ble de ikke møtt med bare jubel. Krabbe-John var en ivrig forkjemper for å etablere et vannlag som kunne skaffe øya rent vann. Men da prisen ble lagt fram, var det flere som reagerte. En av karene fortalte at han hadde klart seg med vatn fra egen brønn før og det skulle han også gjør heretter. «Æ går heim og arbeider!» For folket på Gjæsingen var elektrisitet langt viktigere enn vann. Berga var snart snauskapt for torv.

I begynnelsen sørget petromax-lamper for opplysning, men etter hvert fikk fabrikken lysaggregat. Falsemaskina ble drevet via reim av en gammel båtmotor. Å koke vann krevde brensel, og i til å begynne med ble det fyr



Arbeidere fra Kavli. Mannen er Ola Olsen, Gjæsingen (f 1930). De fleste av kvinnene er "fremmedarbeidere" fra Svellingen, Linesøya, andre steder i Froan osv. I bakgrunnen til venstre ser vi fabrikkbygningen. Hentet fra Frøya bygemuseums reposamling

med kull. Etter hvert gikk de over til å bruke bakved. Alt dette var råstoff som måtte fraktes til Gjæsingen. Men nærhet til krabbefeltene var likevel det aller viktigste, og det skulle vise seg at prosjektet til Krabbe-John og Kavli skulle bli meget vellykket.

Bare tre år etter at fabrikken til Kavli ble reist, ble den utvida. I andre etasje var det da bygd ut med loft for arbeiderne på fabrikken. Til å begynne med var arbeiderne fra andre øysamfunn, det tyder ihvertfall navna på de tre lofta på: Mausundværingsloftet, Sulværingsloftet og Blandaloftet.

Krig og utvidelse

Da krigen kom, ble det stille på fabrikken. I perioder kunne krabbefabrikken drives, men rasjoneringen på blikkbokser og innførte kvoter gjorde at produksjonen ble redusert. Dette gjorde at Kavli prøvde seg med bokser av såkalt sortblikk og aluminium. Krigen må ha gått hardt ut over økonomien til Kavli. Som agenturfirma var de avhengig av åpne markeder og fri ferdsel av varer. For å overleve solgte Kavli blant annet tørket fiske-



Inne i fabrikken. Foto: Karsten Johansen. Hentet fra Frøya bygdemuseums reposamling

skinn, som ble brukt for å klare kaffen med. Da freden kom, kunne produksjonen på fabrikken endelig starte for fullt, og snart var det full produksjon i fabrikken til John og Kavli. Etterspørsel var såpass stor etter krigen at fabrikken ble utvidet i 1947, og utgjorde da 212 kvadratmeter fordelt på to etasjer. I øverste etasje ble det nå utvidet fra tre til sju loft, med plass til flere gjestearbeidere. Det var åtte på hvert rom, med fire køyer og to i hver køye. Her var det en liten lugarovn på hvert rom, som en kunne koke kaffe og holde varmen på. Skulle en ha middag, var det å få kjøpt på kjøkkenet.

Livet på fabrikken

At arbeidsdagen kunne være lang var det ikke tvil om. Barnebarnet til John Gjessing – Annbjørg Olsen - husker godt tida på fabrikken. En starta klokka sju om morgenen, da var det opprop. Så var det arbeid fram til en halvtime frokost klokka halv ni. Så var det på han igjen fram til middag klokka tolv. Middagsmat kunne en kjøpe på kjøkkenet hvor Gunvor Gjessing (dattera til John Gjessing) var kokk. Middagspausa varte fram til klokka ett. Den siste pausen var klokka fire. Da var det nons. Arbeidsdagen var ikke over før klokka sju om kvelden. På det meste ble det produsert hele 5000 bokser krabbehermetikk om dagen i fabrikken til John. Det er et imponerende tall med tanke på hvor mye arbeid som lå bak hver boks med krabbe.

Det var opp mot 60 arbeidere hos Kavli og Gjessing på det meste, og de fleste lå innlosjerte på fabrikken. Mange kom fra andre deler av øyrekka, men noen kunne komme langveisfra. Faktisk så langt som fra Dønna, Stokksund og Hommelvik. I noen tilfeller kom nordlendinger til Gjæsingen på krabbefiske. Kvinnfolka var også med, og de jobbet på fabrikken til fisket var ferdig. Kolbjørg Grønnskag startet på fabrikken til John allerede som 15 åring og arbeidet med rensing og bryting av

krabbe. Det kunne være ganske kaldt noen ganger, kunne hun fortelle. Det var utette gulv, så vinden kom rett opp fra gulvet. Hun husker John som en trivelig kar og en god arbeidsgiver.

Fra Gjæsingen til New Zealand

KONG KRABB sto det med hvit skrift på boksene som rullet ut fra fabrikken til Kavli og Gjessing. Pent pakket ble de sendt med rutebåten fra Gjæsingen og videre ut i verden. Krabben ble solgt over hele Norge, også Wilhelm Kavli selv reiste og solgte. I Stockholm og Göteborg ble det ansatt agenter som ordnet gode leveranser av både naturell og stuert krabbe. Det ble også utarbeidet oppskrifter på svensk for det svenske markedet. Etter krigen var det det engelske markedet som ble den største importøren, og flere leveranser gikk til London, Newcastle og Hull. Engelskmennene var særlig glad i stuert krabbe, og Kavli opplevde at et Londonfirma ville betale to kroner mer per kasse på grunn av den gode kvaliteten på krabben, altså hele 6000 kroner. Det var mange penger på 1940-tallet. Noen partier med Kong Krabb ble faktisk eksportert så langt som til Frankrike, Tunisia, ja helt til New Zealand.

John og Kavli prøvde seg også på å hermetisere både O-sjell (skulle brukes som agnsjell) og hummer, men det stoppet opp etter bare noen år på grunn av mangel på råstoff. John la også ned torskerogn en periode, og tørket også en del sei som ble solgt videre til Kristiansund.

En foregangsmann avslutter

Ut på 50-tallet ble markedet stadig vanskeligere. Eksporten til England var turbulent, og et år tapte firmaet 30.000 kroner på en leveranse til et Londonfirma, en betydelig sum på den tiden. 13 juli 1954 døde Wilhelm Kavli. Sønnen overtok driften av firmaet, men heller

ikke han klarte å finne gode markeder for krabbehermetikken fra Gjæsingen. I 1957 stoppet produksjonen opp, og John Gjessing overtok fabrikken vederlagsfritt. Det ble aldri mer krabbeproduksjon på Gjæsingen, men John var selv med å lære opp og veilede bedrifter som hadde bruk for kunnskapen hans. Både John og Anna var med da Ingar Berge startet opp sin krabbefabrikk på Mausund i 1963. Han døde 83 år gammel den 5. august 1972. En foregangsmann var borte.

Kilder:

- Muntlige informanter: Annbjørg Olsen, Mattis Gjæsingen, Kolbjørg Grønskag
- Norges Bebyggelse, herredsbindet for Sør-Trøndelag, nordre del
- Folketellinga for 1910, Nord-Frøya
- Johan G. Foss: Gamle Frøyabilder 2 (1995)
- Frøya bildearkiv tilleggsinformasjon. Innhentet av Johan G. Foss.
- Avisa Nidaros 1955
- Bedriftshistorie til Wilh.Kavli AS 1910-1985, nedskrevet men aldri publisert. Hentet fra Kalvis arkiv ved Statsarkivet i Trondheim.



Arbeidere fra Kavlis krabbefabrikk ca 1951. Fra venstre: Anna Gården, Reidun Bjørgøy, Julie Olsen, Reidun Fredagsvik, Eva Torgersen, Kristine Mathisen, Bjørg Hansen, Kolbjørg Johansen, Fryda Bekken, Bjørg Grønskag, Ester Juliensen, Snefrid Johansen, Edel Gården, Annhild Olsen, Annbjørg Gjessing, Agna Foss, ukjent, Alfild Antonsen, Alf Gården. Bilde utlånt av Elfrid Juliensen. Hentet fra Frøya bygdemuseums reprosamlng



Leverandører ved kai. Utlånt av Elisabeth Gjessingen. Hentet fra Frøya bygdemuseums reprosamlng

Boneng Preserving / E. Boneng & Sønn/ EBO

Fortellinga om Boneng Preserving er ei spesiell historie. Den tar oss fra en flytende hermetikkfabrikk på Sula, til den første storskala krabbeproduksjonen i regionen. Gründeren Einar Boneng skaffet både arbeidsplasser, vannforsyning og til og med flyplass til Frøya. I til sammen 72 år ble det produsert hermetikk i Bonenget, da hadde tre generasjoner Boneng og hundrevis av arbeidere hatt fabrikkens som sin arbeidsplass.

FAKTA:

- Oppstart: 1935 - Nedlagt: 2007
- Arbeidere: 118 på det meste
- Gründer: Einar Boneng sen.
- Produksjon: torskerogn, torskelever, torskemelke, Stuet krabbe, naturell krabbe, krabbepostei (dressed crab), fiskeboller, erter, turistproviant, seikaker, bacalao, hvalkjøtt, blåskjell, kjøttboller (barnemat). Makrell i olje, makrell i tomat, sild i olje, ørretrogn-kaviar, laksepate

Einar Boneng ble født 22. juni 1899. Som eldste sønn av en fiskerbonde på Frøya vokste han opp med arbeid på sjøen og det å dra nytte av havet. Allerede i 9-årsalderen måtte han være med å dra torskegarn om morgenen før han dro til skolen på andre siden av Sandviksundet. I det han bikket 20 år, fikk Einar erfare den harde måten hva svingninger i markedet og nedgangstider vil si. I 1919 kjøpte han nemlig en 50 fots storsildbåt, i håp om god fortjeneste. Båten fikk navnet «Sverre». Samme år svingte pendelen, og de gode åra med høy etterspørsel og god fortjeneste ble erstattet av lavkonjunktur. Hele investeringen var tapt. Det kostet Einar Boneng 20 års hardt arbeid å få gjelden tilbakebetalt. Men en viktig lærdom klarte han å dra ut av situasjonen: Konkurser måtte unngås for enhver pris!

Hvor Einar fikk ideen og den nødvendige kunnskapen for å starte med hermetikkproduksjon er usikkert. I

hvert fall jobbet han i tre år med å frakte råstoff til Hopsjø Preserving, og i tillegg handlet han inn småsild for hermetikkfabrikker helt fra Stavanger til Nord-Trøndelag. At han hadde god kontakt med næringa var det ikke tvil om.

«Noas Ark»

I 1922/23 begynte Einar selv med hermetikk. Han kjøpte ei jakt på 7-800 tønner, og innredet den til en flytende hermetikkfabrikk. Han bygde tak over fartøyet, og både dampkjele, falsemaskin og motor ble installert. I tillegg ble jakta utstyrt med eget medisintrandamperi på akterenden. Fartøyet ble døpt «Noas Ark». Den lå på havna i Sula under skreifisket og produserte hermetisk nedlagt torskerogn, i tillegg til medisintran. Ifølge Einar Boneng produserte de ca 6000 en-liters bokser med rogn på en



Den flytende hermetikkfabrikken «Nohas Ark». Foto: Frøya bygdemuseums reposamling

dag! Med en slik produksjon måtte de leie en kutter som lager. Det ble bare en sesong for «Noas Ark». Arken ble hugget opp og brukt som materiale for kai og lagerskur i Bonenget. Den flytende hermetikkfabrikken var Einar Bonengs første industriforetak – det skulle bli flere.

Einar Boneng AS

Selskapet Einar Boneng A/S ble stiftet på forretningsmannen Ulrik Olsens kontor i Kristiansund i år 1930. Selskapet skulle produsere sildemel, sildeolje og tran, i tillegg til handel med sild og andre fiskeprodukt. Selskapet, som hadde en aksjekapital på knappe 3000 kroner, hadde bare en person i styret – Einar Boneng sjøl. Den

lille sildeoljefabrikken som etter hvert vokste fram på Bonenget hentet råstoff fra andre sildehermetikkfabrikker i Trøndelag, og noen ganger helt fra Lofoten. For de 7-8 mannfolka som jobba på fabrikken var betalingsa 2,50 kroner dagen. Det er imidlertid ikke før i 1935 at selskapet begynner med hermetikk. Det hele startet i eldhuset til Bonengs mor, hvor Einar satte i gang en prøveproduksjon av krabbehermetikk. Til sammen 2000 bokser ble produsert i det lille huset det året.

Karoline Kvalvær og Hanna Skjønhs (gift Ervik) var begge født i 1918, og sammen var de blant de få ansatte som var med da Einar Boneng startet opp i eldhuset til mora.



Anlegget til Einar Boneng & Sønn, Leirvikhamn. Krabbefabrikken i 1952/53. Foto: Frøya bygdemuseums reposamling

Karoline forteller:

«Jeg var med på det heilt fra starten. Det var jeg, Ruth Dragsnes, Håkon Dragsnes, Harald Dragsnes og Thora Boneng, søster til Einar, "Frøken-Tora", som Paul Næss kalla ho. Ho vart gift uti Sula. Håkon var formann og tekniker. Hanna Skjønhal (Hanna Ervik) kom med seinar. Vi både koka og renska i størhuset. Det vart koka i ei gryte. Vi trong ikkje så stor plass, et par kvinnfolk satt og renska. Vi bar krabben opp bakken frå sjøen og opp åt størhuset. Vatn måtte beras for å koke krabben.»

Hanna Ervik forteller:

Det første året jeg var hos Einar Boneng og renska krabbe, hadde jeg 15 øre timen. Jeg begynte der et par år etter at

jeg var konfirmert. Jeg var der det året han starta opp med krabbe-produksjon. Det foregikk oppi størhuset. Han koka i storgryta, ei tønnegryte og falska boksene med en hand-falsemaskin. Etter 2 år la han på til 25 øre timen.

I 1936 fikk Einar bygget en ordentlig fabrikk. Materialet fikk han fra et gammelt badehus som han fikk kjøpt i Kristiansund, det ble demontert og satt opp i Bonenget. I det lange bygget ble det etter hvert også produsert fiskeboller, seikaker, rogn, hvalkjøtt, bacalao, blåskjell, erter, kjøtt og flesk, og turistproviant. Med andre ord en svært allsidig produksjon.

For Boneng var det ikke nok med produksjon av silde-olje og hermetikk. Utover på 1930-tallet innlemmet han stadig flere virksomheter i selskapet Einar Boneng AS. I 1939 startet han med tangskjæring på Frøya, og i 1940 fikk han bygget en mølle for produksjon av både tangmel og guanomel. Samme år var Boneng med på å starte produksjon av fiskefilet på Sula, som ble sendt til Trondheim for salg. Boneng anskaffet i samme periode et mekanisk notbarkeri for snurpenøter. Dette var det første av sitt slag i Trøndelag. Rett før krigen tar Boneng opp lån. Fram til da hadde alle investeringene vært betalt av overskuddet i bedrifta. Den etter hvert så imponerende industriparken på Bonenget var med andre ord bygget opp fra grunnen gjennom Bonengs egne midler og arbeidsinnsats.

I 1935 giftet Einar seg med Tora Utstrand. En dame som også hadde en velutviklet forretningssans. I en periode hadde hun blant annet drevet konfeksjonsforretning i Oslo, og arbeidet som førstedame ved manufakturavdelingen på Rjukan Samvirkelag. I tillegg til alle nevnte foretak drev Einar og Tora samtidig gården på Bonenget, dette gir et bilde på arbeidskapasiteten til ekteparet.

De første årene etter krigen var preget av både oppturer og nedturer. Den store etterspørselen etter krigen gjorde det mulig å utvide fabrikken. Det gamle pakkhuset fra Kristiansund var i knappeste laget for storstilt hermetikkproduksjon. I 1946-47 ble østre del revet, og en større driftsbygning på 2 etasjer ble oppført akkurat i tide for høstens krabbesesonng. Materialet til fabrikken kom fra etterlatte tyskerbrakk, og kaidekket var av planker fra flyplassen på Ørlandet. Tyskerne brukte nemlig planker i rullebanen. Året etter ble fabrikken nok en gang utvidet og ble hele 360 kvadratmeter. Einar Boneng hadde nå klart å etablere en av de største fabrikkene for hermetikk på Trøndelagskysten. Bare i 1948 tok Boneng imot ca. 190 tonn krabbe.



«Naturell krabbe – Crab meat» anerkjent delikatesse fra Boneng.

Kraftfôrfabrikken, som lå rett ved siden av fabrikken, fikk imidlertid en brå slutt. I 1947 begynte det å brenne i tørketrommelen, og snart var heile kraftfôrfabrikken i full fyr. I flammene forsvant også over 100 tonn guano, 50 tonn guanomel, 50 fat smøreolje, store kull-lagre og en heilt ny fiskekakekoker som ennå ikke hadde vært i bruk. Bygget var riktignok forsikret, men skadene ble anslått til å være langt mer enn forsikringssummen på 90 000 kroner. Det ble med andre ord et betydelig økonomisk tap for Einar Boneng A/S.

Lønnsomheten i krabbehermetikk gikk ikke upåaktet hen. Da Einar Boneng startet opp med krabbehermetikk var han nesten alene om denne produksjonen. I 1948 derimot var det hele 10 fabrikker på Hitra og Frøya som produserte hermetisk krabbe. Dette førte ikke bare til et press på bestanden og fangstområdene, men også på markedet. På midten av 50-tallet ble markedet mettet,

og en rekke fabrikker måtte melde konkurs. Hermetik-
kens glanstid på øyene var på hell, lønnsomheten var
synkende og markedet ustabilt. Heldigvis hadde selska-
pet flere bein å stå på enn krabbefabrikken. I 1953 star-
tet Boneng opp kjøttforretning og pølsemakeri på Ha-
marvika. Firmaet «Frøya kjøtt og fisk» var etablert. Da
strømmen kom til Frøya i november/desember 1953 sto
denne fabrikken ferdig, og kjøttforretningen fikk æren
av å starte den første elektriske motoren på Frøya. Etter
hvert ble fabrikken leid ut og senere solgt til Bøndenes
Salgslag, som overtok drifta i Hamarvik.

Livet på fabrikken

I krabbesesongen var det et yrende folkeliv på Bonenget.
Båttrafikken i sundet må ha vært litt av et syn i det kasse
på kasse med nyfisket krabbe ble heist opp på kaia. Det
var 3-4 båter som fast leverte til Boneng. Blant dem var
den største «Nordlys» som ble ført av Wilhelm Båtvik.
Han leverte mellom 2 og 4 tonn krabbe om gangen. På
kaia sto karene og tok imot. Boneng noterte nøye hvor
mange kilo som ble levert, og hvor mye de skulle ha i
betaling. Krabben ble så kokt i to store trekar, før den
ble lagt ut til avkjøling. Produksjonen foregikk på østs-
ida i hele lengda på bygget. Her ble krabben brutt opp og
fordelt, før den ble sendt videre nedover produksjons-
linja til kvinnene på langborda. Krabberensking krevde
mange flittige hender, og på det meste kunne Boneng
ha hele 118 personer på lønningslista. Mesteparten av
disse var kvinner.

Karoline Kvalvær arbeidet hos Boneng i etterkigstida. Hun forteller:

«Alle kjerringan på Kvaløya arbeidde på fabrikken. (Jeg,) Harda Englund, Ruth Dragsnes, Gudrun Geitvika, Nelly Skjelvika, Anna Volden, lærarinna, Hanna Sjønhalsen. Det var lang veg og mørkt å fare. Du kan skjønne - vi hadde 6-7



Ivrige damer rensker førsteklasses krabbe.

Foto tilhører Tove Boneng.

*petromax-terner nedpå fabrikken, og da var det mørkt når
ein kom ut.»*

Lønna arbeiderne fikk var avhengig av hvilket arbeid
de gjorde. Ofte var det slik at mennene tjente litt bed-
re enn kvinnene, men det var ikke nødvendigvis alltid
slik. Mye av arbeidet var nemlig akkordarbeid, og en ru-
tinert dame kunne tjene vel så godt som mannfolka. En
arbeider ved langbordet fikk betalt 1,31 kroner per kilo
rensket krabbe, og var hun dyktig kunne det bli mellom
50-150 kroner i uka. Jørgine Madsvåg rensket for ek-
sempel hele 106 kilo i løpet av ei uke, og kunne hente
ut en lønn på 796 kroner etter 7 ukers arbeid. Harald
Hundvik, som brakk og sorterte krabbe hadde en akkord
på 15 øre kiloen, kunne i løpet av samme 7-ukers peri-
ode få utbetalt en lønn på 557 kroner. Det var derimot
ikke alle som var like effektive som Jørgine, for gjen-
nomsnittslønna for en kvinnelig arbeider var på ca. 560
kr når sesongen var over.

På enden av produksjonslinja lå autoklaven, dette var
en stor trykkoker som hermetiserte boksene. Den lå
inntil fyrrommet i midten av fabrikken og ble håndtert

av faglærte mannfolk. De best betalte stillingene var maskinoperatører eller funksjonærer, lønna deres kunne ofte overstige 2200 kroner når sesongen var over. Dette var utelukkende menn. Ser en på gjennomsnittslønnen mellom menn og kvinner er lønna for menn nesten det dobbelte av kvinnes. Dette henger sammen med både antall timer de jobbet, og hvilken jobb de hadde. En maskinoperatør skrev timer, mens en kvinnelig arbeider fikk akkord. Gjennomsnittslønn vil derfor ikke gi noe nøyaktig bilde av lønnsforskjellene. Når boksene var ferdig i autoklaven ble de heist opp i kurver til andre etasje. Her ble de pusset, pakket i papir og pålimt etikett. Dette var akkordarbeid som ofte ble utført av ungdommene i nabolaget. I samme etasje var det både lager, kontor, kjøkken og spisesal. Mange arbeidere kunne ha lang vei til arbeidet, så et kjøkken hvor arbeiderne kunne få tilberedt eller kjøpt middag, kom vel med. I 1956 kom det endelig vei til Bonenget, og etter hvert fikk Einar også kjøpt en egen buss for de arbeiderne som hadde lengst vei. Bussen ble malt blå, med en stor krabbe på.

Når krabbesesongen var over var det duket for den store begivenheten – krabbefesten. Men før tilstelninga kunne begynne måtte fabrikken vaskes ned. Først når borda var blitt grundig skrubbet kunne forberedelsene begynne. De bakte kaker, kokte kaffe og skrev både sanger, skuespill og revyer. Noen år ble det laget en egen scene for underholdningsbidrag. Egne kulisser ble laget, blant annet en stor lysende hermetikkboks dekket av tynt papir. Også barna i grenda var med på krabbefesten til å begynne med, men etter hvert som kvelden tok til, var det på tide å ta med barna heim. Da kom det ofte edlere dråper på borda. For det var nå slik at det på denne tiden også ble brygget sterkere drikke til festen. Det var derimot ikke alle som hadde mulighet til å brenne hjemme, så noen arbeidere satte opp heimebrenningsapparat på fabrikken, og brente i skjul. I 1957 ble Einar Boneng jr partner i firmaet, og overtok mye av ansvaret for fa-

brikkdirifta. Han fikk fort nyss om hva som foregikk. Men istedenfor å kalle de skyldige inn på teppet holdt han seg med å annonsere høyt hvor han skulle gå – noe som ofte var samme sted som hjemmebrenningsapparatet var plassert. De skyldige ble dermed tvunget til å flytte apparatet i all hast fra den ene delen av fabrikken til den andre, for å unngå å bli oppdaget. Slik kunne det foregå helt til krabbefesten starta, og de skyldige endelig kunne senke skuldrene og smake på godsakene.

Boneng & sønn

Boneng jr, eller «Jungmann» som han ble kalt, gikk inn i bedrifta i 1957. Selskapet endret dermed navn til Boneng & Sønn. Boneng senior, som nå nærmet seg 60, kunne endelig få avlastning. For det var nok av arbeid å ta seg til på Bongenget. Fisk skulle tørkes, tran dampes, og i 1958 ble det bygget en ny mølle for produksjon av kraftfor. Det ble derimot slutt på tangmel, og for det meste var det krabbeskjell og guano som ble kvernet sammen i den nye mølla. Hermetikkfabrikken gikk som vanlig med krabbe på høsten. I tillegg ble det også eksperimentert med hermetisering av torskemelke, et påleggsprodukt som ble eksportert til Storbritannia.

Med Jungmann i spissen gikk selskapet inn i en ny periode. Jungmann fikk mye av forretningssansen til faren, men hadde et roligere lynne. Fiskerisjef i Trøndelag, Alf Albrigtsen, beskrev han som en varm person med godt humør og lun humor. Jungmann hadde også en god sans for nyvinninger. Til tross for bare et års handelskole hadde han en egen evne til å forstå, og ta i bruk moderne teknologi. Den første PC-en på Frøya var å finne på Jungmanns kontor, og dattera Tove minnes en barndom hvor det var brytere og kabler over alt i huset. Hans tekniske talent skulle vise seg å være svært nyttig verktøy i en verden hvor den industrielle og teknologiske utviklingen akselererte i et forrykende tempo.



*Jungmann og en inspektør for Stavanger Hermetikklaboratorium følger med på produsjonjonen. Einar Boneng senior bak til høyre.
Foto: Tove Boneng*

Jungmann hadde også vilje til å satse på andre produkter enn bare hermetikk. Påsken 1969 hadde far og sønn Boneng fått en ide, de ville bygge oljetanker av glassfiber. De hadde tidligere prøvd å lage båter av kunstfiber uten at dette ble noen umiddelbar suksess. Men med innleide konsulenter og god hjelp av kommuneingeniøren på Frøya sto produksjonslinja klar samme år. Til å begynne med kunne de fem ansatte produsere 9-10 tanker om dagen, men i løpet av et år ble produksjonen doblet og den nye fabrikken forlenget. Tankene ble en kjempe-suksess. En periode ble det opprettet en egen fabrikk på Orkanger som skulle produsere tankene, men selskapet samlet til slutt produksjonen under ett tak på Bonenget. Den store fabrikken med hele 500 kvadratmeter produserte både oljetanker, septiktanker, søppeldunker, slammavskillere og etter hvert også tanker for oppdrettsnæ-

ringen. Produksjonslinja var så innovativ at interesserte kjøpere fra Kuwait kom på besøk. Forretningsmennene, som besto av sjeiker fra Midt-Østen ble innkvartert hos Boneng selv, som tok dem med ut på fisketur. Det var forbudt å ta bilder ombord, for det å fiske var visstnok ikke helt i stil med det en arabisk sjeik skulle bedrive. Om det ble napp på sjeikene huskes ikke, men salget gikk i hvert fall i boks.

Mens Jungmann tok over den daglige drifta ved fabrikken kunne senior begynne på et lenge etterlenget prosjekt: skaffe vann til fabrikken. Til tross for at den var blant de største fabrikkene på Trøndelagskysten, hadde ikke fabrikken tilgang på vann. Rent vann hadde i lang tid blitt transportert i tønner fra Kristiansund som returfrakt. I flere tiår hadde senior skaffet seg vann på

denne måten. Det var gravd frem vann flere steder på Bonenget, men vanntilførselen var likevel svært dårlig. Det hendte at de på vinterstid måtte kjøre snø til fabrikk for å tine vann i stimkjelen. Med Boneng senior i spissen ble Klubben og Dyrøy vassverk stiftet i 1968, og senior satte øyeblikkelig i gang med å skaffe penger til byggearbeidet. Da senior dukket opp på kontoret til stortingsrepresentanten Martin Skaaren fra Hitra og fortalte at han i 40 år hadde drevet fabrikk uten tilgang til vann, gjorde stortingsmannen store øyne. Sammen fikk de saksbehandler Kalhovd i tale, og ikke lenge etter kunne vassverket motta en sjekk på en halv million kroner. Første byggetrinn, som endte i Leirvika, ble ferdig innen ett år. Det sier noe om hvor etterlengtet vanntilførsel var når en mann som Einar Boneng Senior utrykker «Det var den største dag i mitt liv da jeg åpnet kranene med et vanntrykk på 6 kg».

Jungmann hadde i mellomtiden fått øynene opp for havbruket. Allerede i 1973 hadde Boneng junior og Petter Bakken etablert et selskap for oppdrett av laks. Aksjeselskapet fikk navnet «Atlantern-Fisk», men i likhet med så mange andre ble oppdrett i denne tiden et ulønnsomt foretak. Junior skulle derimot ikke helt slå fra seg tanken om lakseoppdrett, og i begynnelsen av 80-tallet startet han opp igjen. Med seg på laget hadde han fått Mats Ove Vaagø, og samme stiftet de «Nor-Fisk». De investerte millionbeløp og etablerte et landfast anlegg på Bonenget. Den 20 år gamle Vaagø fikk ansvaret for fisken. Men det var ikke bare omsetningen av fisken junior hadde for øye, han så muligheter i rogn. Bare i Trøndelag ble det i 1981 produsert rundt 60 tonn ørret- og lakserogn fra oppdrettsnæringa. Dette gikk som regel rett til fôrproduksjon, og ble derfor dårlig utnyttet.

Boneng junior gikk i samarbeid med Robert Pettersen fra Hermetikklaboratoriet i Stavanger, og sammen klar-



Einar Boneng jr. (kalt Jungmann) førte fabrikkene videre inn i en ny tid, men han gikk bort bare 55 år gammel.
(Foto Tove Boneng)

te de å framstille kaviar fra både laks og ørret. Dette var ikke noen enkel sak, eggene måtte skilles fra rognsekken uten å ta skade, og det krevde en ømfintlig prosess med egne spesiallagde hydrofor-maskiner. Ørretrogn-kaviar fra Føya kunne nå produseres i storskala rettet mot markeder i Europa og Japan. Selv om det ble gitt investeringstilskudd på til sammen 80 000 kr, var det en stor risiko. Et slikt produkt var ikke prøvd på markedet før, men som Boneng junior sa til «Norge Rundt» i 1983: «Hvis du itj kjøpe et lodd i lotteriet, e du sikker på at du itj vinn». Selv om produktet gjorde det bra på markedet, stoppet produksjonen opp på grunn av råstoffmangel. Det var nemlig slik at oppdretterne ennå ikke hadde oppdaget at kvaliteten på fisken var best før den ble kjønnsmoden. Med en gang røkterne innså dette, ble fisken slaktet før den rakk å produsere rogn, og dermed forsvant råstofftilførselen. Utstyr og rettigheter til produktet ble solgt videre, og fremdeles kan en finne ørretrognkaviar på markedet.

Stabburet og verdens matvareprogram

Det var ikke hotell og overnattingsted på Frøya på 1960 og 70-tallet. Alle kunder, leverandører og konsulenter utenifra måtte dermed innlosjeres hos familien Boneng. Det kunne bli ofte folksomt på Bonenget. Bare i 1970 kunne en telle 170 overnattinger. Ansvar for gjestene og innkvarteringene falt på Elsa Boneng, Jungmanns kone. Elsa og Jungmann fant hverandre allerede i ungdommen, og da Elsa ble foreldreløs i en alder av 17, tok Einar og Tora Boneng henne inn. Elsa tok husmorsko-leutdanning på Ørlandet, noe hun fikk god bruk for! Å lage mat, vaske, innkvartere og holde orden på de mange besøkende var en ting, men i tillegg hadde hun to barn å ta seg av, og samtidig hadde hun ansvaret for å telle opp og utbetale lønnslipp til alle arbeiderene. Når besøkende ble innkvartert hos Boneng ble det ofte knyttet nære vennskap. Gunnar Nilsen, også kalt for Stabburs-Nilsen etter selskapet han eide, var en gammel forretningsforbindelse av senior. Gjennom flere besøk utviklet dette seg til et tett vennskap. På slutten på 70-tallet ble de to selskapene enige om en samarbeidsavtale, hvor Boneng skulle produsere krabbe naturell og krabbepostei for Stabburet. På samme tid skjer det store endringer både det norske næringslivet og det utenlandske markedet. I 1975 kom pundkrisa, som gjorde at de norske produktene ble dyrere på markedet. Samtidig hadde Norge blitt mer og mer et høykostland, og norsk hermetikk tapte stadig mer terreng for japanske og canadiske produkter. Til Adresseavisen kunne senior fortelle at dette gikk verst ut over sysselsettingen ved mottakene, og spesielt kvinnelig arbeidskraft. Boneng senior var nok oppriktig bekymret for sysselsettingen, selv om han kunne være glad i oppmerksomhet var det ikke overskuddet han var mest stolt over, men at han hadde skaffet jobb til så mange. Dette skinner igjennom i flere intervju og kommentarer. I 1979 kunne den 80 år gamle fabrikkieren motta Norges fortjenestmedalje i gull. Asbjørn Waagø fra Sør-Trøndelag Fiskarlag fortalte til Adresseavisen:



Gründeren selv. Einar Boneng senior (t.v.) fikk Kongens Fortjenestmedalje overrakt av fylkesmann Einar Moxnes. (Foto Tove Boneng)

«Einar Boneng har satt spor etter seg. Han har vært ekspert til å snuse opp nye ting og en mester til å få det til å gå. Vi skulle ha flere av samme sort.» 10. desember 1987 døde Einar Boneng senior, 88 år gammel.

Jungmann var nok også stolt over å skaffe arbeid til så mange, men han innså nok at den arbeidskrevende måten å produsere krabbehermetikk ikke lenger var mulig i dagens marked. Produksjonslinjene måtte være effektive og produktet måtte være billig å produsere. De strukturelle og politiske omstillingene i hermetikkindustrien på begynnelsen av 80-tallet konkluderte med at bare to fabrikker på øyene skulle få lov å produsere krabbehermetikk (se mer om omstillingene i eget kapittel). Dette var Ingar Berge på Mausund, og Einar Boneng & sønn i Leirvikhamn. Samtidig hadde Norcoserv (det felles etablerte salgsorganet for norsk hermetikk eksport) fått på plass en avtale med den norske stat om produksjon av fiskehermetikk til verdens matvareprogram. På denne måten ble hermetikkindustrien en viktig del av norsk u-hjelp. Produktet som skulle selges var hermetisert ma-



Produksjonlinja for makrell i olje. På bildet ser vi Vigdis Vollan, Reidun S. Lilian Trøa og Synnøve Skagen. Foto Tove Boneng

krell i olje. Den fettrike fisken var et godt og holdbart produkt som raskt skulle kunne sendes til de aktuelle landa. Et slikt oppdrag kunne være utfordrende, det gjaldt å produsere store volum med lave produksjonskostnader. Dette var noe for Jungmann! Han satt i gang for å lage en produksjonslinje som kunne ta imot, og produsere store volum makrell i olje uten en stor arbeidsstokk. Med seg fikk han Arne Johansen, Peder Kjønneøy og de unge elektrikerne Herleik Indegård og Johnny Bremnes. Det var aldri snakk om å kjøpe nytt utstyr. Noe laget de sjøl, og i andre tilfeller ble brukte maskiner reparert og omprogrammert. Frossen makrell ble først lagt i store tanker for tining. Så ble de pumpet inn i systemet, hvor maskiner fjernet hale, hode og innmat, og kuttet fisken i porsjonsbiter. Tomboksen kom fra andre etasje, og inn i en pakkemaskin hvor arbeidere sto på rad å la biter i skåler som fordelte fisken i boksene. Så ble boksene veid og fisken ble kokt. Boksene ble så vendt for å få ut kokevannet, før den ble tilsatt salt og olje. Til slutt ble

de falsset og merket med produksjonskode, dato og holdbarhet, før den ble sendt i autoklaven og hermetisert.

Hver dag tok fabrikken imot 25 tonn fisk, og kunne på 1990-tallet produsere rundt 28 500 bokser pr dag! Hele linja var såpass automatisert at den ble betjent av 10-11 personer. For å øke produksjonen og heve motivasjonen til arbeiderne monterte junior en teller i fabrikken, slik at alle kunne se hvordan de lå an i forhold til produksjonsmålet. Lå de godt an kunne en ta en felles matpause, dette gav et ekstra «dytt». I normale år lå produksjonen på 5 millioner bokser makrell, noen år høyere. Plastproduksjonen hadde på 80-tallet blitt solgt, men den store plastfabrikken ble nå omdisponert som varelager for de hundrevis av paller med u-hjelps hermetikkk. På 90-tallet gjorde Jungmann noe liknende med krabbehermetikken, en produksjonslinje med automatisert pakkemaskin og renskemaskin gjorde det mulig å produsere 10 000 bokser naturell krabbe per dag! I 1935 hadde

Einar Boneng AS produsert 2000 bokser krabbe på et år, vel 60 år senere kunne fabrikken produsere det samme antallet bokser før frokost.

Tredje generasjons Boneng tar over

90-tallet startet godt. Nye investeringer og ny produksjonslinje lå på tegnebrettet, og med Jungmann og Elsa i førersetet gikk drifta godt. På slutten av 80-tallet hadde bedrifta endra navn til EBO, og i hovedsak konsentrert seg om hermetikkproduksjon. Mens dattera Tove dro til Trondheim og tok økonomiutdanning, valgte sønnen Jan-Ove og hans samboer Åse Ervik å tre inn i bedrifta.

Mye lå til rette for nok et generasjonsskifte i selskapet. Men i 1992 omkom Jan-Ove Boneng i ei flyulykke, og Jungmann gikk inn i en tung sorgperiode. Høsten 1994 kom nok et hardt slag for en sørgende familie, da Åse omkom i ei bilulykke. Jungmann ble aldri den samme og slet med motivasjonen til å fortsette arbeidet. Hver helg pendlet Tove tilbake til Frøya for å trøste og bistå sine foreldre. I 1994 fikk hun permisjon fra jobben i Storebrand og flyttet tilbake til Frøya. Tove hadde riktignok arbeidet i fabrikk siden hun kunne gå. Som førsteklassing hadde hun passet falsemaskina, og kvelder kunne hun sitte og pusse bokser. Men å drive en fabrikk krever mye mer kunnskap enn som så. Sammen med sin far fikk hun innblikk i alt fra råstoffkalkyler til avtaler og leveranser. Det var et lærerikt år, men det tok brått slutt. 23. august 1995 ble Jungmann funnet bevisstløs, han hadde fått blodpropp i hjernestammen. Den 15. september døde Einar Boneng junior, 55 år gammel.

Fabrikkdriften falt nå på skuldrene til Tove, hun måtte håndtere alt. Hun fant mye støtte i sin samboer, Hallgeir Nilsen, og i sin nye produksjonssjef Arnstein Antonsen, men det kan ikke stikkes under en stol at det krever en sterk vilje og forretningsmessig teft for å holde fabrikk-

ken gående i en tid hvor hun sørget over tapet av faren. Skulle selskapet levere det bestilte volumet var det ikke mulighet å sette arbeidet på vent. Fabrikkene gikk som normalt med unntak av noen timer under begravelsen.

Å levere hermetikk for verdens matvareprogram var ikke fritt for problemer. Ofte var det en hårfin balansegang for å få hermetikken til lav nok produksjonskostnad til at fabrikkene ble sittende igjen med lønn for strevet. I 1996 var prisen på makrell såpass høy at bedrifta bestemte seg for å prøve med sild i stedet. Det krevde blant annet at den svært så effektive produksjonslinja for makrell måtte tilpasses silda, en oppgave som heller ikke var fri for bekymringer. Frakten av varene til utlandet skulle ofte skje på billigst måte, derfor bestilte Norconserv ofte skip i de dagene det var mye ledig kapasitet, nemlig helligdager. Ofte ble jula, pinsa, påska eller feriehelger avbrutt for å skipe flere hundre paller hermetikk. Når krabbesongen kom, måtte alle maskinene byttes ut, og inn kom maskinene for krabbeproduksjon. Det var ikke mye rom for dødtid. 3 uker med ferie i løpet av året var det en kunne tillate seg av stopp i en moderne hermetikkfabrikk. I likhet med faren hadde Tove også sine enkle grep for å motivere arbeiderne. Om de klarer å nå produksjonsmålet hver dag i en uke, skulle hun sitte i en stor badering, såkalt «tube», og la seg bli dratt etter båt. En aktivitet som kanskje kunne vært greit på sommeren, men ettersom arbeiderne greide målet i november ble det artig opplevelse for arbeiderne, men en kald opplevelse for Tove.

Ved tusenårsskiftet skjedde det ting i det politiske landskapet som skulle få betydning for alle fabrikker som produserte hermetikk for verdens matvareprogram. Hilde Frafjord Johnson- statsråd for utvikling og menneskerettighetssaker under Kjell Mange Bondeviks regjering, var av den oppfatning at norsk bistand i større grad skulle bestå av penger, ikke fiskehermetikk. At det

kom reklamasjon på et større parti bokser hermetikk fra EBO, gjorde ikke situasjonen lettere. Boksene som hadde gått i oppløsning hadde riktignok blitt lagret i lang tid i et fuktig blikkskur i Kapp Verde under dårlige forhold. På grunn av en hundredels millimeters avvik på falsen ble hele EBOs varelager merket som avvik. Etter tre års kamp, kunne ikke Tove gjøre annet enn å gi etter. Spesifikasjonene på boksen ble endret senere, etter at Norconserv forsto at det ikke var mulig å produsere slike bokser uten det nevnte avviket. Men da var det for seint. Det endte med et stort økonomisk tap for EBO.

Etter hvert ble det avgjort at hermetikk fra Norge ikke lenger skulle være del av norsk u-hjelp. For en fabrikk som nærmest var bygget på u-hjelps hermetikk, var dette et hardt slag. Riktignok hadde de fremdeles kontrakten med Stabburet, men dette utgjorde bare en del av fabrikkens inntekter. Skulle EBO fortsette måtte det til en større investering, men da måtte en gå med «kalkulert konkurs» for å nullstille bedriften. For Tove var ikke dette et alternativ, hun var vokst opp med at konkurser skulle unngås for enhver pris. Kanskje var det hennes farfars lærdom fra sildebåten «Sverre» som fremdeles lå latent? Produksjonen ble i løpet av de siste årene faset ut, og den siste boksen hermetikk ble falset på Bonenget i 2007.

Kilder:

- Informant: Tove Boneng, Elsa Boneng og Arnstein Antonsen
- «Tilbakeblikk» – av Einar Boneng. Ført i pennen av Johan Guttorm Foss
- Notater om krabbehermetikk – Intervjuer gjort av Johan G Foss på 70-90-tallet.
- Informant Elsa Boneng i 1996 til Frøya Museum
- informant Håkon Hoff til Frøya Museum
- Hammer, Hans Ulrik (1998) Fiskeoppdrettsnæringa i Frøya s 73
- Norges bebyggelse – Sør-Trøndelag s 750
- Sætherskar, Johs (1949) Det norske næringsliv, Sør-Trøndelag Fylkesleksikon
- Utskrift av forhandlingsboken for Einar Boneng AS – hentet fra bedriftsregisteret til Hitra Sorenskriver.
- Lønnsprotokoll Boneng Preserving 1948
- Adresseavisen 02.02.1931, 21.06.1949, 30.06.1970, 06.09.1979, 05.11.1979, 11.12.1979,
- 28.08.1981, 29.03.1983.
- Nidaros 10.10.1947.
- Norsk Lysingsblad 08.01.1949.
- Fiskaren tirsdag 26. sept 1995.
- Hitra-Frøya tirsdag 18.november 1977
- Norge Rundt 1983

Torger Edvardsen

Gjæsingen - Froan

I 1937 startet Torger Edvardsen opp med å legge ned krabbe hermetisk på boks. Det var nå to hermetikkfabrikker på Gjæsingen, - Kavlis fabrikk ved Vardøyvågen på vestsida, og Torger Edvardsens fabrikk ved Ytterkleiva på østsida.

FAKTA:

- Oppstart: 1937. - Nedlagt: 1942
- Produksjon: Krabbe
- Gründer: Torger Edvardsen
- Arbeidere: 20

Avisa Nidaros skrev i september 1937:

*«Fabrikken er ganske stor, er moderne utstyrt med første-
klasses maskiner, værelser for arbeidere og bad. Den vesent-
ligste delen av kapitalen er skaffet til veie av Trondheimsfolk,
og fabrikken bestyres av Hans Johansen».*

Fabrikken var i motsetning til mange andre krabbefabrikker ikke bygget som ei brygge. Den sto ikke på stolper og manglet dermed ei skikkelig kai. Krabbekassene ble derfor heiset opp på berget ved siden av fabrikken.

Torger Edvardsens fabrikk ansatte rundt 20 personer i høysesongen, og i likhet med John Gjessing måtte han også hente arbeidskraft fra øyrekka og fast-Frøya. Borgny Hansen (gift Volla) arbeidet hos Edvardsen en sesong. Hun husker det som en trivelig arbeidsplass, fabrikken var forholdsvis ny, og kledde en seg godt var det ikke kaldt å sitte der. Elektrisitet var det ikke, men de hadde Petromaxer. Det var et lite fabrikkbygg, et rom for rensking, et for falsing og et for koking og bryting.

Pussing av boksene foregikk på loftet, der ble også noen av jentene innlosjert.

Kolbjørn Grønnskag arbeidet også hos Edvardsen: - «Jeg husker at noen satt å pussa bokser med stålull. Loftet var ikke avdelt. Du kan skjønne hvordan der ble sjåanes ut, – av støvet fra stålulla! Og der oppe skulle vi ligge!» Edvardsen drev også kjøp og salg av fisk, og han hadde dampskipsekspedisjonen på Gjæsingen. Vi vet ikke hvordan forholdet var mellom John og Torger, men når det gjelder råstoff virker det som de delte øya seg imellom. De på østsida leverte til Edvardsen, mens de på vestsida leverte til John Gjessing. I tillegg var det et par krabbefiskere som tilhørte Inntian og Hamarvika, som var innom og fiska på sensommeren og høsten.

Dessverre vet vi lite om fabrikken til Edvardsen for i 1942 ble fabrikken ødelagt av storm. Vinden tok tak i bygget og kastet det ut i vågen, det eneste som var igjen var et kull-skur. Det ble slutten for Edvardsens hermetikkforetak på Gjæsingen.



Arbeidere ved Torger Edvardsen hermetikkfabrikk ca 1937. Foto: Hardis Grønskag, hentet fra Frøya bygdemuseums reposamling

Kilder:

- Gamle frøyabilder
- Avisa Nidaros 1947
- Frøya bygdemuseums reposamling
- Intervju med Mattis Gjæsing
- Intervju med arbeider gjort av Johan G. Foss

Hovde Preserving

Bispøyan - Kvenvær

Hovde preserving på Lamøya i Bispøyan ble etablert i 1935. Historien til dette firmaet starter imidlertid lenge før det. Innehaveren, Johan Henrik Pettersen, ble født på gården Myra ved Helsøysundet den 19. august 1883. Som tenåring jobbet han for onkelen, Anton Hansen Myhre, som drev landhandel der.

Johan hadde en eldre bror, Kristen - eller «Kresten», som de sa på den tida. Kristen var født i 1874, og han var en riktig «friskus» i barne- og ungdomsårene. Det må ha vært rundt 1893 at Kristen reiste over til Amerika, men i 1902 kom han tilsynelatende velbeslått tilbake. Kresten lå ikke på latsiden. I 1903 startet han med handel på Lamøya i Bispøyan. Der kjøpte han ca. 10 mål tomt og bygde både hus, brygger og kai. I den ene brygga ble det handel, og i den andre starta han med tranbrenneri. Kristen drev også salg av trelast, en mangelvare uti øyene. Det skal også ha vært drevet fiskehandel der allerede da. Til å begynne med gikk handelen godt, og snart ble Kristens yngre bror, Johan Henrik, ansatt som handelsfullmektig. Men så begynte forretningene på Lamøya å gå dårligere, og Kristen opparbeidet seg en del gjeld. Brått bestemte Kristen seg for å reise tilbake til Amerika, og han overlot forretningsdrifta på Lamøya til broren Johan. Folk spekulerte på hvorfor Kristen fikk det så travelt med å reise, og flere årsaker ble nevnt.

FAKTA:

- Oppstart: 1935 - Nedlagt: 1956
- Antall arbeidere: 30 på det meste
- Gründer: Johan Henrik Pettersen
- produksjon: Fiskekaker, fiskeboller, rogn, naturlig krabbe og stuert krabbe



Etikett Hovde Preserving

Johan Henrik var en rolig og ryddig kar. Han var en religiøs og arbeidsom, og snart fikk han forretningene på Lamøya til å gå godt. Det var ei tid snakk om at Kristen ville komme tilbake å ta over forretningen igjen, men rundt 1905 kom det bud fra Amerika at Kristen var funnet død under litt tvilsomme omstendigheter. Det fortelles at Johan ikke tok dødsbudskapet særlig tungt. Han skal ha sagt noe sånt som «no e'n Kresten dø, så no e ailt mett». Som eneeier kunne Johan endelig begynne å investere for fullt. I desember 1907 meldte han til sorenskriveren på Hitra at han fortsatte firmaet som eneeier, under navnet «J. H. Pettersen & co.», på «Hovde», Lamøya. Det var Johan som døpte eiendommen «Hovde». Lokalbefolkningen var snare til å gi utnavn, og stedet ble kalt «Spælen».

Forretningsvirksomheten var landhandel og oppkjøp og eksport av sild og fisk. Få år senere ble det utvidelse av virksomheten. Det ble startet sildefabrikk i 1910. Der ble det produsert sildeolje, sildemel, medisintran, bruntran, levermel (kraftfôr) og guanoprodukter. Johan giftet seg med Karoline Knutsdatter Helgebostad (f. 1883) i 1914. Hun var også en svært religiøs dame og opptatt av misjon. Karoline ble den som tok seg av regnskapet, mens Johan ledet bedriften. Våningshuset på Hovde var fra 1904. Det var på ca. 170 m² og hadde hele 14 rom. Det var engang en stor og velholdt hage der med et lysthus. Det skal ha vært Johan som dyrket opp jorda og fikk i gang gårdsdrift der.

I starten foregikk sildeoljeproduksjonen i den ene brygga, men under 1. verdenskrig ble den andre brygga bygd ut med materialer fra en nedlagt torvfabrikk fra Smøla. Fabrikken fikk da navnet «Hovde sildolje & kraftfôrfabrikk, Monsøen». Om selve fabrikkdriften har Svein Olderø skrevet en del i sine nedtegnelser om Bispøyan «Der vester mellom skjær og bå...»:

«Selve fabrikken ble drevet av en dampmaskin på 20 nominelle hestekrefter. En kullfyrt liggende steam-kjele skaffet damp til denne samt en del annet, så som tørker m.m. Den var i minste laget for alt dette og det ble fyrt hardt. Hvis sikkerhetsventilen begynte å blåse, sprang fyrbøteren opp og stod på den. En 16 hk. 1 syl. 4-takts Gideon glødehode-motor hjalp også til med å dra. Den hadde et svinghjul i hver ende, og fra nederste kant på disse til øverste topp på hetten over glødehodet var den drøye to meter høy. Da jeg var en 7-8 år gammel så jeg denne motoren dra ei kvern som malte tørket tang. Utenom disse to maskinene var det en 10 hk 1 syl. 4-takts Nidaros stasjonær bensinmotor med liggende sylinder. Om denne motoren, som var viktig for produksjonen har jeg en historie. Motoren var montert på gulvet i 2. etg., rett over et stort dampoppvarmet kar hvor det ble kokt tran og olje, og en mann måtte kontinuerlig røre om med en trespade. For meg er det ikke vanskelig å fornemme hvilken ubehagelig arbeidsplass dette måtte være. Motoren begynte å stoppe på uforklarlig vis, men etter noe plunder fikk de den i gang igjen. Dette gjentok seg flere ganger i skiftet, og til slutt bestemte Johan Pettersen at motoren skulle fraktes ens ærend til motorfabrikken i Trondheim hvor den var laget. Eksperter derfra kunne bare si, etter å ha gått over og prøvekjørt den, at maskinen var i den skjønneste orden. Motoren ble montert opp igjen og nå la Johan, som ante uråd, seg på lur for å se hva som skjedde. Etter en stund fikk han se en trespade komme opp fra 1. etg. gjennom en sprekk i gulvet og en hendel ble slått over slik at den stoppet. Etterpå ble hendelen satt i riktig leie igjen. Synderen ble tatt på fersk gjerning og fikk sparken omgående. Det hjalp ikke at han var i nær slekt».

Arbeidet på en slik fabrikk var nok både ufyselig, illeluktende og ikke minst farlig. Den illeluktende massen som ble igjen når tranen var kokt ut av leveren, ble kalt «grakse». Svein Olderø skriver at det nærmeste sammenlignbare må ha vært kloakkslam. Graksen ble spadd i kraftige bomullssekker og lagt i en hydraulisk presse for å få ut de siste dråpene med tran. Resten av

graksen ble deretter tørket og malt til levermel. Dette ble brukt som kraftfôr til dyr. Støvet av levermelet var nærmest eksplosivt, og det var flere branntilløp. En gang det begynte å brenne om natta, sprang Johan ut i bare nattskjorta og greide å slokke med dyna si. Rundt 1916 ble det bygd et nytt kaianlegg og Lamøya fikk anløp av rutebåten. Johan hadde to båter som ble brukt til å frakte produktene til Kristiansund. Den ene var jakta «Oline» (av Kvenvær), som på folkemunne ble kalt «Svin-Olina». Den andre båten gikk under klengeavnet «Ufysa». Utnavnene folk satte på båtene sa vel litt om hva slags last de vanligvis fraktet. «Ufysa» hadde motor, men også seilrigg og klyverbom (baugspyd). Det var vanligvis svogeren Edvard Helgebostad som var skipper for Johan Pettersen, men en gang de ankom Kristiansund, ville Johan manøvrere inn på havna selv. Resultatet ble at han kjørte klyverbommen gjennom byssa på ei jakt, slik at den stakk ut på den andre siden, etter sigende med et kokekar på enden. Johan førte ikke båtene selv etter dette. Sigurd Olderø var også en mye benyttet fraktemann for fabrikken på Lamøya. Handelstedet på Lamøya fikk elektrisk lys allerede før 1930. De hadde et eget aggregat, eller «lysmotor», som

de sa. På sildefabrikken jobbet det stort sett mellom fire og seks karer. Det siste året denne fabrikken var i drift var i 1938.

I 1935 utvidet Johan Pettersen virksomheten til også å omfatte hermetikkproduksjon. Det ble produsert forskjellige fiskeprodukter: Fiskekaker, fiskeboller, rogn og naturell og stuert krabbe. I firmaregisteret står følgende innført:

«Firma Hovde preserving, Johan Pettersen». Ved skrivelse av 1. juni 1935 er anmeldt at Johan Pettersen, bopel Monsøy i Kvenvær, under firma Hovde preserving, Johan Pettersen. Akter å drive fabrikkvirksomhet med forretningskontor på Monsøy i Kvenvær». Johan Pettersen og familien bodde naturligvis på Lamøya. Fabrikken lå også her. Monsøy var bare postadressen.

Selve hermetikkproduksjonen foregikk på samme måte her som i de andre fabrikkene på denne tida. Ved «Hovde preserving» var det to sesonger. Krabbesesongen var på høsten og varte i rundt to måneder. Fiskebollesesongen var på etterm vinteren og varte i to-tre måneder.



Hovde Preserving ca 1949. Hentet fra Johs. Sætherskar: Det norske Næringsliv – Sør-Trøndelag fylkesleksikon. (1949)



Hovde produserte også seikaker under sitt eget merke «Eagle-Brand»

Det var akkordlønn. På vinteren, når det var hermetisering av fiskemat, så var det ikke så stor aktivitet. Dette arbeidet krevde ikke større arbeidsstokk enn 8-9 personer. Kvinner og menn hadde forskjellige arbeidsoppgaver. Det var kvinnene som rensket krabbe og la varene på boks. Mennene stod for steaming og falsing av lokk. I fiskematesongen var det timelønn, og mennene hadde vanligvis litt høyere lønn enn kvinnene.

I tillegg til krabbehermetikken, ble det sendt levende krabbe til Sverige. Den ble pakket i kasser med tare, også ble den sendt med rutebåten til Trondheim, og derfra med tog til Stockholm. Rutebåten hadde egentlig anløp på naboøya Monsøya, men hvis det skulle sendes varer fra Lamøya, så hadde Johan en avtale om at de kom innom. Det fortelles at Johan aldri kjøpte krabbe som hadde vært fisket lengre ut enn skjærene ved Torsøya. Han mente det var mindre mat i den som ble fisket lengre ut mot havet. Han var nok en kvalitetsbevisst forretningsmann, med de egenskapene som skulle til for å få en slik bedrift til å gå rundt.

I bryggene på Lamøya var det innredet bolig for arbeidsstokken. Mannfolkene hadde noen rom i butikkbrygga,

som ble kalt «Sjappa». Kvinnene hadde kjøkken og to soverom i samme brygga som fabrikkens. Dette ble kalt «Blækkhuset». Forståelig nok ble dette stedet populært å besøke for unge, ugifte menn fra Bispøyan. Johan Pettersen som var svært religiøs, opptatt av Kinamisjonen og Bispøyenes bedehus, var livredd for at noen av jentene skulle havne i «uløkk» mens de var hos han. Han holdt derfor øye med Blækkhuset, så ikke karene skulle komme på besøk. Han tok ved en anledning med seg dyna og fjøslykta og sov på kjøkkenet ved siden av jentenes soverom. Da han ville inn på rommet for å sjekke, nektet jentene. De sa de hadde lagt seg, og Johan godtok det. Guttene som var på besøk, måtte snike seg ut vindusveien når de var sikre på at Johan hadde sovnet.

I fabrikktilsynets protokoll ser vi arbeidstokken år for år. Før andre verdenskrig var produksjonen beskjeden. Det var fra 5 – 13 ansatte. De fleste var kvinner. Under krigen lå fabrikkens for det meste nede, men etter krigen blomstret den i noen år. Det ble da bygd opp en ny hermetikkfabrikk i lokalene etter den nedlagte sildoljefabrikken. På den nye fabrikk ble alt av maskiner drevet av elektrisitet. Dieselaggregatene gikk nærmest døgnet rundt, og det var en nevø av Karoline Pettersen, Arne

Helgebostad, som var motorpasser. Arbeidsstokken var på 20-25 personer, bortsett fra 1951, da hele 30 personer arbeidet der. To tredeler av dem var kvinner, og det var stort sett unge jenter fra naboøyene og noen fra Frøya. Johan Pettersen døde 13. februar 1954, samme året som det ble lagt strømkabel til Lamøya. Dette var jo midt i sesongen, men kona Karoline fortsatte driften. Året etter registrerte hun handelsforretningen i sitt navn og annonserte at hun aktet å fortsette driften av den. Hermetikkfabrikken gikk derimot inn i sitt siste driftsår. Det var noen fra Bispøyan som prøvde å drive en sesong til, men fra og med 1956 var det slutt. De hadde rett og slett ikke den kompetansen som skulle til. Johan og Karoline hadde ingen etterkommere som kunne ta over driften. Fabrikken ble forsøkt solgt, men det var ingen interesserte kjøpere. Firmaet «Hovde preserving» ble slettet fra firmaregisteret i 1961. På midten av 1960-tallet ble fabrikkbygningene på Lamøya solgt og revet. Men fortsatt kan en se spor etter fabrikken. Kaia står ennå, og det er rester av skorsteinen og en fyrkjel. Bolighuset er i dag fritidsbolig.

Kilder:

- Hitra sorenskriveri: Firmaregisteret
- Johs. Sætherskar: Det norske Næringsliv – Sør-Trøndelag fylkesleksikon. (1949) Bergen
- Fabrikktilsynets protokoll for Kvenvær Kommune
- Kystindustri. Trekk ved næringsutviklinga på Hitra og Frøya i etterkrigstid
- Folketellinga 1900 for Hitra
- Hitterslekt.no
- Morten Lossius: «Kresten»
- Svein Olderø: «Der vester mellem skjær og bå»
- E-poster: Odd Hegerberg
- Muntlige kilder: Perly Helsø, Arnfinn Helsø
- Avis «Fiskaren» 1961



Restene etter fabrikkken. Foto: Hans Jakob W. Farstad

Titran Canning Co AS

Titran – Sør-Frøya

Av alle fabrikker på Hitra og Frøya var det få som kunne måle seg med Titran Canning. I løpet av selskapets levetid har tre generasjoner Lund ført fabrikken fra et ombygget sil-desalteri til en av de største og mest moderne fabrikkene i hele Trøndelag. Mang en titterværing har hatt sin arbeidsplass her, og ved hjelp av dem har hermetikk fra Titran nådd ut til mange deler av verden.

Først og fremst baker

Historia til Titran Canning begynne ikke på Titran, men i et lite hus på Kyrksæterøra. Her ble Georg Kristian Lund født 15. oktober 1895. Som voksen fulgte Georg i sin fars fotspor, og tok svennebrev som baker. Ikke lenge etter fant han veien til Titran hvor han vant hjertet til selveste Isabella Gaustad, – datter av væreier Isak Gaustad. Her slo han seg ned og startet opp eget bakeri. Titran var et spesielt fiskevær. Det hadde nemlig på den tida to væreiere, en for hver havn. Isak Gaustad eide indre havn, men på nordsida av været, på ytre havn, var det Endre Orset som drev. I 1918, samme året som bryllupet stod mellom Georg Lund og Isabella Gaustad, reiste Orset et stort sildesalteri på nordsiden av Titran, også kalt for «Tranberget». I 1921 gikk Orset konkurs, og fiskeværet «Ytre havn» ble solgt til Isak Isaksen Gaustad (bror av Isabella) som også hadde overtatt «Indre havn» etter sin far. I 1930 kjøpte Georg hele ytre Titran

FAKTA:

- Oppstart: 1938
- Nedlagt: Fabrikken brant ned i 2011, men selskapet eksisterer fortsatt.
- Gründer: Georg Kristian Lund
- Arbeidere: 60-100 arbeidere på det meste.
- Produksjon: Torskerogn, stuert krabbe, naturell krabbe, fiskeboller, fiskepudding, fiskekaker, leverpostei, seikaker, seilaks hvalkarbonader, hundemat, kattemat, brisling i olje, sild i olje, middagssild i tomatsaus, makrell i olje, torske-melke.

av sin svoger Isak Isaksen for 55.000 kroner, og ble dermed væreier på Titran. Harald Gautvik husker Georg godt. Han var ikke glad i å bli kalt for væreier, «han sa han først og fremst var baker», fortalte Gautvik. Det hendte seg at han hjalp til i bakeriet, selv etter han han var blitt leder for et stort foretak som Titran Canning.

Georg Lunds hermetikkfabrikk

På 1930-tallet svikta skreifisket utafor Frøya, og det var krise for både fiskere og væreiere. Samtidig var hele landet preget av økonomisk lavkonjunktur og usikkerhet. I hermetikkindustrien var det også problemer. Det stadig økende antall hermetikkprodusenter begynte å underby hverandre i håp om å få ut varene fra lager. Allerede i 1933 hadde produksjon av brisling-sardiner blitt re-



Fabrikkbygningen til Titran Canning. Flyfoto fra 1969. Foto: Widerø Flyselskap.

gulert gjennom en felles salgssentral. Det var også lagt fram forslag om tvangskartellisering av sildesardinene, men dette hadde ennå ikke trådt i kraft. I realiteten ville det bety frysing av produksjonsvolumet, og lukking for nye aktører. For de som ville få en fot innenfor sardinindustrien gjaldt det å handle raskt. Kanskje var det derfor Georg startet med hermetikkproduksjon i denne tiden. Nøyaktig årstall for når Georg begynte med hermetikk er usikkert. Enkelte mener Georg begynte allerede i 1935. Norges næringsleksikon derimot, fastsetter oppstart til oktober 1936, men det kan neppe vært mye produksjon

disse årene. I 1937 gikk selskapet under navnet «Georg Lunds Hermetikkfabrikk AS», og hadde 16 ansatte og en enkel drivmotor på 13 hestekrefter. Dette var i grevens tid, for året etter ble sildehermetikk tvangskartellisert, og lukket for nye aktører.

TITRAN CANNING

30. desember 1938 får Georg Lunds hermetikkfabrikk nytt navn. Den skal bli husket som - Titran Canning. I styret for denne familiebedriften sitter Georg Lund og

Matheus Gaustad – Isabellas yngste bror. Samme år er det full drift på fabrikken. Antall arbeidere stiger til 50 personer, og Titran seiler opp til å bli en av de største arbeidsplassene på øyene.

Et av Titran Cannings store merkevarer, «Truls», ble etablert svært tidlig. Faktisk ble «Truls» som varemerke meldt inn til Norsk Lysingsblad allerede 13. desember 1938, altså før selskapet offisielt tok navnet Titran Canning. «Truls» var kallenavnet til Georgs sønn – Harald Kristian Lund (født 11.nov 1921). Han var en «god og rund og riktig trivelig gutt», som Walther Hakkebo skriver. Dette gjorde han til frontfigur på etikettene på middagshermetikken som ble produsert på Titran Canning.

Titran Canning hadde en stor fordel. Den korte veien til fiskefeltene sørget for enkel og direkte tilgang til det ferske råstoffet. Men å etablere industri i forblåste kystbygder er ikke enkelt. Det krever mye mer enn bare fisk for å produsere fiskehermetikk.

Sildesardinener skal røykes i egne røykeovner. Dette krevde fagkunnskap, men også riktig type ved. Helst skulle det være eik, en tresort som ikke vokser naturlig i disse trakter.

Georg disponerte heldigvis en 70 fots kutter ved navn «Hugin» som seilte rundt og plukket opp råstoff og leverte varer. Blant annet seilte den til Halden for å plukke opp store parti med eikeved, som skulle gi sardinene den riktige røyksmaken. Titran har gode områder for vårsild og feitsild, men «mussa» (Småsild brukt i sardinproduksjon) måtte hentes med båt fra Stokksund, Uthaug og lenger inn i fjordene. Det var med andre ord mye logistikk som skulle til før silda kunne hermetiseres.

Matjord var også en mangelvare. For å produsere fiskeboller, fiskepudding og fiskekaker trengs det melk. På de



Lastebil som transporterte varer til og fra Titran Canning. Foto Frøya bygdemuseums reposamling

nakne bergknausene på Titran var det derimot lite egnet jord for melkekyr. Georg var ikke verre stilt enn at han hentet jord langveisfra og dermed skaffet seg matjord for eget gårdsbruk, mat til kyr som igjen produserte melk til fabrikken. Etter hvert som produksjonen økte måtte melk fraktes til Titran fra Ørlandet og Rissa. Rent vann var det også skralt med. I likhet med de fleste andre fabrikker ble regnvann samlet i en stor beholder ved fabrikken. Dette var det reneste vannet, og var ofte brukt i lake. Det brune vannet fra det lokale vannverket passet ikke for matproduksjonen, og ble heller brukt til å spyle ned autoklaven og til andre gjøremål.

Et tiår etter oppstarten var fabrikken å regne som en av de største i Fosen. Med en gulvflate på rundt 3 000 kvadratmeter, eget verksted for blikkemballasje og til og med egen kraftstasjon, hadde Titran Canning vokst til en betydelig hermetikkprodusent.

Så kom krigen, og fabrikken gikk tunge tider i møte. Rasjonering og begrensinger på metaller førte til mangel på bokser, og spesielt rammet dette Titran Canning. Såpe, reservedeler, papir og andre ting som var nødvendig for å drive en hermetikkfabrikk ble vanskelig å få tak i. Det

var likevel produksjon noen år, i 1941 arbeidet det f.eks 79 personer på fabrikken. Verre var det for Georgs bakeri, som stod ubrukt nesten hele krigen gjennom.

Etter at krigen var over, ble fabrikken både utvidet og modernisert. Den 15. oktober 1947 meldte Fiskeribladet: *«Av disse fabrikker i distriktet er det Titran Canning som er den største. Den ble i fjor utbygd og modernisert, så den nå er en av de største og mest moderne i landet.»*

Antall elektriske motorer ble fordoblet til hele 20 stykker, i tillegg ble fabrikken utstyrt med ny bollekoker og en Kvernes overtrykksautoklav. Maskinene kom ikke alltid med bruksanvisninger eller montører. I enkelte tilfeller måtte arbeidsfolket selv finne ut hvilke rør som skulle være hvor, og hvordan det hele skulle settes sammen. Dette kunne være litt av et puslespill, men de fikk det til.

Med et moderne maskineri og rundt 60 ansatte kunne Titran Canning i 1949 produsere svimlende 30 000 sardinbokser, 12 000 bokser fiskeboller og 20 000 krabbebokser pr dag! Med en slik produksjonseffektivitet var det viktig å skaffe nok råstoff. Under krigen var det blitt satt inn motor på «Hugin», og båten dro rundt og hentet krabbe fra fiskerne rundt om på Frøya, blant annet fra Sørburøya og Sula, som de delte sammen med Einar Boneng.

Når båtene kom inn med fangst ble det liv på Titran, og det som var av ledige hender ble sendt for å hjelpe til med produksjonen. Det var andre tider da, arbeid var ikke lett å få i etterkrigstida, så det som kunne gi en ekstra slant kom vel med. Det var også på den tiden da grendafolket ikke tok seg bryet med å låse dørene, eller å banke på. Det sies nemlig at når det var behov for arbeidskraft kunne Georg selv gå rundt fra hus til hus og vekke folk fra nattesøvnen og fortelle dem at nå var det

arbeid på fabrikken. Det skal visstnok være flere som ble vekket i ektesenga med orda *«Hugin har kommet»*.

Stor arbeidsplass

Titran Canning var den største arbeidsplassen på Titran, kanskje også på Frøya. Det var nok ikke mange i grenda som ikke hadde arbeidet på fabrikken en sesong eller to. Storparten av arbeiderne kom fra Titran, men også fra Dalavika og Kverva. I krabbesesongen kunne antall arbeidere stige til nesten 100, og da måtte det hentes arbeidskraft fra andre steder på Frøya. Disse ble innlosjert i det store forretningsbygget på Titran, som på den tida huset både butikken og bakeriet. I 3.etasje var det innredet til hybler, og her kunne arbeidsfolket bo så lenge sesongen varte. Siden arbeiderne i mange tilfeller var unge damer, tok det ikke lang tid før ugifte mannfolk dukket opp for å gjøre seg til kjenne. Det var nok mangt et flørtende blikk som ble utvekslet her.

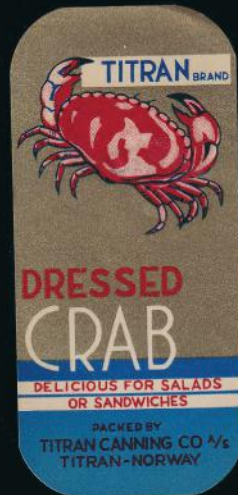
Arbeidet på fabrikken varierte fra sesong til sesong. I den tida da småsilda kom inn i fjordene var det nedlegging av sardiner i olje. Dette var en lang prosess. Silda skulle tres på stenger, røykes, klippes av, sorteres, legges i esker, påføres olje eller tomatpurre, avpasses, falses og til slutt dampkokes i autoklaven. Selv om noen maskiner gjorde prosessen lettere ble fremdeles mye gjort for hånd på 50-tallet.

Røyking, koking og håndtering av maskiner var ofte mannfolka sitt ansvar. Harald Gautvik husker godt at han satt ved stansemaskina som attenåring og stemple ut sardinbokser hele natten. Dette var nattarbeid for at det skulle være nok bokser til neste dag.

På sommeren ble det fisket mye laks med kilnøter. Laksen ble slaktet og iset på fabrikken. I tillegg var det produksjon av alt fra fiskeboller til hvalkarbonader. Det var



*Etiketter fra det varierte varesortementet
som ble produsert ved Titran Canning.
Foto: Geir Sæther*



med andre ord ikke mange måneder i året hvor det stod stille på fabrikken. Fra september til november/desember var det krabbeseson, da kunne det være svært mange i sving på fabrikken. Nedlegging av hermetisk krabbe krevde mange hender i arbeid. Selve renskingen kunne være både kaldt og tungt.

Johanne Bay Christensen skrev i sine minner fra fabrikkarbeidet under krigen. På denne tida var Johanne 15 år.

«På høsten begynte jeg på hermetikkfabrikken, og det var sild og krabbe som ble laget der. Og fiskeboller og fiskekaker. Jeg var borti litt av alt dette. Å renske krabbe var en ganske kald fornøyelse. Vi stod ute på brygga der gulvet var utett, og vi frøs slik at vi måtte ha en boks med varmt vann for ikke å få neglebit. Vi hadde akkord, og da var det om å gjøre å renske



Johanne Bay Christensen. Foto Hitra-Frøya lokalavis.

fort. Likedan var det å legge sild, det var akkord der også, men da satt vi inne på fabrikken og hadde det ganske lunt. Det var moro å tjene sine egne penger, men jeg trivdes ikke noe særlig med fabrikkjobben.»

Mens krabbearbeid var akkord, var fiskebolleproduksjon time-betalt. I 1949 var timelønnen for en kvinnelig arbeider mellom 1,39 – 1,59 kroner. Med litt overtidsarbeid, kunne ei kvinne tjene en 60-70 kroner i uka. Mannfolka tjente ofte litt mer enn kvinnfolka, slik var det på den tida. Sammenligner en lønningene på Titran Canning med andre fabrikker på øya, så lå det på omtrent samme nivå.

Fra Titran og ut til verden

Krabben gikk for det meste til utlandet, spesielt England og Japan var gode kunder. Eksporten ble organisert gjennom grossist «Bjarne Johnsons Eksport», som også solgte krabbe for Sigurd Løklund – firmaet som drev krabbefabrikken på Mausund Fiskersamvirkelag. Men markeder er aldri stabile, og mens noen stopper opp, åpner nye seg. Derfor måtte en alltid se etter nye markeder. En periode ble det solgt hermetisert torskelever til Russland og Israel, og på 70-tallet ble det pakket torskemelke til England. På innenlandsmarkedet ble det gjort avtaler med butikker over store deler av landet. Varer ble både fraktet med Hugin og etter hvert med lastebil.

I 1965 dør Georg Lund. Bakeren fra Kyrksæterøra hadde i løpet av sine 70 år blitt en av de mest betydningsfulle forretningsmennene i distriktet. I fotsprene fulgte sønnen Georg Ingar Lund. Utover på 1970-tallet skulle Georg Ingar gjøre som mange andre på denne tidea rette blikket mot havbruket.

I 1972 ble Sør-Frøya fiskeoppdrett startet, og blant de mange stifterne stod Titran Canning. Det var ikke stor

fortjeneste å hente i oppdrett i denne perioden, men ettersom fisken ble slaktet og iset på fabrikken, førte det til økt aktivitet og inntekter for selskapet. Senere skulle også Bustvik Fiskeoppdrett levere fisken til Titran Canning. Til tross for mye aktivitet store deler av året, var det ikke lenger bruk for mange arbeidere. Deler av produksjonen var automatisert, og det nye fryselageret ved fabrikken gjorde det mulig å fordele arbeidet utover året. Folketallet på Titran hadde også gått nedover. I det en gang så folkerike fiskeværet bodde det nå rundt 150 personer. Blant fiskerne var det bare 4-5 aktive igjen, og de leverte bare en brøkdel av det råstoffet som fabrikken var avhengig av. Omsetningen av krabbe til utlandet hadde også gått nedover, og på midten av 70-tallet satt de fleste hermetikkfabrikker med store lagre av stuert krabbe. Staten gikk inn med pristilskudd og andre former for subsidier, men det ble til slutt klart at en større omstilling var nødvendig. En rasjonaliseringsplan ble vedtatt, hvor fem av Norges 13 fabrikker fikk fortsette å produsere krabbehermetikk for eksport. Titran Canning var ikke blant dem.

En skulle tro at tapet av krabbehermetikk ville bety nedgang for selskapet, men det skulle vise seg å bli det motsatte. «*Det var først når vi mista krabbehermetikken, at vi begynte å tjene peng*», kunne John Georg fortelle, han overtok etter sin far i 1983.

Titran Canning gikk nå over til å legge ned krabbe i skjell, i tillegg til å satse tungt på hjemmemarkedet. Det var en strategi som lønnet seg. På 80-tallet stod Titran Canning for 10% av Norges fiskebolleproduksjon.

Norcanners – salgsorganisasjonen til hermetikkindustrien, fikk på samme tid tildelt kontrakt på å produsere mat for verdens matvareprogram. Bestillingene ble så fordelt på noen få fabrikker i Norge, deriblant Titran Canning. I over 20 år skulle millioner av 400-grams bokser med

hermetisk sild og makrell bli produsert på Titran Canning, før de fant veien til de fjerneste himmelstrøk. Alt fra Benin til Haiti. I Burkina Faso ble hermetikken delt ut til skolebarn, noe som førte til at foreldrene også sendte døtrene sine på skole. Det ble til og med iverksatt skoleprosjekter hvor elevene på Frøya brevvakslet med skoler i Afrika som hadde mottatt hermetikkbokser fra Titran Canning.

Produksjonen for verdens matvareprogram førte til at fabrikken kunne ansette helårsarbeidere. Nå var det en fast stab på 12 arbeidere på fabrikken, i tillegg til ytterlige 30 i krabbesesongen. I 2006 ble kontrakten med staten avsluttet. Staten mente at bistanden heller skulle bestå av penger, fremfor matvarer. Utenriksdepartementet var av den oppfatning at en fikk mer ut av å sende penger for å produsere mat lokalt, enn å sende store partier hermetikk fra Norge. Det var nok også politisk misnøye med at norske bedrifter skulle tjene penger på u-hjelp. Det ble et hardt slag for Titran Canning. Uten u-hjelpshermetikken mistet fabrikken 3-4 måneder med produksjon. De holdt det likevel gående med krabbe, samt en periode da det ble produsert hundemat. Arbeidsfolk var det også vanskelig å få tak i. Utover på 2000-tallet var det stort sett svenske ungdommer som i sesongene bemannet produksjonen.

Den siste hermetikkfabrikken

I det Titran Canning bikket 73 år, var selskapet den eneste gjenlevende hermetikkfabrikken på øyene. Selskapet hadde overlevd både krig, omstillinger og økonomiske nedgangstider. 23. mars 2011 kom det hardeste slaget. På ettermiddagen begynte det å brenne i strøminntaket på fabrikken. Det var sterk vind den dagen, og brannen spredde seg fort. Ikke lenge etter stod bygget i full fyr. Først etter tre og en halv time klarte brannmannskapet å få kontroll på brannen. Ingen mennesker



I mars 2011 oppsto en voldsom brann på Titran, som også la hele Titran Canning i ruin. Foto: Hitra-Frøya lokalavis

ble skadet, men den materielle skaden var betydelig. Det krevde mer enn en reparasjon å få fabrikken tilbake i produksjon, det krevde en total gjenreisning.

Det var flere grunner til at John Georg Lund lot være å bygge opp fabrikken. Noen var personlige, noen var rent økonomiske. Selv om fabrikken var totalforsikret var mange av maskinene gamle og avskrevet. Han måtte inn med flere millioner i nyinvesteringer om han skulle

bygge opp. Markedene svingte samtidig så fort at på de 2-3 årene det ville ta å gjenreise fabrikken, kunne markedet endret seg helt.

Selv om fabrikken var borte, gikk ikke selskapet konkurs. I dag eies det av Hitramat, og fremdeles produseres det krabbe under navnet «Titran Canning». Det har seg slik at det finnes en stor kundegruppe som har trykket

produktene fra Titran Canning til sitt bryst, spesielt på Sunnmøre.

Vi avslutter artikkelen et noe overraskende sted, på kjøpesenteret Moa utenfor Ålesund. På Europaspar, selges det mer Titran Canning krabbe enn noen annen plass i Norge. «Vi leverte to tonn til denne butikken, og i løpet av noen dager var alt revet bort» - forteller salgsjef for Hitramat. Historien til Titran Canning er nok ikke ferdigskrevet ennå.

Kilder:

- Muntlige kilder: Harald Gautvik, John Georg Lund
- Tilleggsopplysninger til Frøyas bildesamling – informant Kåre Karlsen.
- Årsmelding Fabrikktilsyn Sør-Frøya 1941.
- Inspeksjonsprotokoll Sør-Frøyas stedlige fabrikktilsyn.
- Johs. Sætherskar: Det Norske Næringsliv – Sør-Trøndelag Fylkesleksikon (1949). Bergen
- Walther Hakkebo: Titran, ytterst mot havgapet (2018)
- Arbeidsbok fra Titran Canning 1949, hentet fra Walther Hakkebos bok.
- Johanne Bay Christensen: Barndom på Titran (2006)
- Hans Ulrik Hammer: Fiskeoppdrettsnæringa i Frøya (1998)
- Fiskeribladet: 1947, 1949,
- Adresseavisen: 1949, 1986
- Fiskaren: 2007,
- Norsk Lysingsblad: 1939
- NRK Trøndelag: 2011
- www.Hitterslekt.no

Kvenvær Hermetikkindustri

Stein - Kvenvær

Kvenvær Hermetikkindustri starta opp på Stein på Kvenvær i 1947. Stein hadde vært et viktig handelsted helt siden 1878, da Alfred Ingebrigtsen etablerte seg her. Da Kvenvær Hermetikkindustri starta opp er stedet drevet av grunnleggerens sønn og sønnesønn – Johan Ingebrigtsen, og Alf Ingebrigtsen. Stedet hadde vokst seg opp til å omfatte både dampskipsekspedisjon, bunkerstasjon, post og landhandel. Nå hadde Alf Ingebrigtsen startet nok en virksomhet på stedet – en hermetikkfabrikk for fisk og krabbehermetikk. Sammen med Rolv Andersskog fra Trondheim stiftet han selskapet Kvenvær Hermetikkindustri AS den 26.april 1946. Andersskog hadde lang erfaring med fiskeeksport og hadde lenge drevet eget eksportfirma for sild og fisk i Trondheim. Andersskog skulle senere bli del av eksportutvalget for norsk frossenfisk.

I 1947 var det full drift i fabrikken, med 29 kvinner og tre menn på lønnslista. Det ble ikke reist noe nytt bygg for den nye virksomheten, men et lager fra 1887 ble omgjort og modernisert. Bygget ble på tre etasjer, og innredet med store vinduer og lyse lokaler.

De første årene etter krigen var gode tider for krabbeeksport. Året 1948 ble det satt rekord i krabbefiske, og framtidsutsiktene må ha sett gode ut for bedriften. Selskapet gikk derfor inn for å utvide driften etter bare kort

FAKTA:

- Oppstart: 1946 - Nedlagt: 1963
- Antall arbeidere: 98 på det meste
- Gründer: Alf Ingebrigtsen
- Produkter: Krabbe, fiskeboller, rogn, sildesardiner.



«Kalas sardiner i tomatsås» produsert av Kvenvær Hermetikkindustri på Stein. (Foto: Torfinn Jåsund)

tid. I 1949 ble aksjekapitalen økt, og med seg i styret fikk Alf Ingebrigtsen og Rolv Andersskog også Daniel Ingvald Jacobsen, en av stifterne til hermetikkselskapet Konserv AS i Trondheim.



Handelstedet på Stein i 1950-åra. Her ble Kvenvær Hermetikk-industri etablert. Til høyre for fabrikken var fiskemottaket. På området var det også butikk og post. (Foto Schrøder)

I det vi kommer inn på 50-tallet vokser bedriften jevnt og trutt. Fra 37 ansatte i 1949 til 70 personer i 1956! Bedriften hadde vokst til å bli den største arbeidsgiveren i daværende Kvenvær kommune. Alf Ingebrigtsen var heller ikke bare kjøpmann. Han var både varaordfører i Kvenvær kommune, medlem i representantskapet i Fosen Dampskipsselskap og hadde også en viktig stilling i Kvenvær Sparebank. I tillegg hadde han sittet i flere kommunale utvalg og komiteer. Alf var med andre ord

en opptatt mann, og selv om han ledet bedriften, var det den daglige driften ofte delegert til svogerne. Fritjof Thorsø var bestyrer på fabrikken, Asbjørn Thorsø var formann og Alf Thorsø var butikkbetjent.

Kona til Alf Ingebrigtsen, Nelly Sofie, bidro også til drifta. I tillegg til å lære opp alle nyansatte i krabberensking, hadde hun også ansvaret for lønningene til de ansatte. Antall kilo som var rensket ble notert, og så skulle



Stein i 1969. Fabrikken var på dette tidspunkt nedlagt. Foto: Kystmuseet i Sør-Trøndelag.

akkorden utbetales. Dette var på den tida da lønna ble utbetalt kontant i hvite lønningsposer. Kroner og øre ble nøyaktig telt opp, og lagt i en pose som arbeiderne plukket opp. Dette kunne bli mye arbeid, spesielt når antall arbeidere oversteg 90 personer.

I likhet med de fleste andre fabrikker på Hitra og Frøya var det krabbehermetikk som var det viktigste produktet. De gode krabbefeltene rundt Kvenværsøyene sørget for stabil tilgang på råstoff. Etter at den nærmeste krabbefabrikken – Hovde Preserving i Bispøyan stop-

pet opp i 1956, ble Kvenvær Hermetikkindustri den eneste fabrikken som tok imot krabbe for hermetikk på hele vestsida av Hitra. Det kunne derfor bli mange som leverte krabbe til fabrikken på Stein. Blant annet «Fjell», ført av Asbjørn Thorsø, og «Stølvåg» ført av Johan Strømmen.

Produksjonslinja på fabrikken gikk fra første etasje og oppover i bygget. Krabben ble tatt imot og stimet i store trekar på kaia. For barna på Kvenværet var dette en

gylden mulighet til å snike seg bort og stjele ei klo mens krabben fremdeles lå til avkjøling. De litt større barna, gjerne unggutter, ble heller satt i arbeid med å blåse ut kjøtt fra småklørne med trykkluft. Krabben ble så brutt opp og ført opp i 2. etasje hvor kvinnene satt og rensket og braut. Barna husker at det ikke var så spennende å besøke damene ved langborda for de var så opptatt av å renske. De fikk jo akkordbetalt. Da var det artigere å gå opp til damene på loftet som satt på etiketter på bokserne. De hadde ofte mye bedre tid, og her var det mulig å slå av en prat med en liten tass.

Det ble også produsert hermetisk nedlagt fiskeboller og rogn, i tillegg til noe hummer. Som etiketten vitner om, ble det i tillegg lagt ned sardiner i fabrikk på Stein. Sardinindustrien hadde allerede på 30-tallet blitt kraftig regulert, så sardinene er nok produsert på bestilling av en annen fabrikant eller grossist. Det som er spesielt er at Kvenvær Hermetikkindustri ikke hadde noen røykeovn, som kreves for å produsere sardiner. Kvenværs sardiner var nemlig laget etter fransk mønster, hvor sardiner ikke ble røkt, men fritert. Dette var en ny måte å behandle sardiner, og er en av de få plassene på Hitra og Frøya hvor dette ble gjort. Vi vet derimot ikke om denne produksjonen kom i gang for alvor, ingen av de gjenlevende arbeiderne på fabrikk kan huske at slikt ble produsert.

Til å begynne med hadde fabrikk eget lysaggregat. Det sørget for belysning fram til elektrisiteten kom i 1956. Da kunne også flere maskiner bli drevet på strøm, og hele maskinparken økte fra knappe tre elektriske maskiner i 1956 til 16 stk i 1960. Samme år hadde også antall arbeidere økt til 98 personer! Med unntak av Astor Canning i Hestvika må dette ha vært den største arbeidsplassen på Hitra. Noen av arbeiderne bodde i den såkalte «Boshstua», som var reist tett på hovedhuset på

Stein. Her ble det innredet til hybler, men de fleste ble nok innlosjert i private hus.

Vi vet ikke hvor mye hermetikk som ble produsert på Stein, men det må ha vært en betydelig mengde. En periode produserte også Haukvik Hermetikkfabrikk hos Sundli for Kvenvær Hermetikkindustri, så bedriften må ha vært dyktig til å finne kjøpere. Trolig spilte Andersskog en viktig rolle i dette ettersom han drev eget eksportfirma.

I 1960 ble det avdekket økonomiske forhold ved selskapet som bidro til rettslige etterspill. De siste tre årene av bedriftens levetid blir fabrikklokalet leid ut til Trondheim Canning, som produserte krabbehermetikk for eget merke. I 1963 var det slutt da ble Kvenvær Hermetikkindustri slått konkurs.

Kilder:

- Det Norske Næringsliv – Sør-Trøndelag fylkesleksikon s 854.
- Norsk Lysingsblad 1947.04.22
- Norsk Lysingsblad 1950.03.21
- Fiskeribladet 1958.02.22
- Bedriftsprotokoll fabrikktilsynet Kvenvær 1947-1960
- Norges Bebyggelse s 246

Astor Canning AS

Hestvika

Det var ikke mange industribedrifter på Hitra på 1940-tallet, og i Sandstad/Hestvika var de så og si fraværende. Aura-krafta som kom tidlig på 1950-tallet, ga vesentlig bedre forutsetninger for industrivirksomhet. Og naturlig nok var det foretak som benyttet råstoff fra havet som ble startet. Astor Canning AS ble etablert i 1948.

Torbjørn Strøm (28) var en framsynt mann med god og variert erfaring fra fiske og fangst. Han øynet nye muligheter og brukte sine gründerevner da han i 1947 la de første planene for industridrift i Hestvika, basert på havets råstoffer.

Han hadde flere sesonger på Lofoten bak seg. Med fiskebåten «Sylvia» hadde han drevet oppkjøp av fisk som han saltet og solgte videre. Han hadde også drevet kvalfangst med «Sylvia» og levert kval til fabrikkene på Bogøya, som den legendariske forretningsmannen Nekolai Dahl drev.

Det var nødvendig med mer kompetanse innen industrivirksomhet om man skulle lykkes i Hestvika, det innså Torbjørn ganske fort. Han annonserte derfor i flere aviser etter samarbeidspartner. På den måten kom han i kontakt med Sauesund Preserving i Brattvågen på

FAKTA:

- Oppstart 1948 i Hestvika. Krabbehermetikk.
- Gründer: Torbjørn Strøm (1920-1994), kompanjong: Asbjørn Sauesund; Brattvåg.
- 120 arbeidere i sesongen
- Hermetikken avsluttet siste del av 1960-åra.
- Satset også på tangmel, sild og sei før det ble regnbueørret og laks.
- I år 2000 overtok Midnor eierskapet i Astor. Det ble senere Lerøy Midt AS.

Sunnmøre, og daglig leder der, Asbjørn Sauesund. Det skulle bli starten på et langt og godt samarbeid. Asbjørn Sauesund drev allerede krabbefabrikk, og sammen la de planer for ny virksomhet i Hestvika. Torbjørn Strøm var en driftig kar og ønsket å etablere noe eget på heimsplassen.

Strøm hadde alt kjøpt ei tomt, eller et område med påstående lagerbygg, i Hestvika i 1947 av Nekolai Dahl. Han hadde rett etter krigen bygd et trelastlager i Hestvika, gnr 50, bnr 6 i Sandstad kommune. Kontrakten på eiendomskjøpet finnes den dag i dag, signert Nekolai Dahl som selger og Torbjørn Strøm som kjøper. Den er datert Trondheim, 3. oktober 1947. En John Berg har også signert med «til vitterlighet».

Sammen med Sauesund grunnla Torbjørn Astor Canning. Navnet de ga bedriften ble utledet av fornavna til



Astor Canning sitt anlegg i Hestvika. Foto ca 1955, tilhører Torleif Strøm.

de to gründerne, Asbjørn og Torbjørn, - Astor. De to var i starten likeverdige eiere av bedriften.

Utfordringene var mange når en skulle etablere ny industrivirksomhet på denne tida. Det var mangel på det meste, men samarbeidet med Sauesund Preserving var et lurt trekk. Og Torbjørn unngikk mange fallgruver ved å gå i samarbeid med en godt etablert aktør i bransjen. Teknisk kompetanse var på plass, og Astor kom direkte

inn på markedet gjennom samarbeidet. Det ble på en måte «flying start».

Torbjørn var daglig leder og drivkraften bak oppstarten. Det primære satsingsområdet for Astor Canning var krabbehermetikk. Produktspekteret ble utvidet til også å omfatte fiskeboller, kippers av sild og presset torskerogn. Men krabbe ble hovedråstoffet i starten, krabbekjøtt ble lagt i boks og hermetisert.



Her startet Torbjørn Strøm med hermetikkfabrikk. Han kjøpte et trelastlager av Nikolai Dahl i 1947 som ble utvidet og påbygget. Foto ca 1950, tilhører Torleif Strøm.

De første åra var det stort sett sesongarbeidsplasser ved fabrikkene. Dette passet imidlertid meget godt for mange, da 70 til 80 prosent av arbeidstokken var kvinner. På 1950-tallet var det ikke vanlig at kvinner hadde full jobb utenfor heimen. Kombinasjonen heimearbeid og sesongarbeid på fabrikkene ga derfor kjærkommen skilling i kassa i ei tid hvor jobbmulighetene på Hitra ikke var så mange.

I flere år kom Arne Austbø oppover fra Brattvågen for å være arbeidsformann ved Astor Canning i krabbese-songen. Austbø bodde heime hos Maja og Torbjørn fra september til desember i mange, mange år. Han arbeidet

tett med Fritz Fredriksen som ble arbeidsformann ved fabrikkene da Austbø avsluttet sitt oppdrag. Fritz kom fra Leksa, giftet seg og bygde hus i Hestvika. Han ble en nøkkelperson og samarbeidet tett med Iver Havnvik og Frank Olsen. De var viktige i arbeidet med å bygge opp fabrikkene.

Råstoffet kom fra hele Hitra- og Frøya-området og distriktet rundt Trondheimsfjorden. I Froan drev Johan O. Holmen med båten «Hugnad» transport av krabbe for Astor Canning. Han gikk nærmest i rute ute i frøyværa og rundt Ulvøya og Fjellværsøya og hentet krabbekasser. Kassene som veide cirka 70 kilo, var stablet både i bredde og høyde. Det var ikke stort å se av styrhuset når



Torbjørn Strøm (1920–1994) var gründeren som startet Astor Canning i Hestvika.



Krabbekasser er tatt i land på kaia ved Astor Canning, og Torbjørn Strøm (t.v.) og arbeidsformann Arne Austbø fra Brattvågen, sjekker kvaliteten på krabben. Bilde fra 1954, tilhører Torleif Strøm.

båten til Johan kom inn moloen i Børøysundet på vei til fabrikken.

Etter hvert kom spesialmaskiner på plass i lokalene og gjorde hermetikkproduksjonen mer effektiv. Den samlede årsproduksjonen var cirka en million esker med hermetisk krabbe tidlig på 1950-tallet.

Hermetikken gikk hovedsakelig til innlandsmarkedet, men det ble også sendt store partier til Sverige og England. Svenskene ville aller helst ha «Naturell krabbe» med mye hvitt kjøtt. Stuet krabbe, var blanding av hvitt kjøtt og resten av krabbematen, disse boksene gikk både på det svenske og norske markedet. Engelskmennene ville ha «dressed crab», og betydelige partier ble eksportert til England.



Produkter som slo godt an i markedet. Stuet krabbe og naturell krabbe lagt ned hermetisk i bokser med illustrasjoner og logo for bedriften.

Mange viktige herrer kom utover til Hestvika for å se på krabbeproduktene og gjøre avtaler om leveranser. Noen kom sågar fra England, og heime hos Torbjørn var det åpent hus. Der var det både overnatting og matservering. Kona Maja hadde ofte hendene fulle med midt-dager og tilstelninger som fulgte med for vertinnen når Torbjørn tok imot forbindelser.

Svært mange bedrifter i hermetikkbransjen forsvant i perioden 1955 - 1970-tallet. En av årsakene var at mange manglet evne til omstilling i de skiftende tider som kom. I begynnelsen av 1950-tallet var det over 100 fabrikker i Norge som drev med hermetisk krabbe. Da Astor Canning på slutten av 1960 tallet, la ned krabbeproduksjon for omstilling til annen virksomhet, var det bare et fåtall igjen. Virksomhetene var ganske enkelt lagt ned, eller de var konkurs. Tidene endret seg, og da er det viktig å ha en leder som har perspektiv og ser at markedet krever noe nytt. Det gjorde Torbjørn Strøm,



Krabben renskes med nennsomme hender. Skall og avfall skyves ned i en renne på hver side av bordet. Denne tømmes jevnlig og avfallet går i kassene nærmest. Rent, hvitt krabbekjøtt legges på brettene midt på bordet. På venstre side av bordet, f.v. Alette Mikalsen, Lena Eriksen, Anette Lian, Johanna Utsetø, Augusta Sandstad, Gunhild Sandstad, Gudrun Larsen og Borghild Wollan. Foto fra 1954, tilhører Torleif Strøm.

og dermed tålte bedriften mange motbakker. En viktig årsak til at Astor greide å omstille i skiftende tider, var at bedriften satset på nye produkter.



Krabben skal renskes. Her brytes krabbekassene. F.v. Einar Børøysund, Karl Næss, Karl Osen og Hans Stien i god passiar rundt krabbekassene. Foto tilhører Torleif Strøm.

Mange arbeidsplasser

Etableringen av hermetikkfabrikken var meget kjærkommen for mange familier på Hitra og utenfor Hitras grenser. Folk kom fra nabokommunene Hemne, Aure, Snillfjord, Frøya og sågar fra Tydal for å jobbe ved fabrikken i krabbesesongen.

Mange av de ansatte bodde på hybel, eller hos kjente under krabbesesongen. I høysesongen kunne det være

nærmere 120 arbeidere i sving med krabberensking og foredling.

Bror til Torbjørn, August Strøm, drev landhandelen Nils Strøm AS i Børøysundet. Han hadde en liten lastebil, og den ble fort gjort om til transportmiddel for krabbearbeidere som trengte skyss til og fra. Det var fast rute mellom Hestvika og Hamna. Lasteplanet fikk flere rekker med hjemmesnekk trebenker mellom karmene på lasteplanet, og kalesje ble laget av presenning. Der satt damene tett i tett uten å bli våte, men kanskje ikke så bekvemmelig. Ruta kunne føles lang etter dårlige grusveier på 1950-tallet. I dag hadde nok transporten fort blitt stoppet av våre myndigheter, men det var andre tider.

Krabbesesongen ble alltid avsluttet med stor krabbefest i ungdomshuset Solhaug i Hestvika, og det var alltid et livlig og populært innslag. Her var det mange som fant hverandre, og for flere endte det med ekteskap.

Kilder:

- Hitterslekt.no
- Hitra-Nytt og Hitra-Frøya lokalavis.
- Boka: Hestvika - 70-års industrihistorie av Svend Sivertsen.
- Muntlige informanter:
Torleif Strøm, Frank Olsen, Kjellrun Havnvik, Per Ervik, Klara Furuvik.

Haukvik Hermetikkfabrikk

Laksåvika - Innhitra

At det var forskjell på fabrikkene i distriktet er det ingen tvil om. Noen fabrikker kunne skilte med hundre ansatte og et modernisert produksjonsapparat, mens noen holdt på i småskala i små brygger og pakkhus. Haukvik Hermetikkfabrikk som startet opp på Sundli på sørsida av Hitra i 1948 var riktignok blant de aller minste i distriktet, men den forteller likevel ei viktig historie.

Haukvik hermetikkfabrikk var nemlig ikke etablert med investeringsvillige byfolk, men gjennom iherdig egeninnsats.

Klokka halv seks om morgen dro Ole Arvid Sundli ut i båten han sjøl hadde bygd. Ute på fjorden dro han sjøl teinene med krabbe, før han dro tilbake til fabrikkens han sjøl hadde starta. Sammen med kona og arbeidsfolk satt han sjøl og koka, falska og steama.

«En er sin egen lykkes smed» sier ordtaket, og for kystfolket har det på mange måter vært en leveregel. Skulle du lykkes med noe, måtte du brette opp ermene og stå på, og det gjorde Ole Arvid Sundli til gangs.

Ole Arvid Olsen Sundli vart født 19. april 1925. Han var nest eldst blant fire søsken og vokste opp på garden Skaret på Balsnesaunet. Som 22 åring var han med som første kontingent i Tysklandsbrigaden, hvor han tjente seg opp litt penger. For dette kjøpte han seg falsemaskin for rundboks og noe mindre utstyr for hermetikkpro-

FAKTA:

- Oppstart: 1948 - Nedlagt: ca 2002
- Produkter: Krabbe
- Gründer: Ole Arvid Sundli
- Arbeidere: 23 på det meste



Haukvik Hermetikkfabrikk på 50-tallet. Foran ser vi båtene til familien Sundli. Litj-Terna bakerst, og «Ny-Terna» fremst. Alle bygget av Ole Arvid Sundli. (Foto: Solfrid Irene Sundli Naas)

duksjon. Tidligere hadde Ole Arvid jobbet for Kolbjørn Jakobsen på Herøy Canning på Møre, en bedrift som blant annet produserte hermetisk krabbe. Det er nok her han fikk ideen og kunnskapen som måtte til for å



Rensking av krabbe. 1970-tallet. Foto: Solfrid Irene Sundli Naas.

kunne starte opp for seg selv. I 1948 gikk Ole Arvid og faren Ole sammen og startet opp hermetikkproduksjon i brygga ved Haukvika nedenfor gården. Haukvik Hermetikkfabrikk var skapt.

En viktig støttespiller fikk også Ole Arvid i sin kone – Anna Albertine Moen – som kom til fabrikkens i 1949. Anna kom fra Halten, og hadde allerede god arbeidserfaring fra en sesong på krabbefabrikk til John Gjes-

sing. Etter å ha flyttet til Volden på Forsens, der moren kom fra, hadde hun også arbeidet på fabrikkens til Johan O. Dalen på Murvollan. Til slutt havnet hun på fabrikkens til Ole Arvid, og i 1951 ble de gift. På starten av 50-tallet var det gode tider for Haukvik, fremdeles var det fettmangel i Europa etter krigen, og både stuert og naturell krabbe var forholdsvis enkelt å få omsatt i utlandet. På det meste kunne det jobbe 23 menn og kvinner på fabrikkens i krabbesesongen. Ole Arvid

skal ha vært en musikalsk type, og når krabbesesongen var over ble det både sunget og arrangert revyer i den lille fabrikk.

De første årene ble krabben kokt i en tysk feltkjele på 500 liter som var lagt igjen etter krigen. Det ble fyr med bakved, som de fikk hentet fra sagbruket til «Vessel-gutan» på Kjørsvikbugen. Etterhvert ble den byttet ut med en stålkjele med kapasitet på å koke 400 krabber om gangen. Etter at krabben var kokt, skulle den kjøles ned, og helst måtte en spyle krabben med vann for å hindre for lang etterkoking. Vann var det i brønnen som var gravd ut lenger opp i skråningen, og ble deretter båret ned for hånd til fabrikk. Før kokinga kunne begynne, var det viktig å sørge for at en hadde nok av alt, slik at produksjonen gikk jevnt. «Dæven kor vi bar! Vi bar my!» Gudmund Sundli husker godt organiseringen i forkant. Det skulle bæres ved, vann, krabbe, kasser, alt måtte være på stell!

Når arbeidet med rensing og sortering skulle til, var det behov for flere hender. Noen fra nærområdet fikk jobb med rensingen, i tillegg til nabokoner og så klart Anna og Ole Arvid selv. Her satt de på langbord med brett og bokser foran seg, og til lyden av radioen og den gjenkjennelige lyden av krabbeskall som knekker, ble boks etter boks fylt med hvitkjøtt, rogn og klo. Etter hvert som barna vokste til ble de også med i arbeidet.

Vi måtte være med når mamma og pappa jobba. Alle måltider ble spist på fabrikk de fire døgn (man, tirsdag, torsdag og fredag) kor det var produksjon. Vi barna hjalp til så fort vi kunne og rett fra skolen og ned til «sjøn», som vi sa. Ikke bare arti, selvfølgelig – men barn er barn og vi ville jo være der mamma og pappa var – og middagen. Altid god atmosfære nede med sjøen og så trivelig sammen med krabbekjæringan.

- Solfrid Sundli

Vi barna «bodde» på fabrikk om høsten. Jeg husker jeg var med mor for å «passe på fyren» til far kom tilbake fra sjøen med krabbefangsten. De lokale fiskerne kom også for å levere krabber til koking. Den store aktiviteten etterpå var spennende. «Krabbekjerringene» kom med latter, humør og en herlig arbeidsmoral og et fantastisk samhold. Jeg storkoste meg.

Det var nok ikke alltid like greit. Å komme sliten hjem fra skolen og bli «etterlyst» hvis vi ikke kom raskt nok til fabrikk, var ikke så artig. Vi var en viktig del for å få ting gjort. Leksene kom til slutt.

HMS var ikke oppfunnet ennå. Vi barna var over alt, og ramlet på sjøen gjorde vi nok alle. (Jeg kan fortsatt ikke svømme). Jeg fikk kokende vann over den ene foten (i forbindelse med steaming av krabbebokser). Det så veldig stygt ut, men det ble ingen tur til sykehuset. Det fantes jo ikke skikkelig vei. Det ble hjemmebehandling og bandasjer. Beste-far passet på.

Det ble lange dager for oss alle om høsten, og spesielt for mor og far. Vi hadde fjøs m/slaking og alle forberedelser til jul. Lønna fikk vi før jul for å kjøpe julegaver for. Fint det
- Anita Sundli

Å renske 400 krabber som hver og en hadde åtte småklør og to storkør, tok sin tid. Det kunne ta hele dagen bare å koke, sortere, knekke, spyle skjell og gjøre klar for morgendagen når alt skulle renskes, legges i boks og falses. Falsinga var det Ole Arvid som sto for. Den solide reimdrevne Reinerts falsemaskinen ble drevet av en gammel Gideon-motor. Haukvik var utstyrt med falsemaskin til både stor rundboks for fiskeboller, og en for liten rundboks som krabben ble lagt i. I tillegg ble det også produsert stuet krabbe av brunmaten, levra og krabberestene. Når boksene var ferdig falsset, skulle den steames i overtykkautoklaven. Også denne måtte var-



Ole Arvid Sundli i 2002. De siste bokser falses. Foto: Anita Sundli

mes med bakved, og også her måtte det bæres ved for å holde det hele gående.

Haukvik Hermetikkfabrikk var for liten for å produsere under eget merke. Boksene ble heller solgt til andre fabrikker i nærheten, slik som Astor Canning, Kvenvær Hermetikkindustri og Herøy Canning. Leia var trafikkåra, og herifra kunne Sundli sende leveranser til resten av Trøndelag. I noen tilfeller ble boksene sendt hele veien til England og USA.

En hard og travel hverdag

«En måtte jo ta det arbeidet en fikk. Det var jo husposta, og melking av kyr for de som hadde gård. Nei, det var ikke mange jobba å velge mellom da.

.. å så havna vi nedpå her da (Sundlia), det vart itj nå lettare å driv»

- Anna Sundli



Anna Sundli foran det som en gang var Haukvik Hermetikkfabrikk. Foto: Kystmuseet i Sør-Trøndelag

Hermetikkfabrikken til Ole Arvid og Anna ga aldri veldig store avkastninger. Men slik var det nok heller aldri ment. Haukvik Hermetikkfabrikk var bare et av mange foretak som Ole Arvid og Anna dreiv med for å få endene til å møtes i hverdagen. Når det ikke var krabbesesong, ble fabrikken omgjort til fiskemottak. Eget ishus hadde de også. Om sommeren ble det satt laksenot og skåret tang. Sjøen ble drevet med både ruser, teiner og garn, og om vinteren ventet Lofotfisket. Ole Arvid var

også en habil båtbygger, og han bygde selv familiens to båter. Tenker en på at de samtidig drev småbruk med et par kyr, gris, høns og sau, blir en slått av arbeidskapasiteten til Ole Arvid og Anna. Det kunne være lange og tunge dager, og Ole Arvid kunne fortelle om ganger han sovnet med brødiskiva i munnen.

Råstoffet til hermetikkproduksjonen skaffet ekteparet Sundli selv. I gode tider leverte også naboer til fabrikk-

ken i Haukvika, og Ole Arvids far – Ole var også med og fisket krabbe. Siden Sundli selv sto for både fangst og foredling, ble det rimeligere å produsere. Men om produksjonskostnaden ble lavere, ble egeninnsatsen desto større. Halv seks om morgenen begynte arbeidsdagen, da dro Ole Arvid ut for å dra sine 30 teiner. Tidlig på formiddagen var han tilbake, og da var det å starte krabbekokinga. Det kunne fort bli både 12 og 14 timers arbeidsdager for ekteparet Sundli, og lønn kunne det av og til bli smått med. Ole Arvid husker spesielt en sesong hvor de ble sittende igjen med kun 700 kr etter å ha jobbet fra tidlig om morgenen til langt på kvelden, hver dag en lang periode. Med en slik lønnsomhet gikk det ikke lenge før en måtte trappe ned produksjonen. Fra første stund til siste slutt ble all krabbe rensket og pakket for hånd. Dette ga best kvalitet på varene, men var håpløst ineffektivt i en stadig mer automatisert bransje. Når bedriften heller ikke fikk kommunal støtte til investering av nytt utstyr, var det vanskelig å holde tritt med utviklingen.

Slutten for Hauvik hermetikkfabrikk

På slutten av 80-tallet gikk Hauvik hermetikkfabrikk på sparebluss. Ekteparet Sundli hadde gått over til å selge i det små, og det kom nok med bestillinger. I perioder måtte ekteparet se seg nødt til å redusere enkelte kunders bestilling, slik at flest mulig skulle få sjansen til å kjøpe krabbe fra Hauvik. Dette må likevel ses på som en bigeskeft, for Anna fikk seg jobb som hjemmehjelp, og på vinteren var Ole Arvid opptatt med båtbygging. Mot slutten prøvde ekteparet seg med produksjon av blåskjell. Fabrikken ble utvidet, og for å tilfredsstille mattilsynet ble det bygget både kjøkken, bad, reinrom og fryserom. Blåskjellene ble derimot aldri den suksessen en hadde håpet på. Krabben sang også på siste verset. Det var rett og slett ikke flere bokser å oppdrive.

De gamle krabbekoksene var gått ut av produksjon. Nye bokser krevde nye maskiner. Regnestykket ble enkelt.

Ekteparet Sundli fortsatte med krabbe som biinntekt inn i 2000-tallet. Noen skjell og noen bokser ble solgt i ny og ne, men aldri av samme volum som på 1950- og -60-tallet. 4 april 2013 gikk Ole Arvid Olsen Sundli bort. Han og Anna hadde i flere tiår tatt imot og bearbeida det havet kunne gi dem. Ingen av dem kom til dekket bord, men arbeidsvilje skorta det ikke på. Anna Sundli sa det kanskje best da hun i 2018 tenkte tilbake på tida som var:

«Ja, det har vore så mytji at! Itj rart at n vart utslette.»

Det som en gang var Hauvik Hermetikkfabrikk står fremdeles i dag, ivaretatt av sønnen Gudmund Sundli.

Kilder:

- Hitterslekt.no
- Det norske næringsliv, Møre og Romsdal
- Hitra-Nytt 1984.
- Muntlige informanter: Gudmund Sundli, Anna Sundli, Anita Sundli, Solfrid Sundli

Leirvikhamn Canning & Co

Leirvikhamn – Nord-Frøya

I 1947 ble det påbegynt nok en hermetikkfabrikk på Frøya, den sjette i rekken. Aksjeselskapet blei stifta året etterpå og fikk navnet Leirvikhamn Canning & Co.



FAKTA:

- Oppstart: 1948 - Nedlagt: 1955
- Produksjon: Krabbe, gaffelbiter, kippers (røkt sildefilét), sardiner
- Gründer: Brødrene Øystein, Einar, Jakob og Fritjof Meland, og Johannes Ruæ og Einar Volden
- Arbeidere: 80 på det meste.

Selskapet var stifta av brødrene Øystein, Einar, Jakob og Fritjof Meland, sammen med Johannes Ruø og Einar Volden. Eiendommen kjøpte de av sine foreldre Inga og Jacob Meland, som drev butikk og dampskipsekspedisjon i Leirvika, knappe 30 meter unna.

Fabrikken var hele 272 kvadratmeter, fordelt på to etasjer. Her var det også et kaianlegg på 70 kvadratmeter. Byggematerialene var hentet fra Ørlandet Flyplass. Fabrikken hadde fordel av å være nær krabbefeltene, og billig grei varetransport med rutebåten, som gikk fra dampskipsekspedisjonen i Leirvika. Derimot var det verken vei, elektrisitet eller vann. Både vei og elektrisitet lot seg løse. Transporten gikk utelukkende på kjøll på denne tiden. Elektrisitet sørget et diesellaggregat for, og belysning fikk en gjennom petromax-lamper. Rent vann var derimot et større problem. Løsningen var det samme som John Gjessing hadde tatt i bruk på Gjæsingen noen år tidligere: Å samle regnvann fra taket, og lede det ned til en oppmurt kum på vestenden av fabrikken.

Etikett. Utlånt av Øystein Jæger Meland



Leirvikhamn. Fabrikken lengst til venstre. Foto: Frøya bygdemuseums reposamling.

Leirvikhamn Canning produserte stuett og naturell krabbe under eget merke. Hvor de fikk kunnskapen for å drive hermetikkfabrikk er usikkert, men Øystein Meland hadde kommunikasjon med John Gjessingen, så kanskje hentet de opp noen ferdigheter der. I 1948 var det flere krabbefabrikker på både Hitra og Frøya. Kunnskap og fagfolk innen hermetikkproduksjon trengte en derfor ikke farte langveis for å få tak i. Noen få kilometer len-

ger øst lå nemlig hermetikkfabrikken til Einar Boneng, som hadde drevet nedlegging av hermetisk krabbe siden 1935. Til tross for at Einar Boneng var onkel til brødrene Meland (Jacob Melands kone Inga var søster til Einar Boneng), ser det ikke ut til å være utstrakt samarbeid mellom bedriftene. Det hendte seg at Leirvikhamn Canning kunne låne verkstedet til Boneng eller kjøpe for-



Etiketter på kippers
og krabbe.
Foto: Geir Sæther

skjellig utstyr av dem, men samarbeidet gikk nok neppe lenger enn det.

Til å begynne med var Einar Meland daglig leder for fabrikk, men i 1953 kjøpte Øystein Meland (født 1927) ut sine brødre og Leirvikhamn Canning ble da et privateid selskap. I tillegg hadde Øystein overtatt både dampskipsekspedisjonen, forretningen og gården etter sine foreldre. Øystein utvida virksomheten til ikke bare å omfatte krabbe, men også sildehermetikk som sildesardiner i olje, kippers og gaffelbiter. Meland prøvde seg også på hermetiserte kjøttkaker, men dette produktet ble det solgt lite av. Leirvikhamn Canning var i hovedsak det en kan kalle en produsjonsfabrikk. Meland hadde ikke kapasitet eller midler nok til å sørge for salg og eksport selv, så mye må ha gått gjennom andre selskap som Meland produserte for. Eksempelvis ble krabben solgt under merket «Kavli brand» - selskapet som senere skulle bli mest kjent for tubeost. Kippers og sildesardinene ble solgt under «Climax-brand», som hadde sitt distribusjonskontor i Oslo.

Det var en velutstyrt fabrikk Øystein overtok, selv om ikke alt var av det ypperste på markedet. For eksempel hadde den halvautomatiske falsemaskinen fra Reinherts hos Leirvikhamn Canning kommet i fullautomatisk utgave allerede i 1921 Leirvikhamns maskin ble drevet av en eldre Union båtmotor på knappe 20 hk. På sørenden av fabrikkbygningen sto dampkjelen på ni kvadratmeter. Den sørget for damp til overtykksautoklaven og til kokegryten for krabben. Av annet utstyr kan en nevne hurtighakken og kvernen, begge trolig brukt til produksjon av stuett krabbe eller kjøttthermetikk.

På midten av 1950-tallet kom også elektrisiteten til Leirvika, noe som gjorde fabrikkdriften enklere. I 1956 kom det også vei fram til dampskipsekspedisjonen til Meland, men for å komme til fabrikk måtte en frem-

deles gå over berga. Lasting foregikk uansett fra fabrikkens egen brygge, og med rutebåttrafikk rett utenfor var det ikke vanskelig å få sendt varene til byen. Øystein Meland ble beskrevet som en meget bestemt mann, og en god arbeidsgiver. På det meste hadde han opp imot 70-80 arbeidere på fabrikk, men trolig lå antallet på rundt 40-50 arbeidere i de fleste sesonger, og av dette var rundt 30 arbeidere kvinner. Arbeiderne kom for det meste fra nærområdet. På den tiden bodde det flere mennesker både på Storsauholmen og Litlsauholmen, for ikke å nevne Klubben og Gurvikdalen. Fabrikk hadde også soverom for arbeidere som måtte innlosjeres. I andre etasje var det sengeplass til 14 personer, fordelt på fem rom. I tillegg var det spisesal og kjøkken. Arbeidet foregikk så lenge krabbesesongen holdt på, og når den var ferdig, ble det feiret med krabbefest.

Leirvikhamn Canning ble en ganske kort affære. Rett etter krigen var det gode penger å tjene på krabbeproduksjon, men på midten av 1950-tallet var markedet mettet, og det ble stadig vanskeligere å omsette varene. I mars 1955 var det over. Leirvikhamn Canning ble meldt konkurs. Øystein Meland prøvde å få inn nye drivere som kunne leie eller overta fabrikk, blant annet tok han kontakt med Tøsse fiskemelfabrikk i Brattvåg på Sunnmøre, uten å få napp. Fabrikk sto derimot ikke ubrukt. Fra og med 1955 ble bygget brukt som tørrfisklager. Fisken ble tørka på fiskehjeller som sto på berga bak fabrikk. Det var en allsidig virksomhet i Leirvika. Meland var ikke bare involvert i kjøp og salg av fisk, men også tare, i tillegg til gårdsdrift, handel, post og dampskipsekspisjon. Om det var den omfattende virksomheten eller om det skyldtes en presset økonomi, er uvisst, men Meland hadde ikke sørget for at fabrikk var forsikret. Dette skulle få alvorlige konsekvenser.

I 1958 gikk fabrikk opp i brann. Trolig skyltes brannen elektrisk feil. Elias Holm hadde bygget seg hus nordvest for fabrikk. På natta våkna han av knitringa



Restene fra dampkjelen til Lervikhamn Canning.
Foto: Hans Jakob W. Farstad

fra brannen, og han sprang bort til Øystein Meland og varsla. Båten «Nordlys», som var på vei inn mot fabrikkens til Boneng, stoppa opp og begynte å pumpe saltvann på brannen, men det nytta ikke. Fabrikken var av bindingsverk og kledd med tjærepapp. Brannen gjorde kort prosess. Øystein Jæger Meland (Sønn av Øystein Meland) husker brannen. «Vi gikk opp på berga om morgenen og så på brannen, jeg og Marianne Leirvik -naboveitja. Brannen tok rubbel og bit»

Det må ha vært et hardt slag for Meland, og det må ha vært vanskelig de første årene. Noen år måtte de selge noen krøtter for å få det til å gå rundt. Noen av maskinene klarte seg relativt uskadd gjennom brannen, og de ble solgt videre. Det meste av utstyret ble plukket opp av «Bokken» -en brønnbåt som seilte rundt og tok imot skrapgoods.

I tida etter brannen satte Meland opp et blikkskur i nordenden av snuplassen på Leirvika og begynte å røyke sild. Røykinga ble så utvidet til makrell, ørret og laks, og skulle utvikle seg til et svært vellykket foretak – Leica. Røykeriet, som etter hvert reiste seg på østsiden av dampskipsekspedisjonen, er et godt eksempel på hvordan fokuset skiftet fra hermetikk mot havbruk på 1970-tallet. Da Meland gikk bort, hadde han praktisert de fleste teknikker for matpreservering i det tjuende århundre: Tørket fisk, saltet sild, hermetisert krabbe, røyket ørret og til slutt vakuumpakket laks i plast.

Kilder:

- Norsk Lysingsblad 1948
- Frøya Bygdemuseums reposamling, info fra Øystein Meland og korrespondanse med Nord-Frøya arbeidstilsyn og Tøsse fiskemelfabrikk
- Norges Bebyggelse, herredsbind Sør-Trøndelag, nordre del
- Jørg Hviding: Kappløpet om falsemaskinen
- Adresseavisen 1955
- Muntlige informanter: Øystein Jæger Meland, Guttorm Reppe

Mausund Fiskarsamvirkelag

(Sigurd Løkeland AS)

Mausundvær

Mausund Fiskarsamvirkelag startet opp allerede i 1947, som det første fiskarsamvirkelaget på øyene. Initiativtakeren var Einar Jensen – en ivrig arbeiderpartimann. Laget hadde riktignok 80 andeler, men manglet et lokale. Det ble derfor luftet muligheten for at fiskarsamvirkelaget kunne overta lokalene til Nekolai Dahl på Mausund.

FAKTA:

- Oppstart: 1947 - Nedlagt: 1983
- Antall arbeidere: 50 på det meste
- Første formann: Einar Jensen
- Produkter: Stuet krabbe, naturell krabbe, Crab paste

Den svært aktive forretningsmannen fra Trondheim, Nekolai Dahl, hadde i 1942 satt opp et fiskemottak på Måøya, lokalt omtalt som «Fiskberget». Dette var fiskarsamvirkelaget interessert i. Dahl var derimot ikke interessert i å selge. Slik han så det var det også mye lokal motstand mot det nyopprettede fiskarsamvirkelaget, og han valgte derfor å la avgjørelsen fattes på et folkemøte. Han ble nok overasket da det ble flertall for å la fiskarsamvirkelaget overta lokalene. En av grunnene til at mausundværingene stemte for overtakelse, var nettopp lovnaden om en krabbefabrikk. Nekolai Dahl hadde nemlig nektet å kjøpe krabbe av fiskerne. Med fiskarsamvirkelaget åpnet det seg en mulighet for å få avsetning på krabben. Året 1948 overtok laget lokalene og innredet dem til hermetikkfabrikk. I første etasje på det til sammen 456 kvadratmeter store anlegget, ble det gjort klart med falsemaskiner og oljefyrt autoklav. Kjøpere var også sikret. Sigvald Johnsen, fabrikkens første bestyrer, hadde allerede på våren vært i Oslo og skre-



Etikett fra Sigurd Løkeland.



Arbeidere ved Mausund Fiskarsamvirkelag på 1950-tallet. Bakre rekke fra venstre: Albert Holmen, Svanhild Bergheim, Dagmar Berge, ukjent, Albert Johansen, Jan Hilmarsen, Adolf Gårdsøy. Fremste rekke fra venstre: Signe Paulsen, Aslaug Antonsen, Mary Iversen, Josef Ulriksen (Josef Heia). Foto: Frøya bygdemuseums reposamling.

vet kontrakt med et engelsk firma. 800.000 bokser med krabbehermetikk skulle leveres til kjøpere i England. På Mausund sto det mellom 50 og 70 personer klare til å ta imot krabben, kunne Johansen fortelle. Optimismen må ha vært stor det året.

Om laget klarte å levere den store bestillingen, vet vi ikke, men krabbesangen fra Mausund (se eget kapittel)

forteller at det første forsøket på hermetikk gikk heller dårlig. Det var tross alt et ambisiøst antall bokser som skulle leveres av en bedrift som verken hadde strøm, innlagt vann eller mye erfaring å bygge på. Lokalet var stort, men det var uventilert, manglet oppvarming og hadde dårlig belysning. Året 1949 ble det gjort en stor opprustning av fabrikanlegget. I andre etasje ble det innredet bestyrerbolig, og framtida kan ha sett lys ut for

mausundværingene. I 1956 kom elektrisiteten til øya, men fremdeles var vanntilførselen dårlig. Fabrikken hadde en egen betongkum som de samlet vann i, men den var såpass nært sjøkanten at når storfloa kom, så ble det reine brakkvannet i reservoaret. Derfor hadde også fabrikken en tank utenfor for innsamling av takvann. I 1960 ble det endelig etablert et lokalt vannverk på Mausund, men helt problemfritt var det ikke. Trykket i kranene var så svakt at det knapt kunne brukes det første året. Verre var det med kvaliteten på vannet, som ofte hadde en brunaktig farge i seg. Da Mausund endelig fikk vann tilført fra fast-Frøya, ble det i en spøkefull tone fortalt at «*en for første gang kunne se kroppen sin i badekaret*».

Krabbefabrikken på Mausundvær var i liten grad drevet av laget sjølv. I starten var den utleid til Borgund Preserving fra Ålesund, og i sesongen 1957/58 stoppet produksjonen opp. Borgund Preserving trakk seg ut, og dårlige økonomiske tider førte til at Fiskesamvirkelaget måtte ty til gjeldssanering. Bedre ble det ikke ved at noen hadde brukt saltvann i autoklaven, slik at den viktigste maskinen for hermetisering ble ubrukelig. I fem år var det derfor stillstand i fabrikklokalene, men det var likevel aktivitet i fiskarsamvirkelaget. Det ble bygget eget notheng med plass til to nøter, og i tillegg ble det reist et hjellebruk med eget motordrevet transportbane. I 1958 fikk laget også etablert dampskipskai.

Sigurd Løkeland leier lokalene

Mens John Gjessing på krabbefabrikken på naboøya Gjæsingene måtte hente arbeidere fra store deler av Frøya og utenfor, var situasjonen annerledes ved Mausund Fiskesamvirke. Her var det nok av villige arbeidere og leveringsklare fiskere, men å skaffe gode bestyrere som kunne drive krabbefabrikken, viste seg å være vanskelig. For eksempel hadde hele seks personer hatt

bestyrerstillinga ved Mausund Fiskarsamvirke i løpet av de første 20 årene. I 1971 søkte bare to personer på stillingen som bestyrer, og begge søkerne trakk senere søknaden. I tillegg hadde regnskapsføreren flyttet fra stedet, og den eneste som sa seg villig til å ta over regnskapet var læreren Odd Christian Almli ved Mausund skole. Det var bare to helårsansatte i laget, en bestyrer og en bryggeformann. Det kunne derfor bli mye arbeid på de to ansatte. Etter hvert ble det også ansatt en kontordame på deltid, som ofte måtte ta mye av arbeidsmengden. Mangel på dyktige bestyrere gjorde at styret i 1962 valgte å leie ut fabrikklokalet til et privat hermetikkselskap –Løkeland Hermetikkfabrikk AS.

Løkeland Hermetikkfabrikk var drevet av Sigurd Løkeland, en driftig kar fra Atløy i Sogn. Løkeland hadde startet med krabbehermetikk allerede i 1930-åra, og hadde jobbet seg opp til å bli en storaktør innenfor norsk krabbehermetikk. I 1962 kom det på plass en leieavtale med Mausund Fiskarsamvirkelag for bruk av fabrikken. Løkeland betalte en årlig leie på rundt 15.000 kroner, i tillegg til en kronesats på antall kilo som ble lagret i lagets fryselager. Løkeland kjøpte også krabben gjennom fiskarsamvirkelaget, noe som utgjorde rundt 150 tonn krabbe hvert år. Etter hvert leide Løkeland også lokalene til Sula Fiskarsamvirkelag, hvor de tok imot krabbe fra sulværingene. Selv om arbeidskraften ble hentet lokalt, og dermed ga inntekt til mang en mann og kvinne på Mausund, var det nok blanda følelser blant styremedlemmene. At Løkeland leide lokalene betydde også at Mausund Fiskarsamvirkelag mistet en mulig inntektskilde. Samme året som Løkeland startet leieperioden, hadde laget kostet på seg en splitter ny autoklav fra Glommen verk, og til sammen hadde de oppgradert fabrikken for 92.000 kroner det året. Men misnøyen må ha gitt seg raskt. Styremedlemmene visste at det var vanskelig å skaffe dyktige drivere, og dermed fikk Løkeland komme tilbake år etter år. Det var Sigurds



Mausund i 1969. Det store, rødmalte bygget ved midten av bildet er Mausund Fiskarsamvirkelag. Foto: Widerøe Flyveselskap.

sønn, Konrad Løkeland, som hvert år kom til Mausund for å drive krabbefabrikk. Mausundværingene husker fremdeles når Konrad, sammen med kona Anita og to båter fulle av utstyr kom seilende inn til Mausundfjorden. Da var krabbesesongen i gang.

Rundt 50 personer kunne være i sving i lokalene på «Fiskberget», både kvinner, menn og ungdom. Det var mennene som sto på kaia og tok imot. Krabben ble fordelt etter «eksportkrabbe» eller «fabrikkkrabbe» som de kalte det. Eksportkrabben var store hokrabber som lagett solgte levende til Sverige. Disse ble pakket inn i tare, før de ble lastet om og sendt fra Dyrøya til Uthaug. Her ble de lastet om bord i et passasjerfly, som tok varene direkte

til Stockholm. Eksportkrabben sto fiskarsamvirkelaget for sjøl, og ca. 50 tonn krabbe ble solgt på denne måten hvert år. Fabrikkkrabben gikk til hermetikk. Krabben ble kokt, avkjølt og brutt opp før det ble sendt inn til kvinnene ved langborda. Det var ikke mye de fikk tildelt av utstyr: Et forkle, et hodeplagg og en finslipt fruktkniv, det var alt. Etter renskinga skulle maten legges fint og pyntelig i delikate bokser, og så bars det inn i falsemaskina. Det var ofte Konrad sjøl som sto for den prosessen, men også her hendte det at kvinnfolka trådte til om det trengtes. Autoklaven var siste stopp før boksene kunne etiketteres. Den store trykkokeren sørget ikke bare for hermetiseringen av boksene, men varmet også opp romma. Det kunne derfor være levelig temperatur i lokalet



*Ole Øyen kommer inn med dagens krabbefangst. Han var en av de mange som drev krabbefiske rundt Mausundvær.
Foto: Hitra-Frøya lokalavis.*

under krabbesesongen. Mye av arbeidet var timebetalt, og arbeidere minnes en timelønn på 3 kr og 50 øre på 1960-tallet.

To fabrikker, ei øy.

Samtidig som Sigurd Løkeland etablerte seg i fabrikklokale til Mausund Fiskesamvirkelag, startet nok en krabbefabrikk opp på Mausund. Året 1963 fikk Ingar Berge godkjenning fra Arbeidstilsynet, og dermed åpnet Mausunds andre hermetikkfabrikk. Mens Mausund Fis-

kesamvirkelag var bygget på samvirketanken og ideen om at fiskerne selv skulle ta eierskap over produksjonen, var Ingar Berge en privat bedrift. «De som stemmer arbeiderpartiet jobber på Fiskarsamvirkelaget, og de som stemmer høyre jobber hos Ingar Berge», ble det sagt om folket på Mausund. Dette er å sette det på spissen, men det er mye som tyder på at det var et skille mellom arbeidsfolket på de forskjellige fabrikkene. Aslak Kristiansen, som har forsket på Mausundsamfunnet, skriver at «Mobilitet mellom de to bedriftene forekommer så å si ikke». Litt mer folkelig uttrykt betyr det at nesten ingen

skiftet jobb fra den ene fabrikk til den andre. Fiskerne forholdt seg også lojalt til mottakene, hvert mottak hadde faste båter som leverte krabbe. Ingar Berge satt i kommunestyret for Høyre i flere år, og at styret i Mausund Fiskarsamvirkelag var ivrige arbeiderpartifolk var heller ikke noen hemmelighet. Men dette skillet blant mausundværingene kan neppe ha ført til åpne konflikter. Selv om Mausund huset så mange som 419 innbyggere i 1960, var det likevel et kystsamfunn med sterkt samhold.

De tunge 70-åra og konkursen

I flere år hadde styret i fiskarsamvirkelaget arbeidet for å få etablert eget fryselager. I 1969 kunne de endelig ta i bruk en oppgradert produksjonshall og nytt fryserom og frysetunnel. Nå kunne krabben fryses og dermed forlenge fabrikkarbeidet til langt utover nyåret. Det gjorde det mulig å ta imot enda mer krabbe enn før, og i 1970 tok laget imot over 250 tonn krabbe. Det var imidlertid snakk om en stor investering. 350.000 kroner hadde laget brukt på produksjonshallen. Dette var mange penger som skulle fordeles blant lagets 55 medlemmer. 1970-tallet skulle dessuten vise seg å bli et vanskelig tiår for både fiskarsamvirkelaget og hermetikkprodusentene. I 1974 tapte laget en halv million kroner på tørrfisk og saltfisk som var kjøpt til overpris. Underskuddet bare økte de kommende åra, og i 1980 hadde Mausund Fiskarsamvirkelag en gjeld på 1,5 millioner kroner. Bedre ble det ikke av at norsk krabbethermetikk i lang tid hadde slitt med omsetningen i utlandet. Den minkende etterspørselen kan vært en av grunnene til at Løkeland avsluttet leieforholdet med Mausund Fiskarsamvirkelag. Sesongen 1980-81 ble den siste for Konrad Løkeland på Mausundvær. Nå sto krabbefabrikken tom. Fiskarsamvirkelaget var i realiteten konkurs.

Det var mye som hendte ved Fiskarsamvirkets konkurs, men den historia er ikke en del av fortellinga om hermetikkindustrien på Mausund. I 1983 blir Mausund Fiskarsamvirkelag til slutt slått konkurs, og samme året kjøpte Ingar Berge lokalene for 1,2 millioner kroner. Sjøl om historia til Mausund fiskarsamvirkelag ender her, var det ikke slutten for fabrikk. I de kommende åra ble det produsert mye hermetikk i lokala på «Fiskberget», men det tilhører historia om Ingar Berge og hans hermetikkfabrikker.

Kilder:

- Aslak Kristiansen: Mausund- vedlikehold og endring i et norsk fiskevær. (1985) Universitetsforlaget
- Finn Borgen Førsund: Kystbygdene skifter ham. (1985)
- Norsk Lysingsblad 1952
- Arbeiderbladet 1948
- Adresseavisen 1970, 1979
- Norges bebyggelse, herredsbinder for Sør-Trøndelag, nordre del
- Årsrapport for Mausund Fiskarsamvirkelag 1957, 1958, 1959, 1960-62, 1970, 1971,
- Fabrikktilsynets kommentarer 1949
- Muntlige kilder: Ellen Hansine Johansen, Arnstein Antonsen, Mausund Kysthistoriske museum

Frøya Canning AS

Sistranda

Drivstoff, smøreolje, maling, dagligvarer, glass, steintøy, jernvarer, kjøkkenutstyr, sild, tran, hvalkjøtt, spekk og fiskelever. Varesortimentet og produksjonen på handelstedet Siholmen på 1950-tallet var nok til å overvelde sjøl den mest kresne kjøper. Det var Petter A. Furberg som var handelsmann på Siholmen. Et handelsted han hadde overtatt ledelsen for i 1935. Før den tid var det svigerfaren, John Myre, som drev butikken, men nå hadde Petter fått stillingen som disponent, og selskapet gikk under navnet Myre og Furberg AS.

Petter likte å ha flere baller i luften samtidig, for i 1949 hadde han stiftet nok et selskap: «Frøya Canning». Furberg skulle inn i hermetikkbransjen.

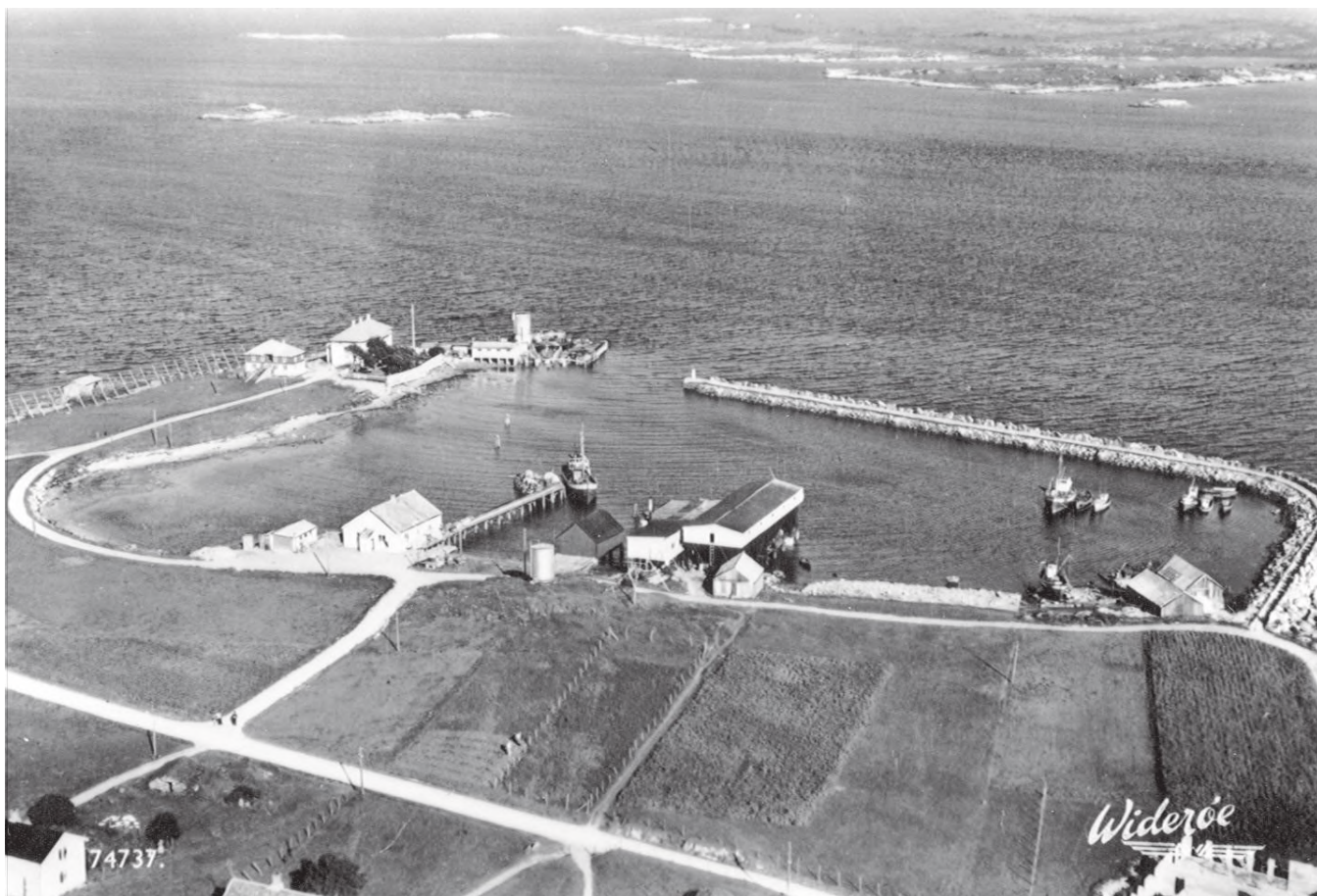
Det sies at John Myre allerede på 1930-tallet startet krabbeproduksjon på Siholmen. Da Furberg overtok, hadde han fortsatt denne aktiviteten, og skal ifølge Ingar Myhre ha hatt 20-30 personer i sving. Dette skjedde i ei brygge ved huset hans, men den brant opp i 1949. Det tok ikke lang tid før Furberg fikk reist et nytt bygg på Siholmen, denne gangen et enetasjes fabrikkbygg for produksjon av krabbehermetikk. Med på laget hadde Furberg fått med Einar Tangen fra Skogn og Johan Vikaune fra Trondheim, som til sammen hadde skutt inn 40 000 kroner. Det var derimot Furberg som sto som disponent og stifter. Frøya Canning var skapt.

FAKTA:

- Oppstart: 1949 - Nedlagt: 1957
- Produksjon: Krabbe naturell, Krabbe stuing, Hummer
- Gründer: Petter A. Furberg
- Antall arbeidere: 50-70 på det meste.
- Bakkes Hermetikkfabrikk
- 1962-1965
- Siholmen Packing
- 1965-1982



«Natural Lobster Meat». Hermetikk i bokser med fine etiketter.
Foto: Geir Sæther



Handelstedet til P.A Furberg på Siholmen 1954. Foto: Widerøe Flyveselskap.

Frøya Canning var strategisk plassert. Eskene med ferdig hermetikk kunne bli trillet rett ut på kaia hvor godsbaaten til Trondheim lå klar til å frakte varene videre ut til kjøpere og grossister. Det var heller ikke langt å kjøre for båtene som leverte krabbe. De fleste båtene kom fra Inntian og Sistranda, men også en del fra den nordlige delen av Frøya. I noen tilfeller ble det også levert hummer til fabrikken, men hummer var det ikke like rike forekomster av som krabbe, så det stoppet ofte opp på grunn av råstoffmangel.

Det var ikke bare hermetikk som ble produsert. I tillegg drev Furberg et trandamperi, samtidig som han produserte og solgte maling under merket Tran-Orkan. Til sammen kunne det være mellom 60-70 personer som var ansatt på hermetikkfabrikken, trandamperiet, malingsfabrikken og landhandelen.

Søndag 18. juli 1954 klokka seks om morgenen våknet Furberg av en serier skarpe smell. Først trodde han det var Heimevernet som hadde nattøvelse, men da han



*Siholmen 1969. Frøya Cannings fabrikk. Da bildet ble tatt, var lokalene overtatt av «Siholmen Packing».
Foto: Widerøe Flyveselskap.*

kom ut oppdaget han at hele fabrikkens sto i full fyr, og at smellene kom fra hermetikkbokser som eksploderte. Det var håpløst å berge bygget, flammene sto allerede ut gjennom taket. Det gjaldt å hindre at de andre byggene tok fyr, og heldigvis var vindretningen slik at flammene ble blåst vekk fra hovedbygningen. Etter noen timer var fabrikkens totalt nedbrent, sammen med hele lageret på 50 000 bokser krabbehermetikk. Hva som startet brannen kommer ikke tydelig fram, men det var branntilløp i etiketterings-rommet dagen før. Furberg hadde forsikret fabrikkens for 13 000 kroner, men den reelle verdien var langt høyere. Lensmannen anslo verdien til rundt 30 000 kroner. Maskinene var lavt forsikret, og selv

om noe utstyr som autoklaven og steamkjelen faktisk overlevde brannen, så var det et stort økonomisk tap for handelsmannen.

Men Petter Furberg ga ikke opp, han satte i gang og fikk bygd ny fabrikk. Denne gangen større, og av betong. Nå hadde elektrisiteten også kommet til Frøya, noe som gjorde det mulig å gå til innkjøp av mer moderne og elektrisk drevne maskiner. Både hurtighakker og automatiske falsemaskiner ble kjøpt inn, og den nye fabrikkens ble reist allerede i desember 1954. På kaia hadde fabrikkens et stort kar som krabben ble kokt i før de la den ut på den nå store betongkaia. Inne i den to eta-



Arbeidere rensker krabbe. Det var egne brett for krabbekloa, den skulle nemlig være hel, og ligge på toppen av krabbe naturell.
F.v. Olaug Hansen, Sigrun Sørdal, Aslaug Lerkvold og Jorunn Johansen. Foto: Adresseavisen 1979

sjerens store fabrikk ble krabben sortert, brutt opp og rensket for hånd. Innmaten fjernet med krokar og andre «spesial-verktøy», mens småklørne ble rensket med nål. Seinere ble kjøttet blåst ut med trykkluft. Bodil Bjørgan, som arbeidet både i administrasjonen og på fabrikkgulvet til Frøya Canning, kunne fortelle at rundt 20 personer var engasjert på krabbefabrikken i høstsesongene.

Gleden varte ikke lenge. Den 21. mai 1957, bare tre år etter nyfabrikken åpnet gikk Furberg konkurs. Ikke len-

ge etter flyttet Furberg fra det store huset på Siholmen, og startet en malingsfabrikk i Fredrikstad.

Bakkes hermetikkfabrikk

Fabrikken på Sistranda sto stille i fem år før en ny driver meldte sin interesse. Kanskje noe overaskende var det en forretningsmann og fabrikkeier fra Hordaland som overtok lokalene til Frøya Canning. Ingebrigt Bakke hadde selv startet og drevet Idè hermetikkfabrikk i Brønnøysund, en fabrikk med historie tilbake til 1922. Firmaet

hadde i 1937 skiftet navnet til «Bakkes hermetikkfabrikk», og i 1962 bestemte han å flytte hele sin virksomhet til Sistranda. Trolig skyltes dette at krabbefeltene på Frøya fremdeles ga rike fangster. Bakke håpet også å kunne utvide produksjonen til å omfatte reker, og dermed sørge for helårsdrift ved fabrikken. Men heller ikke Bakke klarte å få noe skikkelig overskudd på krabbefabrikken, og allerede i 1965 bestemte han seg for å oppløse firmaet.

Samvirkelaget tar over

Det tok ikke lang tid før nok en ny aktør fikk øynene opp for fabrikken på Siholmen. Allerede samme året som Bakkes Hermetikkfabrikk ble oppløst, overtok Sistranda samvirkelag

lokalene. I mars 1965 ble det opprettet en egen underavdeling til samvirkelaget – «Siholmen

Packing». Den nye avdelingen hadde samme styre som samvirkelaget. Nå skulle man konsentrere seg om nedlegging av hermetisk krabbe, hummer og annen fiskehermetikk. Selskapets første disponent var Olaf Dyre. I tillegg til å legge ned hermetisk krabbe, leide samvirkelaget i 1968 ut deler av fabrikken til firmaet Esseli AS. Et selskap som spesialiserte seg på vakumpakket krabbe. Her ble krabben vakumpakket etter en spesiell metode, før de ble sendt med lastebil til Stockholm. I 1973 fikk Sistranda samvirkelag i stand en avtale slik at Mørelinja, som gikk Trondheim – Göteborg, la inn et stopp på Siholmen. De anløp riktignok bare hver 14. dag, men det gjorde det mulig for hermetikkfabrikken å sende sine varer direkte til kjøpere i Sverige, uten å gå omveien om Trondheim.

Men selv om etterspørselen etter norsk krabbe var stor, var det problemer med å skaffe nok råstoff. I 1965 var



Anna Rabben foran vakuumpakningsmaskinen 1968.

Foto: Adresseavisen

det så lite krabbe at flere fabrikker måtte innstille arbeidet, inkludert Siholmen Packing. Det var også et problem med kvaliteten på krabben, stadig flere krabber var under minstemålet. For Esseli, som var avhengig av store krabber for eksport, var situasjonen ekstra vanskelig. Av et parti som kom inn, måtte 90% sorteres ut, fortalte K. Ingebrigtsen, disponent for Esseli på Siholmen.

I 1972 overtok Einar Husby som bestyrer for Sistranda samvirkelag. Han forsto hvor alvorlig problemet var, og i en kronikk i Adresseavisen i 1974 stilte han spørsmålet om ikke krabbestanden var truet? Det var riktignok fastsatt minstemål og startdato for krabbefisket, men det var ingen sluttdato. Krabbefisket holdt derfor på mye lenger enn hva som var bærekraftig, og fabrikkene følte seg presset til å ta imot krabben i frykt for miste leverandørene. Husby var ingen lettveker, han hadde vært medlem av formannskapet i 14 år, varaordfører i 3 år, og



Einar Husby. Foto Hitra-Frøya lokalavis.

hadde den siste tiden vært aktiv i fylkestinget. I tillegg hadde han flere kommunale styreverv.

10 prosent av all «naturell krabbe»

På slutten av 1970-tallet arbeidet det mellom 30-40 personer i krabbesesongen ved Siholmen Packing, mesteparten kvinner fra Ervika, Hamarvika og Sistranda. I første etasjen på fabrikken satt de ved langbord og rensket mens praten gikk om alt mulig som skjedde i bygda. Det betydde derimot ikke at de lå på latsida. I løpet av 1979 pakket arbeiderne 115 000 bokser med naturell krabbe,

noe som utgjorde 10 prosent av all naturell krabbe som skulle pakkes det året. I tillegg kom det 25 000 krabbe i skjell og 15 000 vakuumpakket krabbe. Men bak de imponerende tallene skjulte det seg en dyster sannhet. Den store mengden krabbehermetikk var vanskelig å få omsatt på markedet. På lageret til Siholmen Packing var tre års produksjon med stuert krabbe som de ikke hadde fått solgt. Situasjonen var den samme for andre fabrikker i landet. Statlig subsidiering hadde holdt krabbenæringen gående, men fremdeles levde mange fabrikker fra hånd til munn. I to år arbeidet en statlig nedsatt styringsgruppe med problemet, konklusjonen var klar, det var ikke plass til alle på markedet. Det trengtes omstilling, i verste fall nedleggelse.

Einar Husby var klar over situasjonen: «Vi har kommet fram til en frivillig sanering. Hvis dette ikke skjer, vil vi havne i et bikkjeslagsmål, med overproduksjon og ufrivillige nedleggelser», fortalte Husby til Adresseavisen.

For Siholmen Packing var det snakk om kondemnering. I 1982 fikk Siholmen Packing utbetalt 210 000 kroner i kondemneringsstøtte. Siholmen Packing var i likhet med Frøya Canning og Bakkes Hermetikkfabrikk blitt historie.

Kilder:

- Arbeider-Avisa 28.03.1949
- Norsk Lysingsblad 1950.04.04, 1965.06.10 og 22.04 og 1962.02.03.
- Adresseavisen 1954.12.17, 1962.08.11, 1968.09.19, 1973.11.20, 1975.04.29, 1979.09.28 og 1982.02.10
- Dagbladet 1962.04.18
- Fiskaren 18.Juli 1954
- Det norske næringsliv – Sør-Trøndelag s 910.

Bekken Fiskersamvirkelag

Bekken – Sør-Frøya

Samvirketanken har stått sterkt i Trøndelag, og ikke minst på Frøya. Da krigen var over, oppsto det flere såkalte fiskersamvirkelag. Av de fire tidlige fiskersamvirkelaga i Sør-Trøndelag var tre på Frøya. En av disse var Bekken fiskersamvirkelag, et lag som ved hjelp av god ledelse og trofaste arbeidere holdt det gående lenger enn andre fiskersamvirkelag i landet.

Bekken fiskesamvirke ble stiftet som et andelslag i 7. mai 1949 på Avlessa på sørsida av Frøya. laget hadde 48 andeler og et styre bestående av formannen Olaf Fillingsnes, sammen med Ole Johansen, Alf Dragsnes og Anton Fillingsnes. Eilif Aglen ble ansatt som bestyrer. Formann Olaf Fillingsnes var både fisker, småbruker og en ekte organisasjonsmann. Han hadde vært med på å starte Norges Levendefisklag i 1939 og ble valgt som leder i 1949. Den stillingen holdt han i 14 sammenhengende år. Olaf fylte en rekke forskjellige tillitsverv, og han ble også valgt som ordfører i Sør-Frøya kommune i perioden 1956-1963. Han ble beskrevet som «en usedvanlig munnsterk og spretten kar, som gjerne lot sin røst høre til forsamlingens fryd». Som arbeiderpartimann, fisker og leder i Norges Levendefisklag er det naturlig at han var en ivrig forkjemper for tanken om et fiskersamvirkelag i heimbygda. Ideen om å etablere hermetikkfabrikk fikk han nok allerede i 1947, da et firma fra Kristiansund leide brygga til Arnold Bekken og begynte med produksjon av krabbehermetikk. Olaf hadde vært med å levere krabbe der, og skal visstnok etter besøket vært svært ivrig på å starte med krabbeproduksjon. Tanken

FAKTA:

- Oppstart: 1949 - Nedlagt: 1986/1993
- Produksjon: Krabbe, hummer, krabbe i skjell
- Styreformann i oppstarten: Olaf Fillingsnes
- Arbeidere: 50 på det meste.



Etikett fra Bekken fiskersamvirkelag



Fabrikken til Bekken Fiskersamvirkelag i 1969. I andre etasje hadde samvirket butikk. Fabrikken holdt til i første etasje. Bygget til venstre for fabrikken rommet toalett og etter hvert forproduksjon for Avløs fiskeoppdrett. Tilbygget på venstre side var fryselager. Huset helt nede til venstre var bestyrerboligen. Foto: Widerøe Flyveselskap 1969

bak fiskersamvirkelaga var at fiskerne selv skulle eie og kontrollere både mottaket og tilvirkninga av fangsten. Flere av fiskerne som leverte råstoff til fabrikken, var trolig også medeiere i laget. De fleste eierne var fiskere i sørdelen av daværende Bekken skolekrets, så selv om

det ikke var leveringsplikt til anlegget, kunne fabrikken stole på at fiskerne forholdt seg lojalt til bedriften.

Fabrikkbygningen sto ferdig i 1950. Lokalet var på 250 kvadratmeter fordelt på to etasjer, med en nyanlagt betongkai mot sjøen. Bekken Fiskersamvirkelag var også

utstyrt med både autoklav og et 220 volts aggregat som drev fabrikkens to elektriske motorer. Det var imidlertid ikke lenge før aggregatet kunne byttes ut med landfast elektrisitet, for i 1954 ble det bestemt at strømkabelen skulle legges om Bekken, nettopp slik at bedriften kunne få elektrisitet. Bekken Fiskersamvirkelag fungerte både som fiskemottak og hermetikkfabrikk. Her ble det mottatt og bearbeidet torsk, sei, brosme og tidvis laks, som ble fanget med kilenot. I september begynte krabbefisket, og i tre måneder var det hermetisk krabbe som ble lagt ned i fabrikken på Avlessa.

Det kunne det bli folksomt på kaia til fiskersamvirket når krabben kom i land. I 1951 hadde laget 37 personer på lønnslisten, men antall ansatte steg jevnt fram til 1963, hvor det topper seg med rundt 50 arbeidere. Over 80% av de ansatte var kvinner. Noen arbeidere bodde så langt unna som på Kverva og Nordskaget. For dem kunne veien til arbeidet bli svært lang. Det ble derfor satt opp skyss for arbeiderne lengst unna. Det var Åsmund Bekken som fikk det oppdraget. Han kjørte lastebil, og bygde til en del på lasteplassen, hvor de langveisfarende kvinnene kunne sitte.

Janne Karin Åshammer jobbet på fabrikken på midten av 1960-tallet. Hun kan fortelle om et arbeidsmiljø preget av samhold, lange dager og artige sprell:

«Noen av oss starta tidlig for å forberede for renskerne som kom klokka åtte på morningen. Da delte vi krabben opp i småklør, store klør og bur. Småklørne ble samla til "blåserne" det var som regel to personer som jobba med det; og de hadde betalt pr kilo de blåste ut ved lufttrykk. Så ble storklør og bur fordelt på brett, stabla opp og gjort klar til å dele ut til damene som satt og renska. Redskapene for å få ut maten fra klør og bur måtte vi lage selv. De hadde også akkord, og hvert ferdig brett ble veid og skrevet ned av ei dame som hadde den jobben, pluss at hun kjente over "småmaten" om

den var fri for bein. Å dele opp buret var jo en hel operasjon for seg selv. Husker godt ropene fra damene når de ropte: "Mat!" Da de var ferdige med brettet. Det kunne bli lange dager når man jobbet timelønnet. Det siste man gjorde var å spyle og vaske brett, benker og gulv. Da kunne det bli opptil ti og elleve timers dag.

På lørdagene var det ekstrajobb med etikettering. Da ble hver boks pakka inn i silkepapir, etter at de hadde fått på merkeringsbånd rundt boksen og lagt med åpningsnøkkel. Det siste som kom på toppen, var etiketten. Husker vi pleide å skrive navn alder og adressen vår på baksiden av etiketten. Da var det alltid spennende å vente på svar fra noen. Det kom svar fra både innland og utland. En gang ble jeg frista til å legge ned navnet på den eldste av damene, og skrev at hun var 19 år. Hun fikk brev fra en kjekk sjømann på nesten 30 år, som mente han var litt for gammel for henne.

Som avslutning på sesongen ble det holdt "krabbfest". Den kunne være på fabrikken, og da var det underholdning av arbeidere og dans. Men det var ikke så godt å danse på betonggulvet på fabrikken. En gang så gikk vi hele gjengen til Fillingsneset og hadde krabbfest i ungdomshuset der. Det var et godt samhold på fabrikken og alle kjente alle.»

I 1962 kjøpte Bekken fiskersamvirkelag det gamle ishuset til fiskerlaget og bygget det om til kjøle- og fryserom. Dette gjorde arbeidet mye mer forutsigbart. Fabrikken tok nemlig imot så mye som 100 tonn krabbe i året, og noen ganger kom fiskerne først inn til fabrikken når de hadde fylt opp båten til randen. Da gjaldt det å få alt unna før det gikk på bekostning av kvaliteten. Med fryserom kunne krabben fryses, og produksjonstiden kunne strekke seg fram til jul, og noen ganger ut i januar.

Fiskersamvirkelagene hadde gode tider i Norge etter krigen, men etter hvert som vi kommer utover på sekstitallet begynte problemene å komme. Et problem som



Arbeidere ved Bekken fiskersamvirkelag i 1982. Fra venstre: Alfild Grubba, Liv Fillingsnes, Josefa Kristiansen (gift Berg), ukjent, Anne Nekstad (gift Pedersen) Borgny Skrapnes, Jorid Hallaren, Johanne Avløs, Mary Ingvaldsen, Anna Valmyr, Magnhild Kristiansen og Bente Flåhammer. Foto: Adresseavisen.

mange fiskersamvirkelag opplevde, var å finne dyktige personer til å lede det daglige arbeidet. Bekken Fiskersamvirkelag var intet unntak. Bare i perioden 1962-1969 ble bestyrerstillingen lyst ut hele fire ganger. Problemer fortsatte utover på 1970-tallet. I 1976 lyse laget ut bestyrerstillingen hele to ganger. Da stillingen ble lyst ut for andre gang, fikk de endelig inn en søknad, men etter kort tid ble den trukket tilbake. Det ble til slutt den tidligere stifteren og styrelederen Olaf Fillingsnes

som måtte tre inn i rollen og drifte fabrikken. Til tross for problemet med å finne disponenter, ser fabrikken ut til å ha blitt drevet på en god måte. Laget hadde klart å nedbetale mye av gjelden som fabrikken hadde. En dyktig ledelse og erfaren arbeidstokk bidro til at de fikk lån til å utvide virksomheten og kjøpe seg inn som medeier i Avløs fiskeoppdrett i 1973. Riktignok ble Avløs fiskeoppdrett drevet som en økonomisk selvstendig forretning, men var likevel sterkt knyttet til fiskersamvir-



Liv Fillingsnes. Bestyrer på fabriken 1982. Foto: Adresseavisen.

kelaget. Ikke bare hadde Bekken Fiskersamvirkelag tegnet aksjer i selskapet, men de samkjørte også ansettelse, slik at de ansatte jobbet begge plasser og dermed hadde jobb store deler av året. Fryserommet ble også stilt til disposisjon, og avskjær fra mottaket ble brukt som for til Avløs fiskeoppdrett.

En kamp om krabben!

1970-tallet var en turbulent tid for alle hermetikkfabrikker på Hitra og Frøya. Den dårlige omsetningen på

eksportmarkedet førte til at staten måtte gå inn med pristilskudd og andre subsidier for å få unna de store lagrene med krabbehermetikk som hopet seg opp. Til slutt ble all eksport av hermetikk samlet under salgsorganisasjonen Norcanners, og ikke lenge etter ble det satt ned en styringsgruppe som skulle se på hvilke krabbefabrikker som var «liv laga», og hvilke som måtte omstille seg til annen produksjon. For Bekken, hvor krabben sto for 90% av inntektene i 1980, var det snakk om et være eller ikke være. Ble de fratatt mulighet til å produsere krabbehermetikk, ville det også få konsekvenser for

Avlessa som grend. Arbeiderne ville stå uten arbeid og fiskerne uten mottak. Fiskersamvirkelaget hadde også samme administrasjon og regnskap som Avløs Samvirkelag, så forsvant fabrikken forsvant også butikken. Liv Fillingsnes, svigerdatter til Olaf Fillingsnes, makte til kamp for bedriften. For kvinnene i grenda var det ikke annet arbeid å få.

«Vi er ikke så nøye på betalingen, og gjør mye gratisarbeid for å beholde arbeidsplassene våre. Betalingen er 28 kroner timen denne sesongen. Alle sammen vil vi arbeide og ikke motta arbeidsledighetstrygd.» - Liv Fillingsnes, bestyrer på Bekken fiskersamvirke 1982 til Adresseavisen

Til tross for arbeidernes protester bestemte styringsgruppa at fabrikken måtte finne nye måter å tjene penger på. Fiskersamvirkelaget kunne fremdeles legge ned fersk krabbe i skjell, men muligheten til å omsette hermetisk krabbe på eksportmarkedet var borte. For å klare omsittingen bevilget staten i 1983 nesten 600.000 kroner i lån og investeringstilskudd til innredning av fryseri- og produksjonslokaler ved Bekken Fiskersamvirkelag. Det skulle nå omgjøres til slakteri for oppdrettsfisk. Men det var flere problemer for laget enn tapet av krabbehermetikken. I 1949 var 48 fiskere tilknyttet samvirkelaget. I 1986 var det bare 15 igjen, og de fleste av disse var over yrkesaktiv alder. Det ble tydelig at organisasjon ikke kunne fortsette som før, noe måtte gjøres. 11. april 1986 ble det bestemt å oppløse Bekken Fiskersamvirke, og etablere et nytt selskap - Bekken Fisk A/S». Selskapet

var eid av Norges Råfisklag og Sør-Trøndelag Fiskarlag, og skulle fortsette driften av fabrikken. Selskapet drev i seks år før det i 1993 ble meldt konkurs. 44 år var gått siden Olaf Fillingsnes hadde gått i bresjen for etableringen av Bekken fiskesamvirkelag. Nå var driften på Avlessa kommet til veis ende.

Kilder:

- Norges fiskeri- og kysthistorie, bd III
- Norsk lysingsblad 1954
- Adresseavisen 1962, 1965, 1968, 1969, 1982, 1983, 1986
- Leif B Lillegaard: Hopehav på sjø og land (1983)
- Norges bebyggelse, herredsbind for Sør-Trøndelag, nordre del
- Fabrikktilsynet for Sør-Frøya
- Sør-Trøndelag fylkes arbeids- og tiltaksnemnd (1976)
- Årsrapport Bekken fiskersamvirkelag 1975-1977
- Muntlige informanter: Hans Bekken, Janne Karin Åshammer og Henrikke Måsøval (intervjuet av Hans U Hammer),
- Notater fra krabbehermetikken – av Johan G. Foss. (Intervju med Kristian Erling 1996)

Bristol Canning AS

Hemnskjela - Snillfjord

Hermetikkfabrikken som ble etablert på Hemnskjela i 1954, sysselsatte på det meste rundt 70 mennesker de beste sesongene. Fra 1954 til 1972 var den i drift. Det var askeladden Olav Elven på Hemnskjela som så mulighetene i rikdommene som svømte, kravlet og klorte seg fast i sjøen – og de ringvirkningene som dette kunne skape. Han startet «Bristol Canning A/S, Hemnskjel, Norway».

For hemnskjelingene og folk i de nærmeste områdene rundt, var krabbefabrikken av stor betydning både økonomisk og sosialt. At fabrikken hadde tråder ut som knyttet den til “verden” på ymse vis, skal vi også se. Hør bare på navnet: “Bristol Canning A/S, Hemnskjel, Norway” – det lukter ikke mye innestengt bygd av det. Så har vel Hemnskjela heller aldri vært noen innestengt bygd, der den ligger midt i leia, lagelig til for virksomhet og kontakt med folk både i inn- og utland.

Men hvorfor ble det krabbefabrikk på Hemnskjela? Og hvorfor akkurat i de atten åra fra 1954 til 1972? I den smule ettertid som vi har å betrakte fenomenet i, ser det ut som om det er den generelle samfunnsutviklinga, med blant annet utbygging av elektrisk kraft og infrastrukturen spesielt, som avgjør om bedrifter kan oppstå og igjen forgå. Så også med denne hermetikkfabrikken. En iverksetter (gründer) må likevel til for å sette det hele i gang når tida og forholda er moden for det.

FAKTA:

- Oppstart: 1954 - Nedlagt: 1972
- Gründer: Olav Elven f. 1893
- Arbeidere: 70 arbeidere på det meste.
- Produksjon: Krabbehermetikk.



Etikett. Foto Geir Sæther



Arbeiderne på Bristol Canning, Hemnskjel først på 1960-tallet. Sittende fra venstre: Ukjent, Petra Jamtøy Halsen, Skjoldvor Rottem, Jon Rottem (Jon B), Eldbjørg (Stamnesøy) Lervik, Solfrid (Rottem Husdal). Stående 1. rekke: Jostein Trøan, Svein Rottem, Maren Johansen (Holmen), Ester Stamnesøy, Margit Jakobsen, Annbjørg Aae. 2.rekke: Olav Hevnskjel, Ukjent dame, Dorthea Letnes, Marie Jakobsen, Martin Skog. 3. rekke: Arne Selnes, Alma Hagen, Marta Brustol, Lina Jamtøy, Margot Lauritzen, Eline Rotnes, Oddlaug (Jamtøy) Utseth, Åse Hafsmo. 4. rekke: Ester Kasseth, Marit Hevnskjel, Ukjent, Ingeborg Johansen, Karen Mjønnes, Else Ulvund, Ellen Ulvund. 5. rekke: Ruth Jamtøy, Magna Elven, Ruth (Brustol) Spjøtvold, Turid (Trøan) Back, Emma Rimereit, Solfrid Trøan Johnsen, Olav Elingsether. Bildet tilhører Tordis Trøan og utlånt til Hitra historielag.

Olav Elven var født i 1893 i Imsterfjorden. Det var bare sju års folkeskole for han som for mange andre av hans kaliber på den tida. Vitnemålet hans lyser av 1-tall, bortsett fra karakteren i sang, som var heller skrøpelig. Så var det heller ikke som sanger Olav kom til å slå seg fram.

Småbruk på Hemnskjela

I 1909 kjøpte foreldrene hans et småbruk på Hemnskjela, og Olav (16 år), broren Martin (8 år) og søstera Laura (ca. 20 år) flyttet sammen med foreldrene til øya i Trondheimsleia. Med sjøen rundt på alle kanter var det naturlig at fiske ble næringsvei nr. 1 for Olav. Han slo seg aldri til ro med bare å fiske til livets opphold.



Gründeren Olav Elven på hans 70-årsdag i 1963.
Bildet tilhører Ragnar Volden.

Til det var interessene hans for mange og fantasien for frodig. Olav fulgte godt med i tida, og alt nytt fenget oppmerksomheten hans. Er dette noe som kan videreutvikles tro? Kan jeg gjøre noe med dette? Og her på Hemnskjela? Slik tenkte han vel ofte.

Idealismen og interesse

Når folk i dag omtaler Olav Elven og hans iver etter å starte med noe nytt, noe bærekraftig, så får vi det inntrykket at det var idealismen og interessen for å skape noe som drev han, mer enn et personlig ønske om å tjene penger, enn si bli en rik mann.

Ei tid fisket han sei og hengte til tørrfisk. Han kjøpte også av andre og solgte tørrfisk videre. I storsildsesongene kjøpte han sild av fiskere på Møre og leverte til butikkene i distriktet. Han drev skjellgraving og solgte skjell til agn i Lofoten. Denne virksomheten varte i nokså mange år, og mange fiskere i distriktet rundt Hemnskjela gravde skjell og solgte til Elven. De åpnet skjellet, tok ut maten og la den i kvarter (ca. 30 liter store tønner).

Krabbe til Sverige

Det ble mang en tur med motorbåt opp og ned langs kysten for brødrene Elven. Olav kom i kontakt med mange mennesker på disse turene, og en dag snakket han med noen møringer om noe nytt som måtte prøves.

Hvem av disse karene som først fikk ideen veit vi ikke sikkert, men ideen gikk ut på å sende levende krabbe til Sverige. Det hadde vært noe det!

Og svenskene satte pris på denne delikatessen fra sjøen, det hadde ryktes!

Olav Elven gjorde noen spede forsøk i 1934. Levende krabbe ble lagt i kasser med tang i og fraktet med båt til Trondheim. Ved Rødberget stoppet de ei stund og hadde krabbene i sjøen for at de skulle kvikne til igjen, før de kjørte siste etappen til Trondheim og lastet kassene om bord i morgentoget til Stockholm. Krabbene kom fram



Lossing av krabbe fra «Per Gynt» med brødrene Johan og Ivar Udseth ombord. Det er «Ansnes» nærmest som tar imot krabbekassene og Olav Elven styrer lasten. Foto hentet fra ei svensk avis.

i levende live og ble godt mottatt av feinschmeckere i den svenske hovedstaden.

Oppgjør i frimerker

I begynnelsen fikk Elven oppgjør i frimerker, så det helt store var det ikke ennå. Men dette utviklet seg til å bli en omfattende og lønnsom virksomhet.

Elven var en pioner på dette området, og lenge var han enerådende som norsk krabbe-eksportør til Sverige. Stockholm er nevnt, men han hadde også leveranser blant annet til Karlstad, Østersund og Uppsala. Mesteparten ble sendt med tog fra Trondheim, men en del ble fraktet med småfly fra Ørlandet. Dette kortet ned transporttida og økte kvaliteten på krabben.

Utover i 1960-åra var det biler som kjørte til Stockholm. Lomundal på Kyrksæterøra og Lund på Uthaug hadde biler som ble brukt til dette formål.

Olav Elven tjente etter hvert gode penger på denne virksomheten, som også fikk positive ringvirkninger for mange i nærmiljøet hans. Folk kunne fiske krabbe og få avsetning på den. Noen måtte kjøre rundt og kjøpe opp krabben, og alle disse fikk et kjærkomment tilskudd til økonomien.

Johan og Ivar Udseth

Det var flere som hadde båter til dette formålet. Martin Skog hadde en 40 fots båt som het “Skogøy”, og Ingolf Stamnesøy hadde “Skagen”, “Øksfjord”, “Bodil” og “Foki” i tur og orden. “Øksfjord” var ca. 50 fot og “Foki” nærmere 60. Elven leide brødrene Johan og Ivar Udseth med båten “Peer Gynt”, en 50 fot lang motorkrysser. Sjøl hadde Martin og Olav Elven en stor børsbåt, som de kjørte med fra Kristiansund i sør til Stokksund i nord.

Inn i alle fjorder og viker dro de alle sammen og kjøpte levende krabbe fra fiskerne.

Til tider dreide det seg om store mengder krabbe. Et aber var det at svenskene kun ville ha hokrabbe, den fyldige, fine med delikat rød rogn. Enn hannkrabben da? Og den som ikke var av førsteklasses kvalitet?

Astor Canning A/S

Uti Hestvika på Hitra hadde Torbjørn Strøm og Asbjørn Sauesund begynt å legge krabbe i hermetikkbokser. De startet Astor Canning A/S.

Elven leverte en del krabbe dit etter hvert, men han tenkte nok at når andre kan hermetisere krabbe, så kan vel også jeg gjøre det her på Hemnskjela.

“Tott-brakka”

Men han måtte vente til elektrisiteten kom til stedet. Det gjorde den i 1953. Elven kjøpte ei tyskerbrakke og satte opp på kaia. “Tott-brakka”, sier folk på Hemnskjela. Grunnmur, eller rettere førsteetasjen, murte han opp sjøl. Maskiner og diverse utstyr kjøpte han brukt fra andre lignende fabrikker.

En steamkjel fra en båt ble montert i et eget påbygg i første etasje. Fantasi og oppfinnsomhet kom godt med i denne startfasen, i tillegg til kapitalen han hadde lagt seg opp gjennom 20 år som krabbe-eksportør. En sunnmøring med erfaring fra krabbehermetikk, som av andre grunner hadde strandet på Hemnskjela, var god å ha som konsulent i begynnelsen.

Han het Olav Ellingsseter og var sjøl en gründer som startet tangfabrikk på Hemnskjela i de optimistiske åra etter krigen. Han ble “headhunter” til krabbefabrikken og ble der i flere år.



Fra arbeidet i fabrikklokalet 1969. Mange kvinner hadde sin jobb på fabrikk.

Fra høsten 1954 var hermetikkfabrikken på Hemnskjela i gang – “Bristol Canning A/S Hemnskjel” var et faktum. A/S betydde at flere enn Olav Elven var med på eiersiden. Broren Martin var med, og Ingolf Stamenesøy var den tredje aksjeeieren. Pengene var tjent i løpet av mange år, hovedsakelig på fiske, skjellgraving og frakting.

Kvinnearbeidsplasser

Arbeidskraft var ikke noe problem på Hemnskjela i 1954. Mange kvinner ville svært gjerne ha arbeid på fabrikk, og en del menn og unge jenter fikk arbeid der også. Sesongen varte fra august-september til bortimot jul, og da var ca. 40 mennesker i virksomhet.

I begynnelsen av fabrikktida leverte Elven fortsatt levende krabbe til Sverige, slik at det sorterte råstoffet ble sortert etter kvalitet i eksport-krabbe og hermetikk-krabbe. Den siste sorten ble kokt i lettsaltet vatn i et kjempestort kar ved hjelp av damp fra den store steamkjelen.

De benyttet steam for at kokinga skulle komme fort i gang. Etter ca. tre kvarter ble ferdigkokt krabbe håvet opp og over i kasser som ble satt utover kaia til avkjøling. Neste morgen startet arbeidet med å bryte av klørne, sortere store og små hver for seg og få ut maten av selve krabben.

Alt måtte sorteres; rogn, levermasse, burmat og maten i klørne, for alt skulle brukes på hver sin måte. Maten som ble rensket ut av skallet, skulle males opp til stuing, sammen med litt burmat.

Tre forskjellige typer hermetikk ble laget:

- 1) **“NATURELL”** som besto av burfisk, kløfisk (storklo) med rogn på toppen.
- 2) **“DRESSED CRAB”** som besto av innmat, fisk og rogn.
- 3) **“STUET KRABBE”** som besto av innmat med tilsetninger.

Denne stuingen eller “Crab paste”, som den het på engelsk, ble omhyggelig laget etter ei utprøvd oppskrift med salt og pepper, kavringmel, melk og kokosfett. Alt dette ble rørt inn i massen som kom ferdigmalt fra den store kverna. Ei godt voksen kvinne sto for det meste for dette arbeidet. “Dressed crab” og “Naturell” var en fine-re, mer ekte vare som bare besto av krabbefisk og rogn, med litt salt og syre for å bevare den fine lyse fargen.

Kvinner satt i rekke og rad ved lange bord og vasket storklørne og bura. Ved enden av bordet ble bur og klør lagt opp på brett til hver enkelt arbeider. Dette arbeidet ble fulgt med argusøyne, fordi her var det viktig å være fullstendig rettferdig, så alle fikk like mye av det som var lett å renske og det som var “pøngle” (vanskelig) å renske. For betalinga gikk etter vekta på det ferdigrenska produktet! Og den som vog dette, ble også fulgt nøye med.

Å blåse ut maten fra småklørne med trykkluft var også akkordarbeid.

Mang en vending

Ellers var alt arbeidet timelønnet. Det var mang en vending før alt kunne pakkes i kartonger, klar til sending. Noen kvinner la krabben i esker, noen hadde på syre, noen la lokket forsiktig på og sendte eskene til mannen som satt ved falsemaskina og sørget for at eskene ble skikkelig tette. Det var alltid en mann som hadde den jobben!

Deretter ble eskene steamet og pusset, før de ble pakket inn i pergamentpapir og pålimt en vakker og fargerik etikett. Så ble de stablet i pappesker og sendt med Fosnebåten til byen. Derfra “reiste” stuingen til England og Belgia, Frankrike og USA, ja til og med til Australia.

Forsvaret kjøpte også ganske mye av stuingen fra Hemn-skjela. Naturell-krabben og “Dressingen” fikk en bra pris på innenlandsmarkedet, og ble derfor aldri eksportert til utlandet.

Bristol Canning A/S hadde en agent i Oslo som het Eriksen, som tok seg av all eksport av krabbe-hermetikk. Leveransen av levende krabbe til Sverige dabbet



Krabbefabrikken til Bristol Canning til venstre for samvirkelaget. Ved kaia ligger frakterne «Foki», «Per Gynt» og «Bodil».

av, men litt ble eksportert under hele perioden, helt til 1972.

Samarbeid med Hestvika og Mausund

Konkurrentene var blitt mange, og prisene følgelig synkende. Et visst samarbeid mellom hermetikkfabrikkene i Norge må det ha vært i disse blomstringsåra, for Bristol Canning A/S la også tidvis ned krabbe for Astor Canning i Hestvika og en fabrikk i Mausundvær.

Etiketter fra Stokksund Hermetikkfabrikk og Fosnavåg Canning A/S ligger fortsatt igjen i lokalene på Hemn-skjela. En fabrikk i Stokksund gikk konkurs, og Elven kjøpte en del av boet, så etikettene derfra er kanskje kommet på det viset!

Elven samarbeidet med Stabburs-Nilsen i Fredrikstad også. Disse to fant forresten tonen på flere områder enn hermetikk og business, da begge var ivrige losjemenn.

Det fortelles om Elven en gang han var i Sverige, at hans svenske kontaktmann Molin disket opp med de fineste retter med tilhørende øl og vin, - men at Elven takket nei til de edle dråper. Hvordan Molin reagerte på det vites ikke, men vi antar at respekten økte, og importen av krabbe likeså.

Av dem som arbeidet på krabbefabrikken, var som nevnt de fleste voksne kvinner fra Hemn-skjela. Det var husmødre som så god monn i å tjene noen kroner i sesongen. Av og til kom noen kvinner utenfra til fabrikk. Arbeidet på fabrikk førte til at nye kontakter og



Magna Elven og Alette Rottem pusser hermetikkboksene før de skal i eskene for salg. Foto fra 1965.

bånd ble knyttet mellom mennesker, og noen ekteskap ble også inngått som direkte følge av virksomheten.

I det hele tatt hadde arbeidet på krabbefabrikken stor sosial betydning på Hemnskjela. Vi kan se av bildene at smilet satt løst, og vi kan fornemme en lun stemning med spøk og latter, og med mye godt kvinneskravl, slikt som gjør så inderlig godt for kropp og sjel. Naturligvis kunne skravlet gå over i sladder, men kvinner som arbeidet på fabrikken, sier i dag: "Nei, det va itj nå gæle meint, nei, vi ha det mest artig"

Det som kunne gjøre kvinnene litt kvasse i blikket og en anelse syrlig i replikken, var systemet med å veie opp bur og klør til hver enkelt, og at de fikk betaling etter hvor fort de maktet å renske. Som alltid var det også der noen som var ekstra raske og noen som ikke fikk arbeidet så fort unna. Arbeidet var ikke spesielt tungt og trasig, men ensformig ble det jo. De samme bevegelsene og rutinene dag ut og dag inn.

Det som huskes best i dag, er hvor såre de ble på hendene av å handsome krabbe hele tida. "Det gikk my bacimycinsaly, ja!" Ellers kan vi tenke oss at det kanskje ble litt kaldt å sitte i de enkle fabrikklokalene hele dagen. Men kvinnene var godt kledd i tykke strikkejakker, ullester og støvler.

Likevel var det såpass rått og kaldt i lokalene at noen av kvinnene fikk plager med astma, og noen fikk blærekatarr og måtte slutte. Et rørsystem som var montert under golvet gjorde at det ble ekstra rått i rommet.

Erme-forkle og hodeplagg var obligatorisk under arbeidet på grunn av rensligheten. Det måtte ikke komme ullhår eller annet rask atti krabben. De brukte for det meste et gummiforkle ytterst også, for å verne klærne sine.

Midt på dagen hadde de en times arbeidspause. Da kunne de sitte på spiserommet i andre etasje, hvor de kokte kaffe til matpakken sin. Det var elektriske ovner i dette lokalet. Eller de kunne gå på butikken å handle i pausen. På spiserommet gikk praten om løst og fast, og det hendte de snakket lønn og fagforening også. Arbeiderne var ikke organisert, og slikt var nok ikke seriøst vurdert heller, men de mumlet om at lønna var låg. De fikk mer uti Hestvika på Astor Canning. Ikke så mye mer der, men de hadde hørt at et annet sted hadde de nokså mye mer i timen.

På Hemnskjela fikk ei kvinne som var nybegynner ca. 2–3 kroner i timen. Dette steg en del utover i 60-åra' Menn derimot fikk 4–5 kroner timen, og de raskeste i akkordarbeidet kunne vel holde seg med 5–6 kroner timen. De ymtet frampå om streik, men så lenge andre arbeidere sto i kø og annet arbeid ikke var å oppdrive, var ikke dette noen reell trussel mot arbeidsgiverne.

Olav var en god arbeidsgiver

Noen kunne vel være avundsjuke på Olav Elven og føle at han var den som tjente de store pengene, mens de sjøl ble avspist med smuler. Slikt hører vel med til ethvert forhold mellom arbeidstaker og arbeidsgiver. Likevel, hovedinntrykket nå i ettertid, er at Olav Elven var en god arbeidsgiver, og at de arbeidsplassene han skapte, var en velsignelse for stedet og for den enkelte arbeidstaker.

“Ha det vorre nå likar at’n itj ha klart det og gått konkurs da?” sier ei som arbeidet der.

Timebetalinga måtte også være rett, derfor hadde ei av kvinnene jobben med å skrive opp hvor mange timer hver arbeidet per dag. Ikke alle kom nøyaktig samtidig, eller gikk akkurat til samme tid hver dag. Noen kunne kanskje være forhindret av ulike grunner.

Fleksitid og ei form for stempling kan vi kanskje kalle det. Dette forårsaket nok av og til litt tisking og sure blikk på kvinnen med klokka, men stort sett var systemet akseptert og gled nokså knirkefritt.

Krabbefest

Når krabbesesongen var slutt, var det iallfall fred og fordragelighet og stor fest i ungdomshuset. Da var det langbord og rikelig med mat, og etterpå var det dans til trekkspillets lokkende toner. Der var de alle sammen, gammel som ung, kvinner og menn, en sammensveiset flokk på Bristol Cannings firmafest.

Olav Elven var losjemann, men svært vennsæl og tolerant. Lærer Rimereit var også på festene, selv om han var sterk motstander av dans. Til og med ringdans syntes han var en styggedom. Men at han var der er sikkert nok; Magda Elven husker hun fikk Rimereit til bords en gang.

De trakk borddamer på det viset at kvinnene tok av seg sko og blandet dem i en stor balje, og så trakk mannfolka en sko. Jo, alle var der. Samholdet, solidariteten og det sosiale fellesskapet overskygget andre og mindre viktige ulikheter i oppfatninger og personlige standpunkter.

Raudåta ble svaret

Krabbesesongen var slutt noen uker før jul, og Olav Elven pønsket på hvordan han kunne utnytte fabrikklokalet og utstyret utover våren. Folk ville mer enn gjerne ha arbeid også.

Raudåta ble svaret. I begynnelsen av 1960-åra var mange inne på tanken om å bruke raudåte som fôrstoff for aure- og lakseyngel, men det var vanskelig å få tak i. Raudåta er et lite plankton, eller et krepsdyr som lever i sjøen. Ikke større enn et knappenålshode, men svært viktig føde for mange fiskeslag, til og med for den store bardehvalen.

Det var til tider ganske mye raudåte i sunda rundt Hemnskjela, men problemet var fangstredskapen. Nettet i håven måtte være tett nok til å beholde åta, og samtidig glissent nok til å slippe ut vatnet. Etter utallige besøk i gardinbutikker, og mye prøving og feiling, fant Martin og Olav Elven det stoffet de kunne bruke. Perfekt! Med en slik håv fanget de 15–20 kg raudåte om dag. Etter rensing og sålding ble åta lagt på sekskilos bokser og frosset ned.

Dette var ettertraktet vare hos settefiskoppdrettere på Østlandet og i Sverige - selv om det ble forholdsvis dyrt. En god del raudåte ble også hermetisert og solgt til akvariefôr. Mest innenlands hvor “Tropica” tok unna en del. Men noe gikk også til utlandet, blant annet til Belgia og Japan. Interessen for eksporten var en tid enorm. Elven eksporterte gjennom et Oslo-firma. Amerikanske og tys-



Olav Elven (t.v) i god passiar om tidene på Bristol Canning. Bildet tilhører Ragnar Volden.

ke konkurrenter kom til Trondheim i et forsøk på å få hånd om eksporten.

Elven sier i et intervju med avisa “Sør-Trøndelag” (7.1.1981):

– Ja, det møtet minnes jeg godt. Det skjedde på Britannia i Trondheim. De slost mest om åttet.

Produktet fikk navnet “Calanus Finmarchicus” etter det latinske navnet på raudåta.

Forsøkte med blåskjell

Blåskjell måtte vel også kunne brukes til folkemat, mente Elven. Han kjøpte blåskjell og la i esker og på glass utover i 60-åra. Men det ble et relativt dyrt produkt, og etterspørselen var ikke så stor i Norge. Elven prøvde å eksportere blåskjell også, men det var ikke lett å konkurrere med utenlandske produsenter.

Limfjorden i Danmark hadde på den tida stor produksjon av hermetisk blåskjell. Reker ble også prøvd på Hemnskjela, men dette produktet ble for dyrt i forhold

til etterspørselen. Nei, det var krabben som holdt stand utover hele 1960-tallet.

Opphør i 1972

Men i 1972 var det slutt. Markedsforholda for hermetikk ble vanskeligere. Det var mange fabrikker og mindre avsetning.

Folk kjøpte hjemmefrysere, og hermetikken tapte i konkurransen om fersk mat. Olav Elven begynte å dra på åra, selv om han fortsatt var sprek til 80-åring å være. En epoke var over, både for Elven personlig, og for Hemnskjela og alle som hadde sitt virke på krabbefabrikken eller i nær tilknytning til denne virksomheten.

Medfødt talent

Olav Elven fortjener å bli husket for det han var og det han utrettet i lokalsamfunnet. Gutten kom til Hemnskjela med sju års folkeskole og hodet fullt av ideer og en klippefast tro på at ting lot seg gjennomføre. Han tok handelsskole per korrespondanse, men utover det var det pågangsmotet, det daglige slitsomme arbeidet og den brede kontakten med folk som ga han erfaring og kunnskap. Dette ga han også inspirasjon til stadig å utvikle det medfødte talentet han hadde til å bruke de ressursene som han på Askeladdens vis så i de nære omgivelsene.

Mange av hans nære medarbeidere fortjener selvfølgelig også å bli husket, slik som broren Martin, kompanjongen Ingolf Stamnesøy, fraktekarene Johan og Ivar Udseth, fabrikkformannen Jon Rottem og ikke minst alle de trofaste kvinnene på Bristol Canning AS. Disse og mange flere var viktige brikker i en omfattende virksomhet som hadde stor betydning for et helt lokalsamfunn. Den jobben som hver enkelt utførte var like nødvendig som hvert ledd er i en sterk kjede. Likevel – det var selve gründeren, Olav Elven, det dreier seg om og hvordan han gjennom et langt liv, på nytt og på nytt, klarte å gjøre sine visjoner til virkelighet.

Kilder:

- Artikkelen sto første gang i "Årbok for Fosen 1992" som utgis av det regionale Fosen Historielag.

Både historielagets leder Johan G. Foss og forfatter Åse Aastum har gitt oss tillatelse å bruke artikkelen i denne årboka. Dette har også stått på trykk i Hitra-Frøya lokalavis.

Ingar Berge 1963-1988

Mausund Fiskeindustri AS 1988 - 1995

Ingar Berge var minstemann i en søskenflokk på ni. Allerede som ettåring mistet han faren sin, og som ungdom gikk han tidlig inn i arbeidslivet. I 1939 starta han opp et enkelt fiskemottak sammen med broren Ingebrigt, 45 år seinere ledet han en av Norges største krabbefabrikker. Veien dit var prega av en sterk vilje til å skape noe i lokalsamfunnet han vokste opp i, samt hundrevis av arbeidstimer.

FAKTA:

- Oppstart: 1963 - Nedlagt: 1988
- Antall arbeidere: 70-75
- Produkter: Naturell krabbe, Stuet krabbe, Krabbepasta, torskemelke, makrell i olje.

Ingar Berge starta med fiskeoppkjøp allerede i 1931. Han og broren - Ingebrigt, kjøpte opp fisk, som de frakta og omsatte i Trondheim. Ingebrigt skulle være en viktig støttespiller for broren ved flere anledninger. I 1939 starta Ingar fiskemottak sammen med brødrene i ei brygge på Gardsøya på Mausund. Fiskemottaket var blant de første mottaka på Mausund, og ble dermed en krumtapp i det lille fiskeværet.

I 1957 stiftet han «Ingar Berge Fiskeforretning» og i 1963 ble fiskemottaket utvidet til å omfatte krabbethermetikk. Mens første etasje ble brukt for mottak av råstoff, ble andre etasje på den gamle brygga omgjort til krabbefabrikk. Noen stor fabrikk var det derimot ikke, etasjen besto av bare tre rom. Et «blåserom» hvor småklør ble blåst tomme med kompressor. Et rom med plass til 6-7 arbeidere for rensking av krabbe. Det siste var for tilberedning av fiskemat, innredet med hurtighakke, kvern og steikemaskin. Noe pauserom var det ikke, men det var heller ikke nødvendig, arbeiderne gikk hjem for



*Et kjent produkt fra fabrikken til Ingar Berge på Mausundvær.
Utlånt fra Trøndelag kysthistoriske museum på Mausund*



Den hvite brygga midt på bildet var Ingar Berges første fabrikk. Foto: Widerøes Flyveselskap 1969.

å spise i pausene. Romma var riktignok små, men fabrikkene var vel innredet. Det var både elektrisk lys og oppvarming, i tillegg til innlagt vann. Vannet hadde det lokale vannverket fått på plass noen år tidligere, og ble hentet fra Vassøya. Et brunskjær var det riktignok i vannet. «Det fantes ikke ei kvit skjorte på heile Mausund!» - ble det sagt. Likevel var det en stor forbedring, og Ingar Berge slapp å samle opp takvann slik som de andre fabrikkene i regionen hadde gjort. Ingar Berge hadde nok en fordel, han kunne bygge videre på andres erfaring.

Formannen på fabrikkene var nemlig ingen ringere enn John Gjessing, eller «Krabb-John» som noen kalte han. John hadde vært en av pionerene innen krabbefabrikasjon i regionen, og hadde drevet krabbefabrikk på Gjesingen helt fram til 1957. Nå jobbet både han, og kona – Anne, hos Ingar Berge. Oskar Ulmar Arnesen jobbet hos Ingar Berge i 23 år og husker godt John Gjessing. Med John som læremester ble Oskar fabrikkens første falsker. Noen maskiner ble hentet fra den nedlagte fabrikkene til John Gjessing, men det meste ble kjøpt brukt fra

Trondheim Canning. Selv om maskinene var elektrisk drevet var de forholdsvis enkle. Oskar husker godt den første felsemaskina. Her måtte de ta en og en boks og kjøre den inn i maskina. Noe automatisk samleband var det ikke på den tida.

Ingar Berges fabrikk var ikke den første fabrikk på Mausundvær. Mausund Fiskarsamvirkelag hadde hatt krabbefabrikk heilt siden 1948. I det Ingar Berge starta opp var lokala til Fiskarsamvirkelaget leid ut til Konrad Løkeland, og dermed var det to bedrifter som var avhengig av de samme råvarene. Noe særlig konflikt ble det likevel ikke, de forskjellige fabrikkene hadde lojale fiskere som leverte krabbe. I det rike krabbefeltet rundt Mausund, Gjæsingen og Froan var det nok krabbe for begge, og i 1964 kunne Ingar Berge informere Adresseavisen om at en rekordstor krabbe på 2,6 kg ble tatt på Mausund. Ingar hadde også egne båter som fisket krabbe, blant annet hadde han på 60-tallet en 50 fots båt ved navn «Stålkjær» som segla rundt og henta krabbe. Seinere skaffet Ingar seg nok en båt: «Finnkampen».

I tillegg til å være fiskeoppkjøper var Ingar engasjert i lokalpolitikken. Han var høyremann, og satt flere år i formanskapet på Frøya. Men han var først og fremst forretningsmann, og det sies at når han skulle på møte i kommunestyret, la kona alltid fram flere dresser.

For hver gang han skulle ta hurtigbåten til Fast-Frøya klarte han ikke å holde seg unna mottaket. Nå var Ingar av den typen som også likte å være aktivt med i arbeidet, så en del dresser ble ødelagt etter å ha losset kasser på kaia før hurtigbåten kom. Dermed ble det noen dresskift før han kunne troppe opp i kommunestyret uten fiskeslo på klærne. Skoene var det derimot verre med. De fine dressene og skoene som etter hvert ble så slitt at de ikke kunne brukes ble dermed omgjort til arbeidstøy.



Bryggeformann Idar Bogø (t.v) og Ingar Berge (t.h) i 1973.
Foto: Adresseavisen.

Som mausundvæinger flest, var Ingar engasjert i bygda si. Det måtte skapes livsgrunnlag for folket på Mausundvær, og da trengtes det arbeidsplasser og utbygging av infrastruktur. For Ingar var det viktig at fisken ble bearbeidet og videreforedlet nærmest mulig fangstfelte. «Det går ikke an å henge fisk oppe i Munkegata», fortalte

han en journalist fra Aftenposten i 1966. Ingar var en pådriver for fryselager på Mausund, og i 1965 hadde han fått konsesjon til å bygge fryselager på Aursøya. Ingar og Ingebrigt hadde nemlig kjøpt den gamle notbrygga på Geitøyvalen på Store-Aursøy. Den ble nå omgjort til fiskemottak og fryseri. Tidligere hadde krabben blitt kjørt til Frøya Fiskeindustri på Nesset og fryst, nå kunne de lagre krabben sjøl. En annen sak som sto Ingars hjerte nær var bru mellom Aursøya og Måøya. Selv om de to Aursøyene hadde blitt kobla sammen med bru i 1965 var det fremdeles ingen veiforbindelse over Aursøysundet over til Måøya. En slik veiforbindelse ville gjøre det enklere å få arbeidere til fabrikken, men også gjøre det mulig å bedre utnytte fryseriet på Aursøya. Det skulle derimot ta lang tid før brua kom på plass, og i mellomtida måtte både råstoff og arbeidsfolk kjøres over sundet med båt.

Ny fabrikk i Gårdsøykeila

Til tross for at bruene lot vente på seg, vokste aktiviteten på fabrikken til Ingar. I 1972 tok fabrikken imot 330 tonn krabbe, og året etter hadde han rundt 40 personer i arbeid! Det sier seg selv at den lille brygga ble for liten for en slik produksjon, og i 1973 satte Ingar i gang utvidelsen av fabrikken på Gårdsøya. Den nye fabrikken ble et moderne bygg, med 800 kvadratmeter gulvflate fordelt på tre etasjer. Det gamle tregulvet ble erstattet med betonggulv, og nå rommet fabrikken både islager, fryserom, produksjonsrom, kontor, velferdsrom, moderne stimkjel, autoklav, ismaskin og bibun-separator (en maskin som skilte ut kjøtt i krabben til en masse). Topetasjen var ikke stor, men her var det innredet for etikettering og pakking av ferdigbokser.

I høysesongen kunne det på det meste være 54 personer i arbeid på de to plassene til sammen. Når nøyaktig høysesongen begynte og når den sluttet, kunne det være

vanskelig å vite, det var nemlig aktivitet store deler av året hos Ingar. Med fryseri kunne en nå arbeide med krabben en 6-7 måneder. Når det ikke var krabbe som ble bearbeidet, var det bankfiske eller laksemottak. Det kunne derfor være en del helårsansatte hos Ingar, ikke bare sesongansatte. I 1976 hadde han for eksempel 11 faste ansatte og 46 på deltid. For arbeiderne som bodde på Aursøya ble det organisert skyssbåt fram og tilbake. Det var «Skipper» og «koker», Andor Bergheim, som fikk ansvaret for dette, og med sin båt: «Blåmann», ble kvinner og menn kjørt til fabrikken på morgenen og tilbake på ettermiddagen.

Forholdet mellom de ansatte og Ingar må ha vært preget av mye tillitt, for de ansatte fikk selv ansvar for å holde rede på hvor mange timer de arbeidet. Arbeidstiden var heller ikke særlig fastsatt. Det var ikke alle som kunne begynne kl 08.00 om morgenen, og det var ikke alle som kunne jobbe hele arbeidsdagen. Det var med andre ord «fleksitid» hos Ingar, før begrepet ble vanlig i norsk arbeidsliv. «Vi er et lite samfunn, og vi er i samme båt enten vi arbeider på fabrikken, eller er fiskere», sa Ingar i et intervju til Fiskeribladet. Med nyfabrikken på plass kunne Ingar fortelle om ei årsumsetning på 3-4 millioner kr i 1974. Denne skulle etter hvert stige til heile 6 millioner i 1978.

I tillegg til alle som arbeidet på fabrikken sørget Ingar Berge sammen med Mausund Fiskarsamvirkelag, for at fiskerne på Mausund og i omegnen hadde en plass å levere krabben. På midten av 70-tallet var kvoten på 800 kg pr mann pr uke. Med datidens priser kunne dette bli ca 3000 kroner pr mann. Det var gode penger på den tida, sjøl om noen gjerne skulle ønske krabbekvoten var større. Fiskerne gikk ut i fem-tida om morgenen for å dra teinene. Krabbene fra Froan hadde ofte best kvalitet, sjøl om den kunne varierte år for år. Kasse for kasse ble så losset på kaia til Ingar, og kokt i store kar som



Krabbearbeidere hos Ingar Berge: Fra venstre Asbjørg Aursøy, Gunda Aursøy, Halfryd Aursøy og Anna Halten. Foto: Adresseavisen.

kunne ta over 1000 krabber om gangen. Noe krabbe ble sortert som levendekrabbe, men det meste gikk til hermetikk. Krabben ble så brutt opp og frakta over til Gårdsøya hvor det ble rensket for hånd. Småklørne ble sendt gjennom bibun-maskina, og kom ut som en samla krabbemasse, men lever, rogn og hvitmat ble sortert og rensket for hånd av flittige fingre. Å renske kloa var fort-

satt for vanskelig for ei maskin å få til, så dette ble gjort for hånd. Med tre presise kakk, et for hver del av krabbekloa, ble storkloa åpna å renska. Verktøyet kunne være primitivt, ofte bare to treplanker, eller et flatjern. Når hvitmaten, kloa og rogn var lagt ned i bokser og nødvendig oppmåling var gjort, bar det inn i falsemaskina. Til slutt kom den til Oskar som sto ved autoklaven.



Oskar Arnesen ved autoklaven. Foto: Georg Kristiansen.

Etter at boksene hadde fått sin etikett kunne de sendes videre ut i verden. Ingar hadde avtale med grossistfirmaet Trygve Hollup AS, og etter hvert fant krabbeboksene veien til både England, Amerika og Sør-Afrika. Ingar var også med i produksjonen, og farta rundt overalt. De journalistene som ville intervjuer han, måtte bare finne seg i å småspringe hakk i hel.

Ingar Berge og Fiskarsamvirkelaget

I slutten av 1979 kom det endelig bru over til Aursøya, og dermed kunne Ingar dra full nytte av fryseriet sitt.

Men det var ikke bare gode nyheter, prisene på hermetikk hadde lenge vært subsidiert, og både fabrikkene og krabbefiskerne hadde på slutten av 70-tallet nærmest vært avhengig av driftstilskudd, eller annen form for statlig bidrag for å holde det gående. I tillegg til at norsk hermetikk eksport ble samlet i et felles salgsorgan – Norcanners, senere Norconserv, ble det også satt ned et utvalg som skulle analysere situasjonen for norsk krabbehermetikk. Resultatet var at kun to bedrifter i regionen fikk fortsette, den ene av disse to var Ingar Berge. Resten måtte omstille, eller kondemneres.



Krabberensking i fabrikklokalet ca 1975-1980.

Foto: Georg Kristiansen.

I 1981 var i realiteten Mausund Fiskarsamvirkelag konkurs, noe som innebar stor usikkerhet i fiskeværet. I kjølvannet av de mange omskiftingene begynte de gamle motsetningene i Mausund å komme opp til overflata. Mausundværingene som soknet til Fiskarsamvirke, fryktet at de nå måtte bli avhengig av kun en fiskeoppkjøper, og ifølge Oddmund Otterstad karakteriserte de den nye situasjonen som en «ny væreiertid». Fiskarsamvirkelaget hadde derimot fått kontakt med en aktør fra Røst, som det siste året hadde leid lokalet. Det var også snakk om å få denne aktøren til å overta Fiskarsamvirkelaget, slik at en kunne unngå avhengigheten av en bedrift. Situasjonen ble enda mer tilspisset da aktøren fra Røst trakk seg, og fiskarsamvirket ble meldt konkurs i 1983. Under tvangsauksjonen samme året var det Ingar Berge som trakk det lengste strået. Otterstad skriver at for noen mausundværingene var «denne underordningen til Ingar Berge utelukket. Tre av fiskerne ville eksempelvis ikke under noen omstendigheter levere fisk der, og også for noen av arbeiderne var det helt utelukket å ta arbeid på «den andre sida». Det virker derimot som de fleste hevet seg over de gamle motsetningene, og så positivt på at det fortsatt ville være arbeidsplasser ute i været. Ingar fortsatte nemlig krabbefabrikken på Fiskarsamvirke, men under sitt firma. De fleste arbeiderne på fiskarsamvirket mista

ikke jobben, men fikk en ny arbeidsgiver. Ingar hadde dermed over 70 arbeidere på anleggene sine, i tillegg til å ta imot krabbe fra 78 fiskere! Dette var fiskere fra Møre i sør og Rørvik i nord. Med så mye leveranse var det viktig med frysekapasitet. Tidligere hadde Ingar kjørt krabbe som ikke fikk plass i fryseriet på Aursøya, til fryseri i Kristiansund. Men med fryseriet til Fiskarsamvirket kunne han nå ta imot rundt 3-400 tonn krabbe. Krabberhermetikken, som på denne tida var begrenset av kvoter, sørget for at fabrikkene produserte nøyaktig antall bokser. Ingar Berge hadde imidlertid fått en stor kvote, og i midten av 80-tallet regner en med at selskapet var den største krabbeprodusenten i Norge. Samme år som Ingar overtok Fiskarsamvirket begynte selskapet med stavsild (også kalt kvitlaks eller vassild), et arbeid som gikk fra mars og fram til juli. Dermed var det nærmest heilårsdrift hos Ingar Berge. I tillegg kom det også produksjon av hermetisk makrell i olje for verdens matvareprogram. Produksjonene ble fordelt mellom anlegga, mens krabben ble produsert på Gårdsøya, og stavsilda og makrellen ble produsert i det tidligere fiskarsamvirket. I 1985 nærmet Ingar seg 70 år, i løpet av 22 år hadde han gått fra en liten fabrikk i ei eldre brygge, til å bygge opp en industri som nå ga arbeid til nærmere en fjerdedel av Mausunds befolkning. Den 28. juni 1985 døde Ingar Berge.

Ingar Berge AS og Mausund Fiskeindustri

Etter Ingars død ble selskapet omgjort til et aksjeselskap – Ingar Berge AS, med Ingars barn som eiere. En av Ingars tre sønner, Oddleiv, ble selskapets leder. Men selv om drifta gikk godt det første året, med ei fordobling av omsetninga, var bedrifta følsom for svingninger i både marked og råstofftilgang.

Da det kom totalforbud mot drivgangsfiske etter laks, forsvant en god inntekt. Det ble ikke bedre da også

krabbefisket og andre fiskerier også gikk dårlig. Selskapet prøvde å lage en plan for omorganisering, men selskapet fikk aldri tid til å sette dette ut i live. Selskapet Ingar Berge AS ble meldt konkurs i 1988. Dermed sto 40-50 arbeidere uten jobb, og fiskeværet hadde mistet sin viktigste bedrift.

Det tok derimot ikke lang tid før det ble stablet på beina et nytt selskap for å overta konkursboet til Ingar Berge AS. Allerede samme år ble Mausund Fiskeindustri AS etablert, med Roald Voie som styreformann. Av de 24 aksjonærene, var 22 fra Mausund, til sammen hadde mausundværingene skrapet sammen 675 000 kr i aksjekapital! At krabbefabrikken og fiskemottaket var viktig for været var det ingen tvil om. Daglig leder ble Oddleiv Berge. I historia om Mausund Fiskeindustri blir mye ufortalt, å beskrive heile historien blir for mye for denne artikkelen. Vi må derfor se oss fornøyd med å beskrive Mausund Fiskeindustri i ei svært sammenfatta framstilling.

Mausund Fiskeindustri AS fortsatte drifta med hermetisk makrell og krabbe. Men tida for krabbehermetikk var på hell, og stadig flere gikk over til å produsere ferdigrensket krabbe i skjell, også på Mausund. I 1992 fikk Mausund Fiskeindustri i oppdrag fra Frionor å produsere 50 000 krabbeskjell – «Frionor Gullkrabbe». Dette gikk ikke helt etter planen, produksjon begynte før emballasjen kom, og da den ankom fabrikken var eska for liten for krabbeskjellet. Samme året ble det forsøkt med en ny renskemaskin på Mausund Fiskeindustri, en såkalt Spinsheller. Den klarte den vanskelige prosessen å renske krabbe mekanisk, men brøt ofte sammen. Spinsheller ble ingen umiddelbar suksess på Mausund, til tross for at den bidro til at det ble produsert 149 000 krabbe naturell og 302 000 bokser krabbepostei ved selskapet året 1992. Fremdeles hadde bedrifta rundt en 40-50 ansatte. Til tross flere omorganiseringer gikk det heller ikke vei-

en for Mausund Fiskeindustri. I 1995 ble bedriften slått konkurs, etter å ha gått med millionunderskudd. Igjen ble det gjort forsøk for å beholde arbeidsplassene på stedet, og da det ikke meldte seg noen interesserte kjøpere gikk Frøya kommune inn og kjøpte lokalene. Sammen med Ålesund Fisk og SalMar etablerte de et driftsselskap- Mausund Havprodukter AS. Primus motor bak selskapet var lærer og varaordfører i Frøya kommune, Heidi Hansen, som tok permisjon fra lærerjobben og blåste liv i anlegget på Måøya. Den tidligere krabbefabrikken på Gårdsøya hadde blitt solgt tidlig på 90-tallet. Men heller ikke Mausund Havprodukter klarte å gå med overskudd, til tross for at selskapet ble drevet nøktert med bare 18 ansatte. I november 1998 gikk også dette selskapet konkurs.

Kilder:

- Leo Otterhals: Stormhav - Uvær over utvær (1998)
- Kristiansen, Aslak: Mausund – Vedlikehold og endring i et norsk fiskevær (1985)
- Otterstad, Oddmund: Mausundvær (1985)
- Statens Arbeidstilyn beskrivelse av fabrikken 18.01.1963.
- Rapport Krabbeprosjektet Mausundvær 1992-1993.
- Notater fra krabbehermetikken informant: Mathisen Mathis, gjennomført av Johan G. Foss
- Adresseavisen 1964, 1973, 1983, 1995, 1998
- Fiskaren 1965
- Fiskeribladet 1974, 1988
- Lysingsblad 1957.05.23
- Muntlige kilder: Oskar Ulmar, Liv Berge Gaarden, Arnstein Antonsen,

Sanger til krabbefester

På mange av hermetikkfabrikkene ble avslutninga av krabbesesongen hver høst markert med en fest. Til disse festene var det vanlig med litt underholdning, blant anna med nydikta sanger. Vi har fått tak i noen slike: En fra Leirvikhamn, en fra Mausund og to fra Bonenget.

Krabbevise 1961 til krabbefest ved Einar Boneng & Sønn

Melodi: Dyrene i Afrika

1. Det er ei lita krabbevise
som du no skal høre
om arbeiderne i Bonenget
og alt de har og gjøre.
Ref.: Å ja, å ja, osv.
2. Vi knuser klør, bles fotstykk
og arbeider så vi svette,
men når så kvelden kommer
er vi alle vel fornøyde.
Ref.:
3. Men dem vi synes mest synd på
er Olga og a Soffa, de bærer krabbe
hele dagen og er nok ofte sinna
Refr.
4. Men krabbedronninga og kongen
det er Elsa og han Hamre.
Og Elsa er så smilende og
Hamre er støtt sinna.
Refr.
5. Men så er det også et gjeng
han har med å gjøre, de
roper støtt og bærer seg nok
ille hele dagen.
Refr.
6. Vi ble jo litt fortærendes
en dag her for leden, for
krabben var jo like rå som
da han kom fra havet.
Refr.
7. Den stakkars kjære Hamre ble så
dårlig her om dagen, han hadde
spist litt surkrabbe
og fått så vondt i magen.
Refr.

Krabbevise

til krabbefest ved Einar Boneng & Sønn, 1961

Melodi: Ukjent

1.

Når Nordlysen med krabben sent om kvelden kom
han Hamre før og så seg om.

Da var det ingen mann å finne noen stad,
men endelig så kom han Vågsvær da.

Ja, dette har vi venta på så lenge, osv.

Men ka sei kallan da.

2.

Og han Ervik som en hane i en hønekorg
den guten har nok ingen næringsorg.

Med fjøset full av okser, sjøl så er han her,
han kommer jo i allslags vær.

Den kallen slapp vi vente på så ...

Og sjøla ho er også med.

3.

Ho Bjørnebekk med flere oppmed endan satt
de så et brett med storklør smatt,

men herligheita for til eit anna bord,
og alle stemte i eit kor,

ja, dette har vi venta på så lenge, osv.

men endelig så fekk dem nok.

4.

Og alles frøken Stranden ho fær vidt i kring
og samle inn er som en vind.

Plutselig så kommer der no snurpere,
og Elsa opp i vinduet.

Ja, dette har vi venta på så lenge, osv.

Og alle brett falt ned.

5.

Ja, no har pakkaran hatt ei svare tid
med amngslags boks å pakke i –

med småboks og med storboks. Å du store tid.

Neste år så blir det lureri.

Ja, dette har vi venta på så lenge. Osv.

Det er itj godt å værre oss.

6.

I falserommet er det alltid slik som før,
men hold deg fast så skal du hør.

Vi håper no at baken ikke skal få ska
om det kom opp en ma-tr-fa.

Ja, dette har vi venta på så lende. osv.

For no er falsinga en lek.

7.

Han Jungmann kjører jentene hver enda dag.

Han er kje god å få om stag.

Men i kveld på festen er jo allt tillatt,

Vi håper han vil ta fatt.

Ja, dette har vi venta på så lenge. osv.

ja, bærre no du vil bli vår.

8.

Det synes om bedriften er i veldig vekst,
i år den runder sine tjueseks.

Av krabbe er han landets største produsent,
slikt har vel ikke på Frøya hendt.

Ja, dette har han venta på så lenge,

og så lenge, og så lenge.

Ja, dette har han venta på så lenge

og endelig så ble det slik.

Krabbefest - Leirvikhamn

*Vi får et godt innblikk i arbeidsdagen på fabrikken
hos Leirvikhamn Canning i en sang, som ble skrevet for
krabbefesten i november året 1954.*

Som vi alle huske vil før en krabbsesong tok til
gikk ein hainkrabb nedpå botten heilt åleine,
i sin nød han tekte på kordan skal no dette gå
om ikke jeg kan finne en teine

Mens a gikk der stakkars gut fekk a aua på ein strut
og i struten satt ei ho og spekulerte
å æ forstod da straks at æ jaggu hadde flaks
for den struten den skal bli vårt elskovsrede.

Men den glea den vart kort, for det tok slutt på all dein mort
som i dingsen under lokket hang og dingla,
for det kom stadig fleir og fleir, som ville ha meir
og du skjønne da det snart tok slutt på kringla

Og mens best der vi satt det i tjæratauget gnatt
og så velta dæem oss innover rekka,
og så tok dem lokket tå, veit du da ka vi fekk sjå
jau ein kaill med buståt sjegg og svarte barta.

Og som du sikkert veit var æ både stor og feit
og det samme va tilfellet med hoa,
mæn dan Hans dæm kailt fer kokk byndt å kjik poinn heinnes lokk
va æ jaggu snar å rett fram høgerkloa.

Vi te kaia klappa te veit du da ka vi fekk se
jau, hain Øystein, Hamre Oskar lang i nassan,
men han Øystein bante på denne krabb tilsjøss må gå
de e berre skall og vann i derre kassan.

Men han Hamre berre sa deinne krabben den e bra
hves vi berre kokin stillt og rolig lenge,
men hain Oskar va besatt, du ferstår det blir jo natt,
men hain tænkt sæ om – det blir jo mange penge.

Vi i krabbekaret satt, hukra fraus dein heile natt
for badevatnet enda va på Langøyholmen,
men hain Oskar kom på rå, jammen tru æ det må gå
om vi bruke lite sjø for deinne gongen.

Endelig da det lei på fekk vi sjå nån kara stå
bevepna nifst med tenger å med våtta,
å da tenkte æ som så kordan ska no dette gå
på det herre e æ svært så lite hotta.

Å hain Kolbjørn i all hast kloa slo i hoa fast
braut ta fota lår å leggi og arma,
likedan med mæ det gjekk gjor itj motstand for eit pekk
bortpå bordet til hain Kåre no vi havna.

Kåre brusk sæ no opp å hain braut oss begge opp
og hoa dein va full tå berre lever,
meir kain dæm itj ferlang tå oss frå hav og sand
og snart vi begge leve skal blandt grever.

Fotan opp i kassan går dem no hornblåseran får
bortved bordet der det pese og det plistre,
ailler har dæm ro og fred dæm må stadig opp å se
om nån notkara e ut å lystre

Begge storklørn tå oss for bortpå Kolbjørns knekkarbord,
og han knuse så fersektig å så rinn det
mæn du må itj messforstå, Kolbjørn å må tenke på
at for kvinnsfolkan alle står på pinne.

forts. neste side

Å æ rauna tå skam da ten Gotlib dæm oss slang
bevepna med børste og tue,
nei det her går ailder bra, æ vil straks sei ifra
at fer fremtia våres æ grue

Kvinnfolkan ved bordet satt hadde itjnå krabbe att
å så rope dæm no Astri kom med meiere,
Astri hivi sæ omkring og tar første innersving
med eit brett klør av mæ og andre fleire.

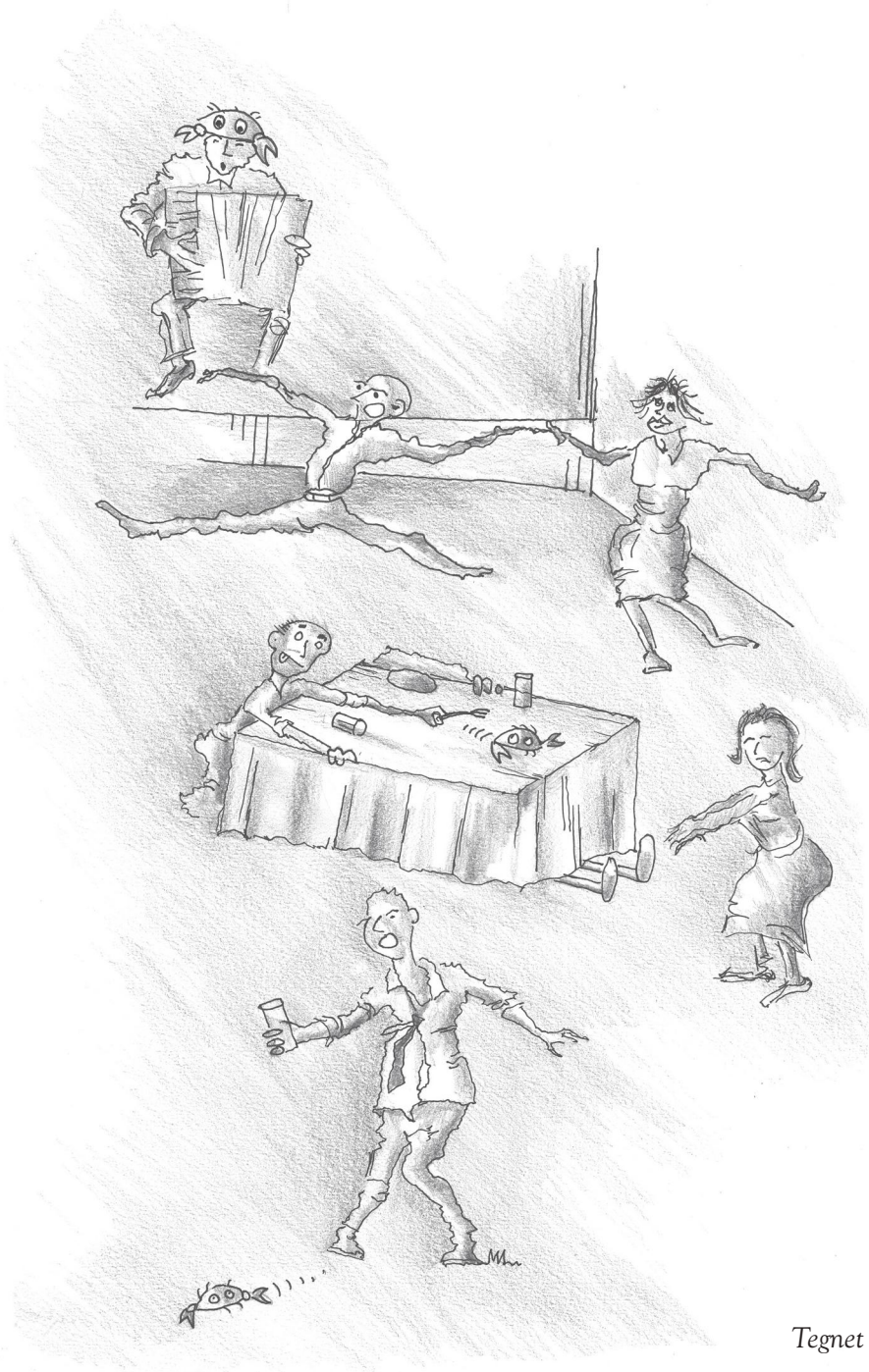
Å så grip dæm sæ no fatt så det spruta og det skvatt
fer dæm va så snar på fengran at det lynte,
men når mandagsmorrän kom skoill du sjå dæm sur å tong
helgas gjerninger på auan dem synte.

Så kom emballasjen fram og no var vi ganske tam
fer dæm ha no tatt åss begge gjennom hakka,
vart behaindla rekti slemt neri boksen vart vi klemmt
så vi krøkte sammen både haue å nakka

Vi til falsemaskin for å da jubla vi i kor
derre der va jaggu artig å så pussig,
vi i autoklaven kom vart vi begge to så stomm
for der inne va det ganske mørkt å tussi

No nå pussekattan tar tua blaut med Blue Star
å pusse oss så blanke og så fine
og med etiketten på kan vi trøkt te England gå
ingen engelskmann har gund til å grine.

Vi med båten drar av sted å vi ønske berre det
at ingen har grunn til å angre,
og med dette takk for no, å vi rope begge to
på gjensyn i Bergen da Hamre.



Tegnet av Magnar Ansnes

Sang til krabbefest på Mausund

Melodi: De nære ting..

Ytterst på kysten i Sør-Trøndelag,
vi stiger på land en septemberdag.
Mausund er stedet et fiskevær,
beskyttet mot havet av holmer og skjær.

Vi går litt omkring og vi under oss på,
kan virkelig folk bo her uti det grå?
Men Jentoft han sier; «du må da forstå,
vi trives da her både store og små!

Vi snakker med Jentoft er øybelikk
og spør et og annet om stedets fabrikk,
han sier som sant er, den er ikke stor,
for øvrig omtrent som den var i fjor.

«Lysaggregatet er nytt for i år,
så nu kan her drives så det forslår,
men skulle det ikke så har vi i Nord
en nesten ubrukelig diselmotor».

«Og hvis den slår feil som sannsynlig er,
så vær ikke redd her er flere her,
en driftsikker Bernhard en seksten hest,
står ferdig til bruk i et skur i Sørvest».

«Ja så har vi kjele og autoklav,
og false-maskiner i søkk og kav,
her er nu vell minst en tre fire fem,
å brukelig er nu vell en av dem»

«Enda har fabrikken et viktig poeng,
en skorstein satt sammen av fjøler og steng,
du skjønner vi tør ikke ha det så stivt,
for allting her ute er kooptivt».

Ja, slik slutter Jentoft sin presentasjon,
av stedet, fabrikken og egen person.
Det var kanskje mere han hadde å si,
men da kommer Heimly og blander seg i.

Han sier i det vi spaserer omkring.
«nå hvet du hvad, æ skal fortel dæ en ting,
at ingen av karan som va her i fjor,
som søkte ble ansatt på mitt kontor».

«I år kan du tro vi har fått oss en gjeng,
av kalla og koner og jenter i fleng,
hver eneste jente er flink og grei,
de fleste av dem er forlovet med meg!»

Den neste vi går inn og hilser på
er Eivind Johansen i innerste krå
vi aner her har vi en en spekulant,
forteller oss ting som han påstår er sant.

Han flirer så lurt og beretter om,
den første tid da Hr. Johansen kom,
den første bestyrer på denne fabrikk
han skulle forsøke seg med hermetikk.

Fabrikk uten stimkjel, det var ikke greit,
en slags autoklav måtte være alright
en slik som tentes med underfyr,
vi kjøpte en slik den var ikke så dyr.

Den fyltes med boks, med der kunne gå,
vi fyrt opp med kull også olje oppå,
den stod der og ristet en liten stund,
og straks så var trykket på hundrede pund.

Slik skal det være, sa Johansen og gav
beskjed om at nu måtte lokket tas av,
Ja ordren ble utført, men store tid,
for rare figurer som låg ne'ri.

Så knudret så kantet og farget som koks,
var disse figurer, som skulle vært boks?
Men Johansen han sa at vi kanskje kan
forsøke og slå på, en bøtte vann.

Det er ikke godt å få penger utav,
en slik en forbannede auto-klav,
men vi må forsøke, sa han med et grynt,
å omsette var, til juletre-pynt.

Og styret ble innkaldt, og møtet satt
de satt og funderte til langt på natt,
hva var det som egentlig her hadde hendt?
En mente produktet var kjelebrent

Ja, Eivind han kunne fortalt kanskje mer,
men vi må av sted vi må hilse på fler
på Anton og Gunnar og Arvid og Jan,
på Melker og Harald, de er «noen sta'n»

Ingrid og Anna, de koker en grøt,
vi ser litt på den, for den virker litt bløt,
av hvad den består, får vi fort fortalt,
litt krabbe, litt pepper og masser av salt.

Alvhild og Margit, en vakker bukett,
har funnet seg plass, frem i første parkett,
de legger på lokk til en falsemaskin,
og nynner så stille om kjæresten sin.

Ja, så må vi opp på det øverste loft,
det arbeides her, om det ikke er skoft
skjønt lyset er dålig og plassen er trang.
de pusser opp boksen, til jubel og sang.

Så stiger vi inn på det ytterste kontor,
og treffer Mathaus, en kjent fra i fjor,
han arbeider iherdig, å for et strev,
å dele ut penger, aviser og brev.

Ja, nu har vi vært her en par månes tid,
og krabbe-sesongen den er snart forbi,
og glad er nu vi, for vi snart skal bli fri,
for karbben blir verre dess lenger det li.

Så lenge «Fosen», har båter som går,
her kommer vell en hit minst en gang pr. år,
og hvist vi er heldig og treffer på den,
så kanskje vi kommer tilbake igjen.

***Johanne Johnsen fant denne teksten i ei sang-
bok fra sin "grønne ungdom". Det er John
Iversen og Kristian Halstensen som har skre-
vet teksten.***

Veteraner

Frank Olsen

Sjøen ble svært ofte arbeidsplassen for ungdommer fra Hitra og Frøya. Enten ble det fiske i egen båt, eller som mannskap hos andre. Noen mønstret på båter i fraktefart langs kysten, eller de reiste utenriks på de store havene. Ikke særlig familievennlig når de måtte være borte i mange måneder, ja kanskje år, før de kom tilbake til familien.

Da hermetikkindustrien dukket opp i heimtraktene og åpnet nye muligheter for jobb, var det flere som ville forsøke. Tida var også slik at det ikke var så mye å velge i. Mange fant derfor sin arbeidsplass ved fabrikkene. For noen ble det kortere opphold, mens andre ble solide veteraner og nøkkelpersoner og fikk lang fartstid. Mange forteller om hardt arbeid og lange dager, men de fleste husker et liv med godt kameratskap

Frank Olsen (f. 1934) er en av veteranene. Han startet i jobb ved Astor Canning i Hestvika høsten 1949, 15 år gammel. Det var andre sesong med ordinær drift ved fabrikkene. For Frank ble det i første omgang bare en sesong. Han reiste til sjøs og var ute ett og et halvt år før han vendte tilbake. Han kom tilbake til Astor og i alt skulle det bli 28 år ved fabrikkene for den handfaste hestvikværingen, som på mange felt ble en nøkkelperson ved Astor Canning.



Veteranen Frank Olsen og Torleif Strøm (t.v), sønn av gründeren Torbjørn. Torleif var daglig leder av Astor i mange år. Her ved Børøysundet med Børøya i bakgrunnen. Frank startet i jobb ved Astor Canning allerede i 1949. Han var i oppstarten en viktig nøkkelmann som kunne gjøre det aller meste.

Krabbesesongen var i gang, mye krabbe kom inn og det var aktivitet fra tidlig morgen til sene kveld.

–Det var mange tunge løft som måtte til. Vi hadde ikke så mange hjelpemidler i starten. Vi kokte krabbe og holdt på i perioder på 16-18 timer pr dag. Vi tømte de tunge krabbekassene i stimkaret til Reidar Strand, som hadde ansvaret for stiminga, eller kokinga. I helgene

måtte noen av oss som holdt på med krabbekokinga, trå til litt ekstra. Krabben måtte være ferdig kokt og nedkjølt til tidlig mandag morgen når damene kom og skulle starte renskinga. Han minnes Arne Austbø, arbeidsformannen som kom oppover fra Brattvågen hver høst i krabbesesongen. -En dyktig fagmann, forteller Frank. Krabben var av meget god kvalitet. Det kom fangster fra Helgeland i nord til Møre i sør. -Men den aller fineste krabben var den som ble tatt her på Trøndelagskysten. Frank husker brødrene Hans og Johan Holmen med båtene «Hugnad» og «Stornes» som gikk helt ut i Froan, til de ytterste værene og hentet krabbe.

En gang var han med «Hugnad» for å hente krabbe ute i væra. Johan hadde alltid med heimbakt kveitkake som han holdt godt inntil brystet når han skar opp tykke skiver. – Kaka var veldig god, men etter et par dager var ikke kjeledressen til Johan like ren når han skulle skjære opp brødet, humrer Frank. Hygienen var så som så.

Frank sammen med Fritz Fredriksen og Iver Havnvik, ble på mange måter de som utførte de praktiske arbeidsoppgavene som måtte til ved den nye fabrikanlegget. Han husker at Torbjørn Strøm fikk et tilbud fra en byggmester på 37.000 kroner for å meisle opp betonggolvet og lage nytt i det første fryselageret. -Det var en meningsløs høy pris, syntes vi, og satte i gang selv. Vi meislet opp hele det gamle golvet i trelastlageret og støpte nytt golv. Det ble billigere, minnes han.

-Vi bygde nytt fryselager, og vi bygde ny utedo, helt i sjøkanten, humrer han. Det var en 12-seter, seks seter for damer og seks seter for herrer. Alt gikk rett i sjøen, det var nærmest som et «vannklosett», ler han.

Utover senhøsten kunne det være bitende kaldt å stå med krabberensking. Kalde og fuktige golv og minusgrader i hallen var mer vanlig enn uvanlig. Han husker Jo-

hanna Klungervika frøs som besatt på føttene, men hun visste råd. Hun hentet en papirsekk og satte føttene nedi for å holde bedre på varmen mens hun fortsatte å renske krabbe. Det skulle mer til for å stoppe henne i arbeidet. Turene til og fra fabrikken gikk for mange bak på platten på lastebilen til August Strøm. -Jeg husker noen av damene som terget Jan Kjørsvik og meg mens vi satt oppe på platten. De klinte på oss leppestift, noe vi ikke likte særlig godt. Men vi visste råd. Neste dag smurte vi hendene våre med sot fra fyrkjelen, og det var flere av damene som fikk svarte streker i ansiktet som ikke var så lette å fjerne.

Når krabben var ferdig rensket ble den lagt i boks. I starten var det en kar fra Brattvågen som kom og falset boksene. -Han gikk bare under navnet «falsar'n», minnes Frank. Etter hvert var det Anton Blomsø som overtok den jobben. De ferdige krabbekoksene ble i starten fraktet med «Randøy» til Brattvågen der hver boks fikk påsatt etikett. En tungvint og kostbar løsning, og etter hvert kom det bokser med førtrykk og alt ble ferdigstilt i Hestvika.

Astor Canning ble en stor arbeidsplass og ble Hitras største industriarbeidsplass. Her fant både mann og kone sitt virke, mange fant hverandre også og knyttet kjærlighetsbånd nettopp over krabbekoksene. Frank ramser opp Kjellrun og Iver Havnvik, Maja og Anton Blomsø, Eline og Fritz Fredriksen, Klara og Karl Aune, Anna og Karl Næss, Lena og Karl (Osen) Eriksen, Lillemor og Gudmund Bogø, Stine og Arne Pedersen, Julie og Hjalmar Storø og naturlig nok Lovise og Frank Olsen.

Den kraftige stimkjelen ved fabrikken ble også benyttet av lokale bønder. De kom kjørende med traktortilhengeren full av småpotet, stimrør ble ført inn under poteten som ble tilnærmet kokt. Poteten ble brukt som griseføde, og dette var populært i noen år.

Det hører også med til historien at det en kort periode ble gjort forsøk med å tilsette potet til krabbestuingen. Det ble ingen suksess og ganske fort avsluttet. Et annet eksperiment var å tørke avfallet fra krabbeproduksjonen, skall og klør. Dette ble så kjørt gjennom en kvern og malt opp og benyttet til kalkstoff og jordforbedring. Guano, tørka fiskehoder og skatevinger, ble også malt opp til dyrefôr.

Tangmelproduksjonen kunne også være tungt arbeid. Når det tørre tanget var malt til mel, skulle 50 kilos sekker stuves i høyden inne på lageret. Det var trangt om plassen og mange tunge løft. Daniel Johansen og Frank kaptet av og til om å få sekkene fortest mulig opp i høyden. Karl Aune og Gudmund Bogø var også to av dem som jobbet med tangmelet.

Frank forteller om en gang det kom ei jekt inn lastet med tang. En stor grabb løftet tanget fra båten og inn på vekta. Han som sto og noterte ved vekta denne dagen var nok ikke av de skarpeste. Karl Aune leste av vekta og ropte antall kilo som karen skulle notere i boka. Men når Karl ropte 120 kilo, noterte den andre 10020 kilo. Dette gjentok seg ved hver veiing til jekta var tom. Feilen ble bare større og større. Torbjørn Strøm oppdaget at det var uhørt mye tang som ble losset og gikk bort til karen med boka og sa: -Her må det være noe rav, ruske

galt, det er da ikke «Queen Elisabeth» som ligger her og lossrer heller...

Astor var en av de aller første i landet som startet med stiming av torskerogn som deretter ble hermetisert. Eng-land var et interessant marked, men det varte bare en kort periode.

Iver Havnvik og Frank fikk etter hvert ansvar for mye av vedlikeholdsarbeidet ved fabrikken, og små og store reparasjoner måtte til på et så omfattende anlegg med mange maskiner.

-Jo da, jeg har mange artige minner fra Astor-tida. Det var ei fin tid og Torbjørn var en dyktig og fin sjef å ha. Vi kom som regel godt overens, minnes veteranen Frank Olsen.

Kilder:

- Intervju med Frank Olsen
- Opplysninger ved Torleif Strøm
- Boka Hestvika - 70 års industrihistorie av Svend Sivertsen

Solbjørg Skare

Solbjørg starta arbeidslivet på Hopsjøfabrikken

Solbjørg Skare (f. 1929) husker godt tida da hun starta sitt yrkesaktive liv ved Hitra Canning på Hopsjøen.

-Jeg var en vel rundt 16-17 år da jeg fikk jobb på Hopsjøfabrikken. Det var like etter krigen, og det var ikke så mange tilbud for unge den gangen. Vi var glad for det vi kunne få av arbeid, forteller Solbjørg.

Det var krabbearbeid som var det første hun fikk jobbe med da hun begynte, og det var tungt og en måtte være nøye. - Det var om å være nøye når krabben skulle renses, og vi prøvde å gjøre et godt arbeid. Dermed ble det kanskje ikke så mange kilo om dagen, og oppgjøret fikk vi per kilo vi hadde gjort ferdig, så det ble ikke så mange kronene bestandig.

I tillegg til krabberensing jobba Solbjørg med å produsere fiskeboller, og hun husker godt hvordan det var. - Jeg passa på den automatiske maskina som skulle lage bollene. Det var en spake som jeg måtte passe på slik at det kom ut passe mengde med farse og at det ble riktig størrelse på fiskebollene. Bollene ble forma av maskina og havna nedi et vannkar der de ble trukket. Etter hvert som de ble ferdig skjøv jeg dem over til den andre enden av kokekaret med en stor spade slik at de to som satt der kunne legge dem nedi boksene, forteller hun.

Det var ikke bare, bare å stå der i vanndampen fra kokekaret, og det var ofte trekkfullt inne på brygga. - Det var ofte kald trekk så vi fraus på ryggen og ble glovarm



Solbjørg Skare er forlengst pansjonist, men husker godt når hun startet i arbeidslivet som ungjente hos Hopsjø Preserving Co rett etter krigen.

foran av all dampen. Det var jo ikke noe annen varme i lokalet så vi måtte være godt kledd, husker hun.

Det vanlige arbeidsantrekket var tresko og hjemmestrikket sokka. I tillegg et stort forkle som kunne vaskes etter bruk. Det var jo mange lukter på fabrikken, og vi måtte

være renslig og vaske klærne ofte. Hvis du ikke gjorde det ble du luktende krabbe.

- Vi laga fiskekaker også, husker jeg. Her hadde vi fått ei maskin som både steika og snudde fiskekakene helt av seg sjøl. Alt gikk automatisk og det var nok en ny og moderne maskin for den tida.

Solbjørg husker også at de tok imot hvalkjøtt fra Hestnes hvalstasjon. Etter at hvalen var slakta på Hestnes ble de fineste stykkene frakta til Hopsjøen der de skulle foredles. - Vi både røyka og tørka hvalkjøttet. Når det kom hit var det i store «pølser» som var like tykke som arma mi, minnes Solbjørg.

- Vi skulle skjære disse pølsene i tynne skiver, og vi brukte ei oppskjærsmaskin som vi sveiva rundt for hånd. Kjøttet ble skåret i tynne, tynne skiver før det ble lagt i små esker.

På den tida var det ingen biler som kunne kjøre de ansatte heim fra arbeid, så det ble ordnet slik at mange kunne overnatte på fabrikk. Og det var heller sparsomme forhold, husker Solbjørg.

- Det var oppspikra køyesenger, og vi kunne bo opp til fem, seks jenter på samme rom. Vi bodde tre jenter på samme rommet og hadde egne senger, ikke alle hadde det, men det var jo ikke verdens beste senger å ligge i akkurat. Sengene var spikra sammen av gammel plank og ganske så røft laga, og vi måtte ha med sengetøy hei-

mefra. Det var ganske tøft, minnes Solbjørg, når hun tenker tilbake på ungdomsåra på Hopsjøen.

Matstellet ble jo også så som så når vi bodde på fabrikk. Det var kummerlige forhold, men ei stund hadde dem ei kokke som koka middag. Alle som jobba der kunne bestille og kjøpe seg et måltid. Det gikk mye i lapskaus og hvalkjøtt, og ellers ble det en del fisk, forteller hun.

Det ble flere sesonger på fabrikk for Solbjørg, men sammen med foreldrene fikk hun etter hvert ordna seg en hybel hos noen slektninger ikke langt unna.

- Det var hardt arbeid og vi måtte bare stå på når det var arbeid. Vi tjente jo ikke så mange «kronan» og vi sparte så vi kunne kjøpe oss noe vi hadde lyst på når vi fikk til det. Vi var jo som ungdommer flest, vi ønska oss alltid noe vi hadde hørt om, men pengene ble brukt med varsomhet, det var ingen overflod akkurat, forteller Solbjørg om sitt første møte med arbeidslivet som jente på 16-17 år.

Kilde:

- Intervju med Solbjørg Skare

Hitra historielag 2019

Hitra historielag er ennå ungt, laget ble stiftet i 2007. I en verden som endres fortere og fortere blir det viktig å ta vare på lokalhistoria. Sørge for at våre etterkommere kan få vite noe om livet som forfedrene våre har levd. Hvordan det var å vokse opp og livnære seg på Hitra.

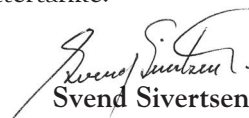
Sammen med Kystmuseet jobber vi for å ivareta kulturarven. Historielaget har ikke noe stort apparat for å gjennomføre ønskede og nødvendige prosjekter, men vi kan påvirke og åpne dører og øyne og bidra med historie og bilder slik at vi når målsettingen som er nedfelt i våre vedtekter.

I august arrangerte historielaget «treff» på Aunøya i Trondheimsleia. Nærmere 60 medlemmer og andre fant veien dit denne lørdagen. Aunøya har en historie langt tilbake i tida. De første husa ble trolig bygd omkring 1750. Familier og slekter har opp gjennom årene kommet og reist. Etter et interessant historisk kåseri, var det vandring på gamle tufter og stier der vi fikk se rester fra fordums tid. Boplassen, gården, handelsstedet, gjestgiveriet, smuglerstedet, tollerne. Her verserer mange fortellinger om øya og folket. Aunøya var en tidsperiode et av de største handelsstedene i ytre Fosen, og det ble etter hvert reist en herskapelig bebyggelse på øya. Her var det skjenkestue, ofte benyttet av mannskap på seilskutene som trafikkerte nord og sør i leia. Det var mange nordlandsjekter på vei til og fra Bergen, og det ble sagt at enhver jekteskipper besøkte Aunøya når han passerte i leia. Det ble en fin dag i historiske omgivelser. Flere fikk ny kunnskap og interesse for lokalhistoria.

Historielaget har som mål å gjøre små glimt kjent og tilgjengelig for medlemmene. Gjennom bilder er det lettere å se og forhåpentligvis forstå lokalhistoria. Ikke minst i dag der folk har det svært så travelt, mange har forbi og har mer enn nok med hverdagen. Spesielt har ungdommene våre lettere for å knytte historier til bilder. Dagen er full av ting som påvirker oss og det aller meste kommer gjennom bilder, via TV, PC-spill og digitale duppedingser. Historielaget har lyktes bra med bildebasen, www.hitrahistorielag.no Her fins det nå rundt 750 bilder med kort informativ tekst. Mange av bildene er også lagt ut på Facebook der historielagets side har ca 1500 følgere/venner.

Vi er fortsatt interessert i å låne dine gamle bilder for scanning, eller send oss gamle bilder som du allerede har fått digitalisert. Bildebasen skal ikke være vitenskapelig dokumentert, men gi oss innsyn og noen viktige fakta fra hverdagslivet. Årboka som du nå leser, gir historielaget ut i samarbeid med Kystmuseet. Årboka har fram til nå hatt et tema for hvert år. Neste år ønsker vi å prøve noe nytt. Da dropper vi tema og åpner for artikler med variert, historisk innhold. Vi har fått signaler om at det er folk som sitter med historier av ulikt innhold som de gjerne vil formidle.

Oppfordrer våre medlemmer til å benytte muligheten. Mange sitter på en historie som ettertida bør ha interesse av å kjenne til. Gjennom godt samarbeid håper vi å skape noe til ettertanke.


Svend Sivertsen
leder, Hitra historielag

Bli medlem i Hitra historielag!

Historielaget ble stiftet i 2007, og i samarbeid med Kystmuseet gir laget ut årboka «Skarvsetta». Dette er 12. årgang. I tillegg er vi nå på nett og du finner info om oss på www.hitrahistorielag.no Her ligger det artikler og etter hvert en interessant bildebase. Følg oss også på Facebook, der har vi f.t. ca 1500 medlemmer i gruppa.

Årboka er gratis for lagets medlemmer. Den inngår i årskontingenten på kr 225 (år 2020). Boka blir også lagt ut for salg, blant annet på Museumsbutikken ved Kystmuseet, til kr 250.

Vi har i 2019 ca 270 medlemmer i Hitra historielag og er dermed en stor forening, men det er alltid plass til

flere, og jo flere vi er, jo bedre. Vi oppfordrer alle som er glad i lokalhistorie, til å melde seg inn i laget og gjerne verve nye medlemmer. Målet vårt er å ta vare på felles lokalhistorie på en god måte til kunnskap for våre etterkommere.

Vil du bli medlem av historielaget, eller verve et medlem, kan du sende epost til: post@hitrahistorielag.no, du kan kontakte et av styremedlemmene eller bruke kontaktskjemaet på nettsida vår.



Hemne
SPAREBANK

Vårt kontonummer i **Hemne Sparebank**
konto: **4312.13.37127.**



Du kan også **vippse** årskontingenten
til nr: **542778.**

Du går inn på "Kjøp og betal".
HUSK OPPGI NAVN

Styret 2019 har bestått av:

Leder	Svend Sivertsen	Tlf. 950 44 002	epost: sivertsen.svend@gmail.com
Nestleder	Bernt J. Fjeldvær	Tlf. 926 06 169	epost: b.m.f@hotmail.no
Kasserer	Edel Øyen Myhren	Tlf. 950 54 732	epost: edeloyenmyhren@gmail.com
Styremedlem	Geir Mosand	Tlf. 476 23 092	epost: mosand.geir@gmail.com
Styremedlem	Arve Espeseth	Tlf. 988 30 041	epost: espeseth47@hotmail.com
Styremedlem	Stig Strøm Sæther	Tlf. 470 29 350	epost: sathergutt@hotmail.com
Styremedlem	Perly Helsø	Tlf. 909 99 513	epost: perlyhelsoe@gmail.com
Styremedlem	Hans Jakob Farstad	Tlf. 951 99 590	epost: hans.jakob.farstad@kystmuseet.no
Varamedlem	Sonja Skaget	Tlf. 993 52 270	epost: sonja.skaget@icloud.com
Varamedlem	Astrid Mortensvik	Tlf. 481 38 581	epost: Astmo@trondelagfylke.no
Varamedlem	Kolbjørn Bekkvik	Tlf. 990 06 567	epost: kib@bekkvik.no

Hitra historielag og Museene i Sør-Trøndelag avd Kystmuseet © Årsskrift for 2019 – I. opplag

SKARVSETTA

Redaktør for «Skarvsetta» 2019 er Svend Ingar Sivertsen og Svein Bertil Sæther.

MIST Kystmuseet: www.kystmuseet.no – telefon: 72 44 40 10

www.hitrahistorielag.no

Design og trykk: Vindfang AS, Storhaugveien 10, 7240 Hitra - www.vindfang.com

Brødtekst satt i Goudy Sans 11/13. ISBN nr. 978-82-93071-34-1

Kystmuseets hermetikkprosjekt har fått støtte fra:

STIFTELSEN

Torstein Erbos Gavefond



Boka er utgitt med støtte fra:

vindfang

REKLAME • DESIGN • PROFILERING • TRYKK • FOTO

Storhaugveien 10, 7240 Hitra - post@vindfang.com

ISBN 978-82-93071-34-1



9 788293 071341