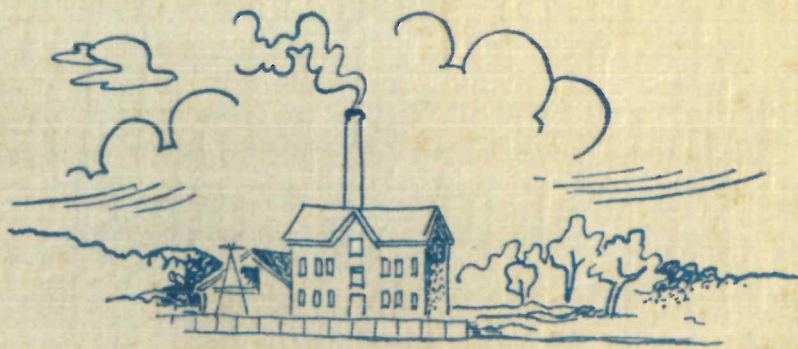
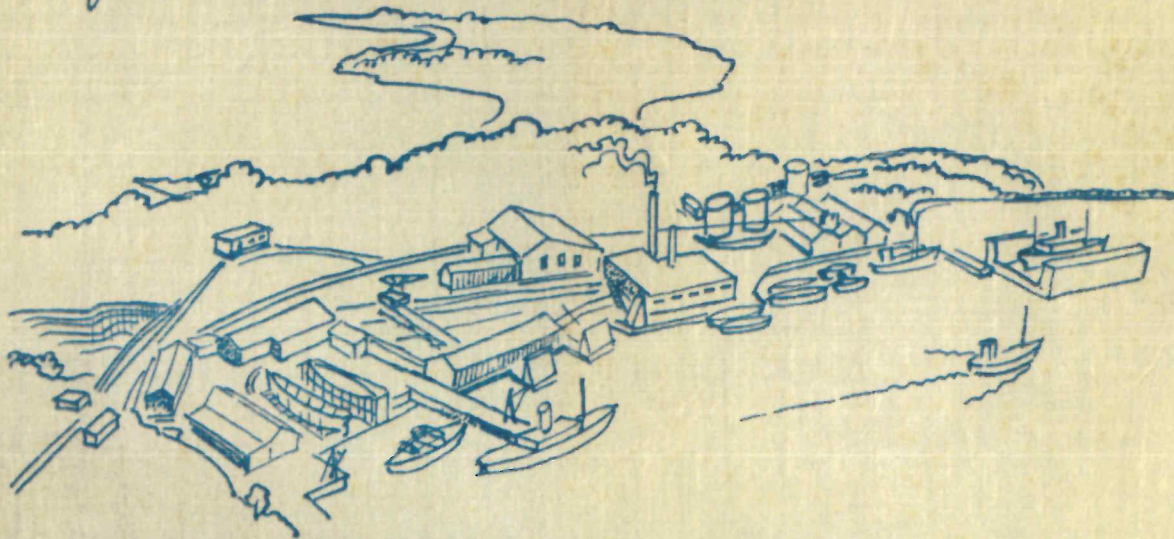


30 år



fra STORD SILDOLJEFABRIKK



til **ASTORD**

*Old Narsdal*

1919 - 1949

*En bedrift i vekst -*

## Innhold:

Forord .....	Side 3
Vi ser framover. Betragtninger ved 30-års jubileet. Av fabrikkeier S. Bartz-Johannessen .....	— 5
Hva den var — hva den er. — Trekk fra bedriftens historie. Av Th. Onarheim .....	— 9
Noregs Sildesalslag hilser jubilanten .....	— 28
Stord og Sunnhordland. Streif fra et mangeartet næringsliv .....	— 29
Sildoljeindustrien og forskningen. Av direktør T. Sparre .....	— 32
Omsetningen av sildoljeindustriens produkter. Av Erling Hjort .....	— 33
Den store ekspansjon i vintersildfisket. Av Otto Emil Olsen .....	— 36
Vintersildfisket gjennom 30 år (statistikk) .....	— 39
Stord herad og A/S Stord. Helsing frå ordførar Ola Høyland .....	— 40
Verkstedet blir til. Av Onar Onarheim .....	— 42
Hilsen til bedriften fra arbeiderforeningene og formannsforeningen .....	— 50
Vi gratulerer .....	— 51
Produksjonsutvalget og hva det har betydd. Oversikt ved T. Grøsvik .....	— 52
Samarbeid og tillit. Av Chr. Bartz-Johannessen .....	— 54
Vi presenterer våre funksjonærer .....	— 55

Forsidestegning av maleren Sv. Loge-Pettersen



Særutgave av bedriftsbladet «Systemposten»

Redaktør Otto Emil Olsen

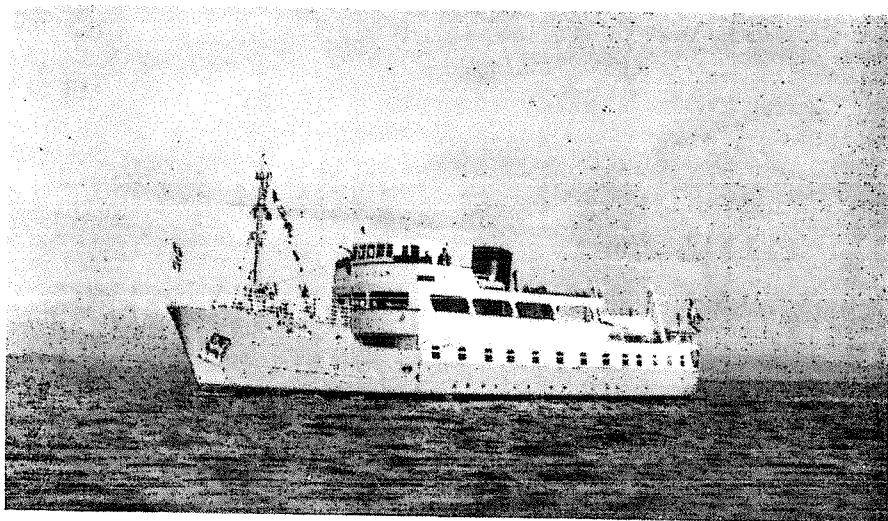
Trykt i A/S Sentraltrykkeriet, Haugesund

½ STORD — hvis sildoljefabrikk hadde sin første arbeidsdag 27. november 1919 og således i år kan feire 30-års jubileum — har funnet å ville markere jubileet ved en særutgave av bedriftsbladet „Systemposten“. Vi gjør det for å minnes en rik vekstperiode i bedriftens liv, en grunnleggende tid – men også en tid med skiftende forhold og en periode med ekstraordinære tilstander som krig og okkupasjon. Vi vil også med dette skriftet hedre alle dem som har bidradd til framgang og bedriftens vekst. Det er mange av dem og ikke så få

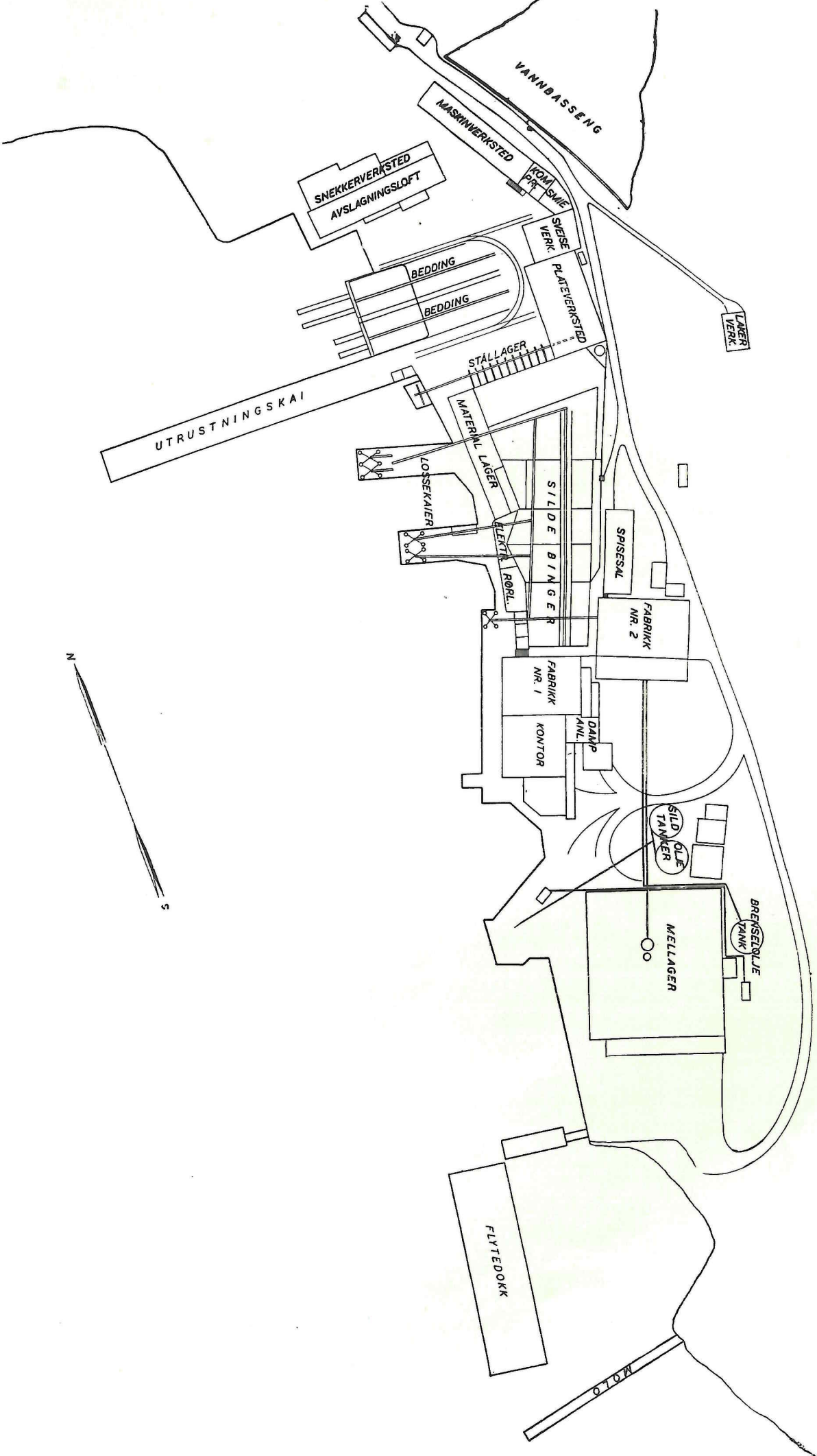
er jublanter sammen med bedriften.

Vi tror det vil være riktig samtidig som vi ser tilbake på det som er gjort — å rette blikket framover mot nye tider — mot det som vi håper skal gå i oppfyllelse. Det kaller på en hver som har noe med bedriften å gjøre, på hver enkelts innsats, oppfinsomhet og arbeidsvilje.

Vi retter en hjertelig takk til samtlige som har vært med og dradd lasset i de 30 år som er gått, og takker også alle dem som har hatt forretningsforbindelse med ½ Stord for godt og fruktbringende samarbeid.



*M/S «Balholm» — levert 1949.*



# Vi ser framover -

Betraktninger ved 30-års jubileet.

Av

Fabrikkeier S. Bartz-Johannessen.



S. Bartz-Johannessen.

Vår bedrift passerer i år en milepel. Det er 30 år siden kaptein Onarheim bygget den første sildoljefabrikk på Stord.

Det er ikke alminnelig å jubilere etter 30 år. Når vi gjerne vil markere begivenheten ved å la «System-Posten» komme ut som et spesialnummer med videre ramme enn vanlig, er der to grunner for dette:

Først fordi 25-året falt under krigen og ble forbigått i stillhet.

Dernest fordi jeg tror vi er kommet inn i en ny tidsepoke, som kan endre behovene som vi har vært vant til å se dem, og kan tenkes å skape nye behov. Det vil være riktig å ta et overblikk over tiden som er gått, se framover og prøve å finne de oppgaver vi bør ta sikte på.

Ser en på de årene som er gått, tror jeg det er en tilfredsstillelse for alle som har arbeidet ved bedriften, å vite at de har vært med og bygget en ny industri her på Vestlandet, en industri som begynte med å ta vare på avfall fra sildesalterier og hermetikfabrikker, gjøre dette om til mel og olje av underordnet betydning, — til nå å være blitt grunnlaget for det norske vintersildfiske med avtak av opp til 70 prosent av oppfisket kvantum og foredling av silden til verdifullt eggehvitfôr og olje som for det alt vesentlige nyttes til margarin og spisefett.

Sildoljefabrikken på Stord ble anlagt med den kapasitet som var vanlig den gang, ca. 30 tonn avfall pr. døgn. Kapasiteten i dag er vel 700 tonn sild. Ved siden av vår egen bedrifts vekst viser denne ekspansjon også utviklingen industrien på Vestlandet har gjennomgått i mellomkrigsårene og nå etter krigen.

Ekspansjonen har bare vært mulig ved den innsats som har vært gjort på forskjellig vis.

Der var ikke ferdig maskineri industrien kunne skaffe seg for å møte kravet fra fiskerne om øket kapasitet og videre foredling. I stor utstrekning måtte industrien sammen med norske maskinverksteder eksperimentere seg fram til brukbart maskineri. Her kan vel Stord sies å ha gått i spissen. Når jeg ser på fotografier av anlegget fra de forskjellige utviklingstrinn, skimter jeg en

stadig voksende kirkegård av utbyttede og utrangerte maskiner.

Samtidig med at industrien ble utbygget, bygget norske oljefirmaer ut sine anlegg, så der ble avsetning for det hurtig voksende oljekvantum. Norske eksportørers pionéarbeid åpnet adgang for salg av sildemelet og fikk det anerkjent på stadig nye markeder.

Foruten alle forsøkene med maskineri for å nå fram til bedre utnyttelse av silden, står de mange forsøk vi har gjort for å prøve å forlenge sesongen preget i min erindring fra den tiden som er gått.

Med den hurtige opparbeidelse av vintersilden, som kravene til produktenes kvalitet har ført med seg, minket arbeidstiden. Av mange grunner var det ønskelig å holde arbeidet igang over hele året. Det er med stor takknemlighet jeg tenker på at hverken ledere eller arbeidere noen gang sa nei til de mange både tvilsomme og slitsomme jobber de ble satt til.

At vi etter hvert opprettet eget verksted for framstilling av sildoljemaskineri i håp om derved å kunne finne sysselsettelse for en fast stab av arbeidere over hele året, var naturlig. De verkstedregninger vi hadde for å forandre og fornye vårt eget sildoljemaskineri år om annet, ble simpelthen for store.

Skipsverftet ble planlagt før krigen, også med tro på at det skulle hjelpe til å holde beskjeftigelsen oppe for arbeiderne ved sildoljefabrikken. Der har imidlertid vist seg å være et så sterkt behov både for det mekaniske verksted og for skipsbyggeriet, at driften ved disse har måttet omlegges med egen arbeidsstokk. Spørsmålet om bedre sysselsettelse av sildoljearbeiderne er fremdeles et uløst problem.

Vender en så blikket framover og prøver å bli klar over de sjanser vårt anlegg vil ha, tror jeg

en må kunne si at det ligger bra til rette. Mulighetene er etter mitt skjønn så mange, at det ikke vil være gjørlig i en artikkel som denne å gå nærmere inn på dem. Jeg vil bare ganske kort nevne de oppgaver som jeg ser som de nærmestliggende, ikke bare for vårt anlegg, men i stor utstrekning for sildoljeindustrien i det hele tatt.

Å få utnyttet mulighetene reiser nok en rekke problemer, som de enkelte bedrifter vanskelig ville kunne ta fatt på. Jeg ser det som et stort hell for vår næring at tanken om et forskningsinstitutt med Fiskeridepartementets forståelse kunne realiseres. Jeg er ikke i tvil om at det av sildefiskerne og industrien reiste institutt i nært samarbeid med statens forskjellige forskningsinstitutter og utenlandske institutter vil bidra til at industrien på trygt grunnlag kan ta fatt på de muligheter som ligger naturlig til rette for den. For å hevde oss i konkurransen med utlandet er dette etter min oppfatning meget viktig.

Før jeg tar fatt på noen av de oppgaver som jeg mener er nærmest foreliggende, vil jeg gjerne nevne et par momenter som de siste års utvikling har ført med seg, og som kan få innflytelse på vår drift og vi derfor bør være oppmerksom på:

**1. Den samfunnsmessige utjevning.**

Jeg tror vi bør regne med at denne bl. a. vil lede til at kysttrafikken, muligens også reise-trafikken, vil bli omlagt, og at der blir spørsmål om å bygge hensiktsmessige båter i likhet med de sjøbusser vi allerede har bygget på Stord.

**2. Tendensen til å søke fram mot en økonomisk enhet for Vest-Europa.**

Dette punkt kan vel bare bety at den industri som er naturlig for de enkelte land skal opphjelpes, og den mer unaturlige industri, som er vokset fram i le av tollmurer og valutarestriksjoner, etter hvert avbygges.

**3. Den moderne industrialisering,**

som man må regne med vil trenge seg inn i fiskerinæringen i større utstrekning enn hittil.

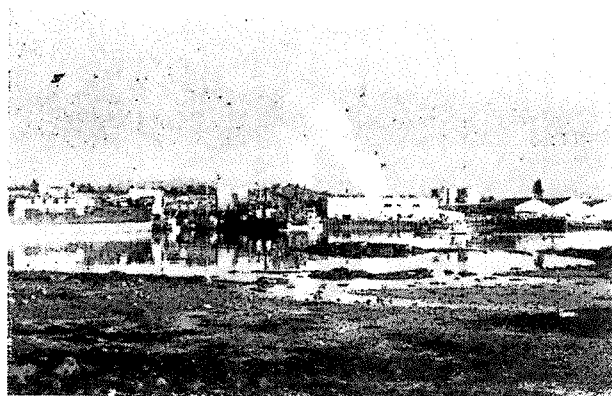
**4. Appellen fra F.A.O.**

om å utnytte eggehvittekildene.

**5. Det vitenskapelige innslag i næringslivet.**

Et resultat av dette er bl. a. at biologene i Amerika og nå også i Europa, først og fremst ved vårt eget forskningsinstitutt, er kommet til at fisk og sild inneholder en faktor (animal protein ractor, på norsk nærmest vekstfaktor). Ved målbevisst arbeid vil dette kunne øke silde-melets verdi.

Et problem som også det vitenskapelige innslag har reist, og som i noen grad kan få betydning ved utbyggingen av industrien, er at oljen i melet antagelig virker nedbrytende på vekstfaktoren.



*Fra bedriftsområdet i nyere tid.*

De nærmestliggende oppgaver, som de momenter jeg har nevnt kan tenkes å ville bidra til å realisere, blir:

a. Oppsetting av fiskemelmaskineri for full utnyttelse av avfall og overskuddsfisk i forbindelse med oppsetting av moderne fiskeanlegg i Nord-Norge, særlig Finnmark. En er her hjemme ennå ikke merksam på at fiskemelproduksjon er den grunnpillare et tidsmessig fiske nødvendigvis må bygge på.

b. Gjenvinning av den vannløselige eggehvite ved den nå bestående produksjon. En regner gjerne med at 25 prosent av sildens eggehvite er vannløselig. Ved vanlig våtpressing går den største del av den vannløselige eggehvite tapt. Under vintersildfisket kan tapet være om lag 20,000 tonn.

Kjemiske bestemmelser, som før krigen var utslagsgivende for verdiansettelsen, viste at den vannløselige eggehvite hadde liten verdi som fôr. Det var derfor ikke ansett som lønnsomt å gjenvinne den.

Etter krigen er man gått over til resultater av biologiske forsøk som verdimåler. Slike forsøk har vist at den animalske proteinfaktor særlig finnes i den vannløselige del av eggehviten. I Amerika er der allerede en hel industri igang med å inndampe denne til «fish solubles», som betales med dobbel så høy pris pr. prosent eggehvite som vanlig sildemel.

Som forholdene ligger an i Norge, kan det bli aktuelt å framstille «fish solubles» med dertil egnet maskineri og også bevare vekstfaktoren i form av «hmel» etter Notevarp/Stord-metoden, Lysøund-metoden og andre metoder. Vårt forskningsinstitutt vil kunne vise vei her.

c. Å få kartlagt ennå uutnyttede eggehvittekilder, som ligger naturlig til rette for norsk industri. Islandsfisket ser ikke lenger ut til å være av

interesse. Derimot er der andre forholdsvis nærliggende felter som innebærer muligheter, bl. a. trålfisket i Nordsjøen, som tyskerne utviklet før krigen, og som nå drives ved siden av tyskere også av briter, hollendere og skandinaver. Også andre sildeforekomster: Skagenfisket, Bohuslän-fisket.

Norsk deltakelse har vært minimal, først og fremst på grunn av avsetningsvansker. Et norsk sildefiske tror jeg ikke er mulig uten i forbindelse med produksjon av mel og olje.

Jeg tviler sterkt på om den nå benyttede produksjonsmetode med våtpressing passer for produksjon av sild som fanges på havet. Det som har interessert meg mest, har vært å finne passende maskineri for flyttbare anlegg for produksjon av all slags fettholdig råstoff. Usikkerheten ved sildens vandringer har oppmuntret til å arbeide med dette prosjekt. Av alt maskineri jeg har utprøvet og sett ute i verden, har jeg funnet Nygaardsmaskineriet mest besnærende. Kaptein Onarheim gir i sin historikk en kort beskrivelse av metoden.

Etter krigen har den sterke utvikling av ekstraksjon brakt Nygaardsmetoden i forgrunnen. Inn-dampet sildemasse har jeg nå de siste par år i full fabrikkmessig målestokk ekstrahert etter forskjellige ekstraksjonssystemer både i Amerika og i Europa med lovende resultat. Hvis det viser seg å være riktig, som biologiske forsøk tyder på, nemlig at melet med praktisk talt all olje fjernet er betydelig verdifullere enn vanlig

sildemel, er kanskje grunnlaget lagt for norsk deltakelse i utnyttelse av de store sildemengder en har funnet på den sørlige halvkule de siste 10—15 år og for at industrien her hjemme kan skaffes halvfabrikata fra disse farvann og dermed forlenge sin virksomhet ved å foredle dette til mel og olje.

Vakuumbehandling av silden med etterfølgende ekstraksjon åpner kanskje også mulighet for en bedre utnyttelse av selve silden enn til før.

Jeg vil gjerne uttale det håp at vår bedrift må ha hell med seg i å finne oppgaver og tilrettelegge arbeidet slik, at hver enkelt av oss blir interessert.

Det det kommer an på, er jo at det vi påtar oss blir best og billigst. Det er etter min mening arbeidsgleden som mere enn noe annet kan gjøre dette mulig. Jeg tror arbeidsgleden er den beste stimulans til frigjørelse av hver enkelts skapende energi, og vil slutte med å sitere et lite dikt fra en amerikansk artikkel, som omhandler bedriftsundersøkelser med det for øye å vekke den enkeltes arbeidsglede:

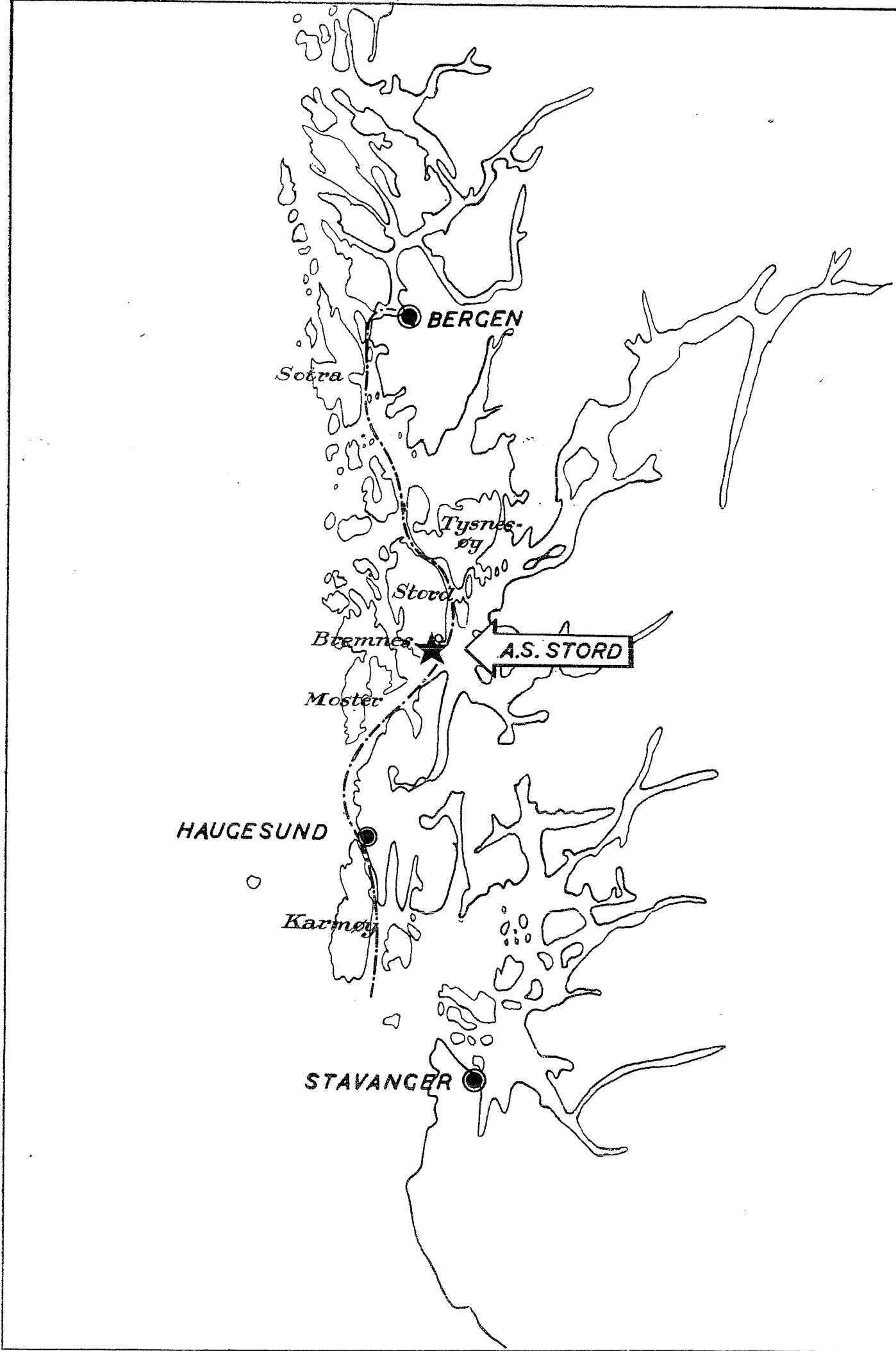
*We can't all be captains, we've got to be crew.  
There's something for all of us here.  
There's big work to do and there's lesser to do,  
and the task we must do is the near.*

*If you can't be a highway, then just be a trail.  
If you can't be the sun, be a star.  
It isn't by size that you win or you fail.  
Be the best of whatever you are.*



*A/S Stords anleggsområde sett fra luften.*





**BERGEN**

*Sotra*

*Tysnes-  
øy*

*Stord*

*Bremnes*

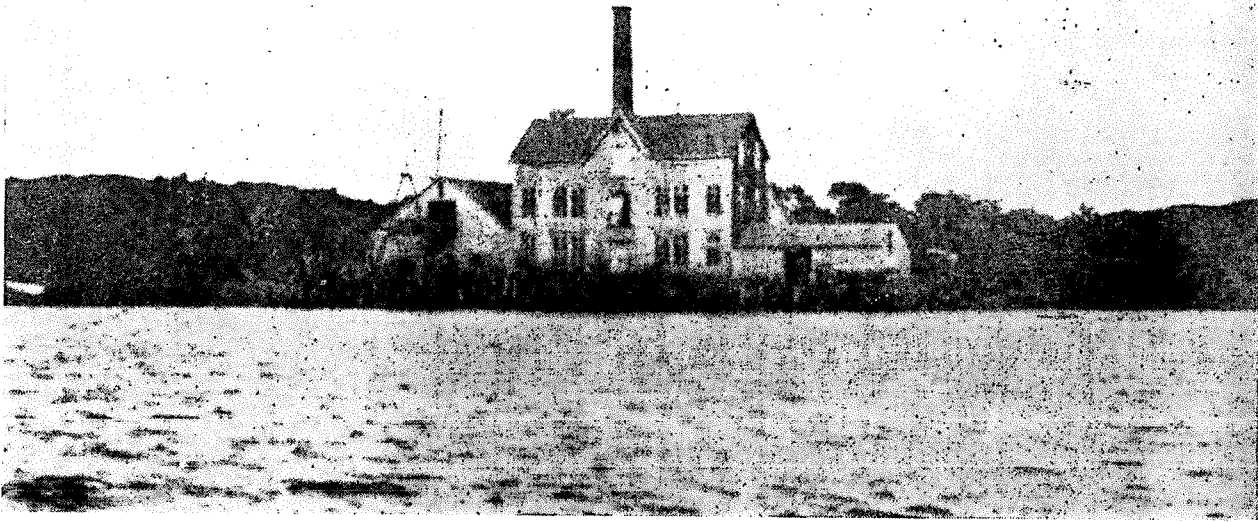
**A.S. STORD**

*Moster*

**HAUGESUND**

*Karmøy*

**STAVANGER**



*Slik så anlegget ut i 1919.*

# Hva den var - hva den er -

Trekk fra bedriftens historie.

*Av Th. Onarheim.*

Når jeg nå skal forsøke å skrive litt historikk om Stord Sildoljefabrikk som senere gikk over til A/S Stord, blir jeg nødt til å sette meg selv som hovedperson til en begynnelse.

Jeg var sjømann og førte Wrangells dampskip «Søndefjord», 11,200 tonn d.w. Den uinnskrenkede ubåtkrig raste som verst og det var uhyggelige forhold på sjøen. Påkjenningen var nok stor for oss som selte, men verre for dem som var hjemme. Jeg bestemte meg derfor til å finne noe å gjøre på land. Jeg hadde et gårdsbruk i Herøysund, men kunne ikke tenke meg til å sitte som gårdbruker. Å slutte sjøen helt hadde jeg ikke tenkt, jeg var bare 37 år, men jeg ville i alle fall prøve å få noe igang på land.

Det har fram igjennom tiden ofte vært spurt meg hvorfor jeg begynte en sildoljefabrikk, og til det kan svares at jeg følte meg nokså familiar med

sild og sildefisket. Min farfar og far hadde vært nordlandsfarere og handlet meget med sild. Det var store sildeår på nordlandet i de dager, jeg husker min far et år saltet 9000 tønner sild på Målsnes. Nordlandstrafikken var min første kontakt med sjøen og det praktiske liv, så jeg tror det lå i blodet. En kan si at en sildoljefabrikk smaker av sjø med fartøyer, kaier, trafikk o.s.v. Jeg hadde dessuten tro på foredling av silden til eggehvitfôr, og med det lille kjennskap jeg hadde til slike fabrikker og deres produkter, mente jeg at produktene burde kunne lages atskillig bedre. I min praksis som gårdbruker hadde jeg et par ganger vært borte i sildemel som var ubrukelig til fôr. Min bror Ole hadde arbeidet i sildoljebransjen en tid og var formann på Strandvik Sildoljefabrikk, han var villig til å gå med meg som fagmann ved bedriften.



Th. Onarheim.

## Plasering av fabrikken.

Da jeg hadde bestemt meg, kjøpte jeg en tomt i Herøysund og hadde tenkt å legge fabrikk der, men jo mer jeg satte meg inn i hvilke krav der måtte settes til plaseringen av en slik bedrift, jo mer gikk det opp for meg at dette stedet lå for avsides for trafikken fra og til og for fisket.

Ved en leilighet traff jeg Lars N. Bjelland som tilbød meg plass for fabrikk i Naustvågen. Så bar det til Stord for å se på tilhøvet der, men Naustvågen som industristed likte jeg ikke, for liten plass og dårlig havn. Etter å ha besett Naustvågen tok jeg meg en tur sørover mot fjorden, og da jeg kom opp på høyden ved Naustvågen, lå «Killingvikjo» foran meg, skjermet av Kjøtteinståen og Eldøya. Det var en rommelig og god havn for store og små fartøyer og den lå like i leden og så og si midt i fiskedistriktet. Jeg var med en gang klar over at dette måtte være stedet. Jeg fikk fatt på eierne, Arnfinn Bjelland og Per Langeland, vi ble enig og skylddeling ble avholdt.

Jeg var klar over at høykonjunkturen var på toppen og det gjaldt å komme igang så hurtig som mulig, men helserådets og naboenes tillatelse måtte foreligge, og jeg henvendte meg derfor til fylkeslege Backer og forela ham saken. Han var velvillig, og som den handlingens mann han var, var hans svar nokså karakteristisk, det lød: «Bare bygg De». Fullt så enkelt ble det ikke. Jeg kom bort i protester og saksanlegg som gjorde at tiden gikk. Beviser måtte skaffes på at bedriften ikke var sunnhetsskadelig og for at den ikke sjenerte omgivelsene. Jeg hadde her god hjelp av stadsfysikus i Stavanger. I mellomtiden ble der en ganske sterk opposisjon og avisskriving mot fabrikk, idet det ble hevdet at slike fabrikker ikke burde ligge i et av de vakreste strøk av Stord. Der måtte finnes en mer avsidesliggende plass for en bedrift som folk her seg forskånet for o.s.v. Overrettssakfører Johannessen førte saken for meg og sakfører Heyerdahl var protestantenes mann. Her var det villaeierne i Kårevik, hovedsakelig haugesundere, som egentlig sto bak. Saken verserte lenge, men kom dog til slutt opp til doms. Etter rettsmøtet var der åstedsbefaring, og det var ingen liten forsamling som dro avsted med sorenskriver og domsmenn i spissen. På åstedet var protestantenes hovedsakelige påstand at et så naturskjønt sted ikke burde skjemmes med en sådan bedrift. Fra min side ble det hevdet at havnen var første-klasses, hadde mange fordeler akkurat for en slik

bedrift og at vindretningen som rimeligvis gikk inn og ut fjorden ville føre røyk og lukt fra land. Dette viste seg imidlertid dessverre ikke å holde stikk. Jeg skal ikke klandre dem som var imot byggetillatelse, erfaringen og ryktet om sildolfabrikken var ikke bra, men jeg visste at det for en stor del kunne tilbakeføres til behandlingen av råstoffet og at det måtte kunne gjøres noe for å bedre dette.

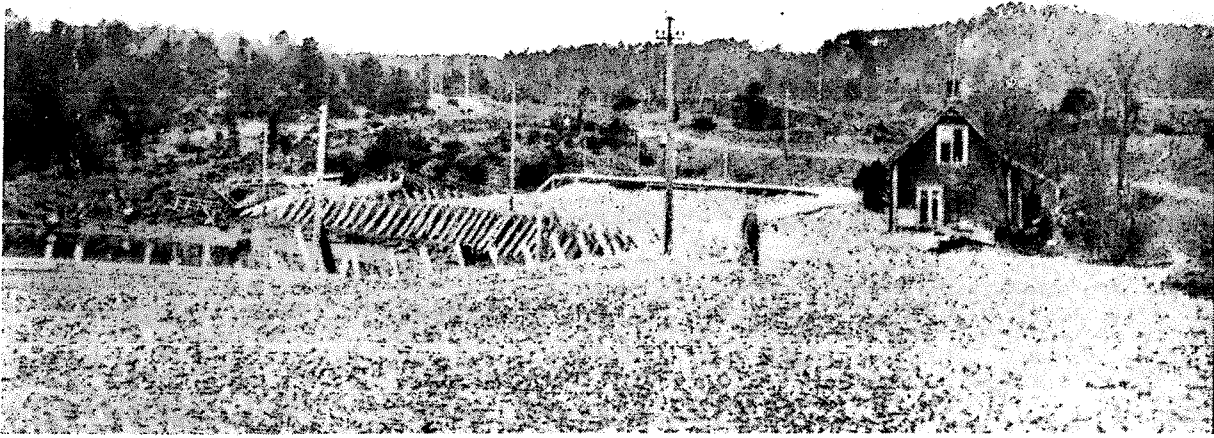
Rettsavgjørelsen falt og den ga meg betingelsesløst medhold i å bygge. Det kan nevnes at jeg fikk en antydning om at det var nokså dristig av meg å våge å gå imot hr. Heyerdahls klienter, da disse var god for minst 15 millioner kroner, og det var også antydning at jeg også kunne få avsvangsgodtgjørelse hvis jeg ville la prosjektet falle og avstå fra mine vonde hensikter.

Alt var på topp, nedgangstiden var for så vidt begynt, så jeg holdt på å innstille byggingen, men ikke av ovenfor nevnte grunn. Jeg hadde imidlertid kjøpt M/K «Seleningen», en motorkutter på ca. 80 tonn, og i 1918 saltet jeg en del sild på den nykjøpte eiendom, idet jeg laget en provisorisk kai. Fra Stavanger fikk jeg tegning over bygning for en sildolfabrikk og fra Myrens Verksted, Oslo, bestilte jeg den 3/10 1918 et komplett sett maskineri, med en leveringstid på 6 måneder.

Veiarbeidet til fabrikk ble satt igang, arbeiderbarakke ble bygget, den sto der hvor nå plateverkstedet ligger og en del faste arbeidere ble tatt inn, blant annet Br. Skorpen, Lars N. Bjelland og John Bjelland. Min bror Ole Vågen ble ansatt som formann, materialer ble innkjøpt og fabrikkbygningen oppført som 2½ etasjes solid trebygg, 20×10 m, samt kjelhus og tørkerom i betong og mur på 9×20 m, en trekai ble oppsatt og en sildekum på 400 kbm. Sommeren 1919 var «Seleningen», skipper Mikal Hauge, i Oslo og hentet maskineriet som besto av 2 stk. kokere av tre med roteapparater, 2 stk. hydrauliske presser med pumper, 4 stk. pressevogner med 120 stk. presseplater, hydrauliske ledninger og ventiler, 1 stk. rivemaskin, en underfyringstørke, en mølle og en sikte. Samlet pris for



Silden som ga oss arbeid.



*Slik så det ut i 1936 hvor verkstedene nå ligger. — Sildefisket var overveldende. Det ble lagret sild på hele tomten.*

dette var kr. 44.000,—. Der ble oppsatt en røyk-rørskjel på 56 m<sup>2</sup> heteflate. En 1-sylindret horisontal dampmaskin på 75 HK var kraften som ble overført til de forskjellige arbeidsmaskiner ved akslinger og remmer.

### *Driften begynner.*

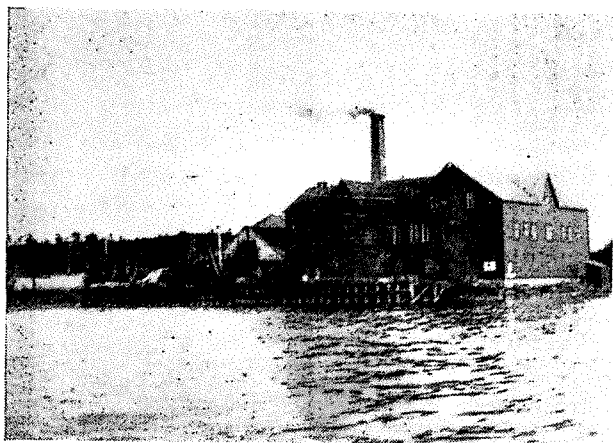
I begynnelsen av desember 1919 kunne vi sette igang prøvedrift, der ble kjøpt inn en del saltet sild, og alt gikk bra. Fra kummen ble silden ført ved en koppelevator opp til kokekarene i 3. etasje. Maskineriet var diskontinuerlig, mens den ene koker ble fylt, ble den andre tømt. Massen fra trekarene ble gjennom sluser tappet opp i presseduk av grissent hampestoff, duken ble lagt sammen og lagt i pressevognen med jernplate mellom hver duk. I vognene gikk der 25 stk. duker med masse. Den ble så ført inn i pressen, den hydrauliske pumpe ble tilkoblet og stemplet presset vognen opp under topplaten hvor kaken sto under trykk 20—30 min. Deretter ble vognen senket ned og kaken tatt ut, duken revet av og kaken sendt i rivere. En kvinne lappet duker, idet disse gikk nokså meget i stykker. En elevator fra riveren brakte massen til tørkeloftet hvor den ble fylt i tørken som også var diskontinuerlig og tok 6—8 sekker pr. fylling. Der var reguleringsanordning i tørken, som skulle tjene til å tømme denne, men mesteparten av stoffet måtte rakes ut av tørken for å få den helt tømt. Stoffet ble avkjølt på gulvet før det gikk gjennom møllen

og sikten til sekkene. Formannen tok seg av oljen og sekkestuingen ved siden av tilsynet med produksjonen. Pressvannet rant ned i et kar hvor det ble stående inntil det var klart og man kunne fløte oljen av. Graksen laget vi en samleikum for ute på kaien, herfra samlet vi opp en hel del olje, resten gikk tilbake til kokekarene, intet gikk til spille uten det som var emulgert i limvannet. Vår produksjonskapasitet var 30—35 sekker med 7 mann pr. skift. Anlegget kostet ved produksjonens begynnelse kr. 225.000,—.

Ole Vågen var en innsiktsfull mann i bransjen og fikk god skikk på produksjonen fra første begynnelse. Han hadde god praksis i andre sildoljefabrikker og la særlig vekt på grundig koking av stoffet. Han var meget nøyeregnende med kvaliteten av både melet og oljen, og det viste seg i årene framover at vi som oftest lå over andre fabrikker hva utbytte angikk. Vi fikk et bra renommé for våre produkter.

### *Sildeinnkjøp i "gamle dager".*

Det var ikke så like til å få fatt på sild i de dager. Der var ingen organisasjon en kunne henvende seg til, enhver fikk ordne seg som best han kunne. Fabrikantene hadde sin forening og der var enighet om faste priser på saltet sild og avfall, som for de fleste utgjorde hovedmengden av



*Sildoljefabrikken i 1925.*

råstoffet, men der var ikke enighet om prisen på fersk sild.

Sildemarkedet var hovedsakelig i Haugesund, dertil gikk de fleste med fangsten. Sildeseilerne fraktet silden i meget stor grad da en ennå da var seilere i ordets rette forstand. Motor var ikke så alminnelig.

Vi ble snart klar over at det ikke var så lett å få seilere og heller ikke snurpere ut fra Haugesund når de først var kommet dertil. Det ble å sitte i telefonen og «tråle» de forskjellige fiskevær, spørre nytt om fisket og forsøke å kapre seg seilere. Ofte bestilte en bare «seiler» gjennom stasjonen og fikk da fatt i den første og beste og ofte også den verste. Den orientering man fikk hos disse var som oftest at der var svært små utsikter til sild. De hevdet også at prisen akkurat var stigende, og at de ville vente i alle fall inntil prisen var avgjort på lasten vedkommende enten hadde ombord eller var i ferd med å ta inn. Hos oppsynet fikk en derimot ofte god orientering. Det ble snart klart at ville en ha sild til rimelige priser, måtte en holde en mann i Haugesund for derved å være ajour med fiskets gang. Ofte var jeg selv i Haugesund og hadde da alltid værelse med utsikt over havnen så jeg kunne følge med når sildebåtene kom inn. De beste sjanser hadde en med det samme båtene kom inn, før konkurrentene hadde samlet seg. Når båten først var under fart gikk det lettere å få dem nordover. Det var et stadig bråk med å skaffe sild. En gammel seilskute som lastet 4000 hl ble innkjøpt som lekter og ble stasjonert i Haugesund. Salteplasser ble leiet på land og vår motorkutter gikk i stadig fart på feltet, så det gikk ikke så aller verst.

Sildeprisen ble alltid fastsatt ved diskusjon og varierte naturligvis etter sildemengden og etter hvor stort behov isere og saltere hadde. Disse faktorer måtte en holde seg ajour med. Å kalkulere seg til noen salgspriser for de ferdige produkter var helt umulig. Av og til kunne en ha forhånds-solgt en del, men det var vanskelig i de tider. Alle var nå klar over at nedgangstiden var over oss, så

det var enten å ta sjansen eller å «stenge sjappen». Vi gjorde det første og kjøpte sild så billig vi kunne få den og forsøkte å selge produktene etter hvert så langt det lot seg gjøre.

Det offentlige sildemål var den gangen «målet» med rominnhold 150 liter. Sildoljefabrikkene brukte sjelden justerte mål. De var tungvinte og kostbare og lett å knuse. Det ble anvendt avskårne fustasjer med wirestroppe i på sildoljefabrikkene, isere kjøpte derimot pr. kasse og salterne pr. oppsatt tønne. Det har alltid vært mer eller mindre «sirkus» med målingen og det er det for såvidt ennå, på tross av at justerte hektolitermål nå er lovbestemt. Det er nok dessverre så at her fram gjennom tiden som oftest har vært en baktanke hos partene at her er en sjanse til å få lurt seg til litt på bekostning av motparten.

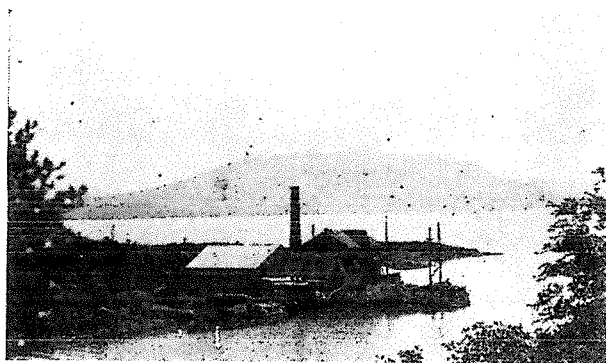
Verst var det med seilerne, for hos dem gikk inn- og utmålingen inn i forretningen som en betydelig faktor, de var selv ansvarlig fullt ut for målet og aldri snakk om noe seilingsfradrag som nå. Det ble ofte brukt temmelig kraftig språk som jeg til en begynnelse var uvant med. Det gikk ofte både på nerver og ære løs, men etter hvert lærte vi språket selv og da forsto vi hverandre bedre.

Prisen og målingen var viktige faktorer for fiskerne, men den tredje faktor, lossetørn, var ikke mindre viktig i sildetiden. Ofte ble der kluss da der kunne komme båter inn av seg selv og vi hadde bare en losseplass. Snurperne hadde gode wincher og der gikk lossingen bra, seilerne og driverne hadde sjelden motorspill, ofte bare håndspill eller de rigget opp «vippe». Vi innså straks at for å tilfredsstille leverandørene måtte lossingen forbedres. Vi bygget bro ut til kaikanten i høyde med kummen og fikk oppsatt en remdrevet winch.

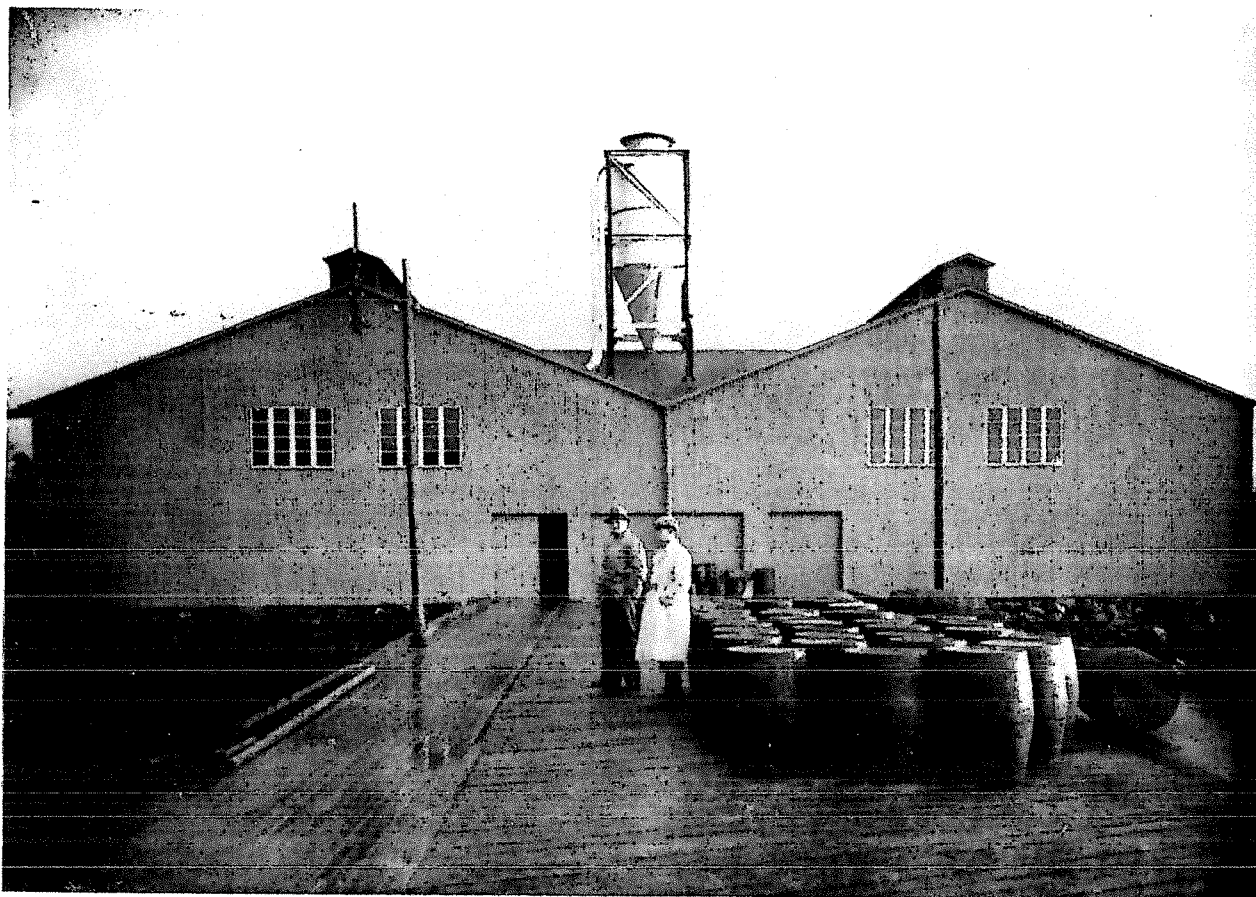
### *Råstoffet og produksjonen.*

Silden måtte alltid ligge tre uker i salt før den kunne produseres, det var gammel regel av hensyn til pressingen. Stoffet ble mer elastisk så det ikke sprengte lukene for meget.

Vi var jo klar over at produktene av fersk sild



*Anlegget 1927.*



*Mellageret 1936. Foran står ingeniør Andersen og disponent Th. Onarheim.*

ble lys olje og fint mel uten salt og limvannstapet ble mindre.

Vi eksperimenterte meget med produksjon av fersk sild i dukpresser og fant ut at det allikevel var en fordel å produsere mest mulig sild usaltet og fortsatte med det. Det var vanskelig å få noen merpris for de bedre produkter. En sekk sildemel var en sekk sildemel, noe offentlig kvalitetsmerke var der ikke og sildemelet inneholdt vanligvis i de dager 10 prosent salt. Oljen ble solgt etter prøve, og der gikk det bedre. Sildoljefabrikkene saltet silden meget sterkt og kapasiteten var så liten at lagrene ofte ble liggende utover sommeren og høsten. Store verdier gikk derfor tapt under kokingen og pressingen.

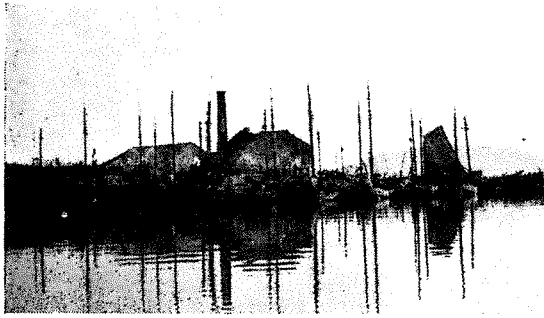
Som tidligere nevnt var de fleste fabrikker basert på avfall fra salterier og hermetikkfabrikker og var ikke innstillet på noe større avtak av fersk sild. I de siste krigsårene ble det mer fart i det og det kom flere fabrikker til. Til og med 1918 hadde sildemelfabrikkene et tilskudd av staten, men det ble tatt vekk.

En tid var det om å gjøre å ha melet så ullent som mulig. Denne kvalitet tok seg bra ut og sekkene ruvet meget, men melet inneholdt jo ofte 18—20 prosent vann. Etter hvert ble det da spørsmål om

analyse på melet, først og fremst salt og vann og senere protein. Oljen ble som nevnt alltid solgt etter prøve med et maksimumsinnhold av vann og smuss på 2 prosent. Det viste seg dessverre ofte at agentene brakte selgerne i vanskeligheter med disse oljeprøvene. Det gjaldt å få handel i stand og eventuelle uoverensstemmelser mente agenten det ble en råd med å avvikle senere. Som alle vet vil en sildoljeprøve på glass som oftest skille seg. Det fineste kommer på toppen og smuss og stearin på bunnen. Vi lærte derfor snart å gardere oss mot dette ved å ta ut offentlig prøve som ble forseglet.

### *Salgssentralen.*

Sildemelfabrikantenes forening er tidligere nevnt. I forbindelse med denne var Salgssentralen et omsetningsapparat som omsatte det meste av vestlandsfabrikantenes produkter. Det var direktør T. R. Olsen, Stavanger, som startet denne. Foreningen skulle ivareta medlemmenes interesser like overfor det offentlige og omsette produktene. Det er tidligere nevnt at det var enighet om prisen på avfall, men det var smått med samarbeid ved-



*Sildebåter i kø 1930.*

rørende priser på fersk sild. Dessverre var ikke samarbeidet mellom fabrikantene det beste, selv om maksimalprisen ble overholdt, så kunne det jenkles litt med tønneålet. Til slutt ble maksimalprisen opphevet.

Foreningen hadde ofte møter hvor det hovedsakelig ble diskutert salgs- og markedsproblemer, da vanskelighetene på det utenlandske marked for alvor begynte å gjøre seg gjeldende. Derimot ble produksjonsmetoder, utbytte og produkter svært lite diskutert.

De aller færreste fabrikker hadde nyttet de gode tider til forbedringer. For de flestes vedkommende var driften temmelig primitiv. De fleste hadde fått det til på en for seg særegen måte som de syntes var grei og som de holdt for å være atskillig bedre enn naboenes, og derfor ble det snakket svært lite om driften.

Fredr. Gundersen A/S, Bergen, omsatte også meget sildemel, men de fleste fabrikanter holdt seg til Salgssentralen. Den gjorde nok sitt beste for foreningens medlemmer og forsøkte å holde igjen mot fallende priser. Men det ble dessverre til at den holdt igjen alt for lenge.

### *Nedover mot bunnen.*

Tyskland var hovedavtaker av våre produkter. Så lenge vi fikk selge i pund eller kroner gikk det bra. Marken var kommet ned i 20 øre, og om den ville stoppe eller når, visste ingen, svært mange mente den ville komme oppover igjen.

I 1923 var det umulig å få bud på sildoljen og vi måtte bare lagre. Melet kunne en få selge for kr. 65,— pr. sekk, men Salgssentralen advarte mot salg, og vi ble som de fleste andre liggende med produktene ut og ut. Til slutt var man delvis nødt til å selge. Krakket i Tyskland kom, og jeg husker vi leverte 250 fat olje som vi fikk betaling for i mark som ble helt verdiløs, det var ikke bare tapet av oljen, men også emballasjen som kostet kr. 14,— pr. fat. Vi solgte mel til Frankrike i pund og prisen skulle bli kr. 33,— etter kursen, men pundet falt og avregningen ble kr. 26,—. Det var ofte tilløp

til panikk både i banker og forretningskretser og situasjonen var fullstendig ugjennomskuelig.

Den norske stat måtte overta store lagre av saltet sild som den engelske stat kjøpte gjennom krigsårene, og lovet avtak for at ikke silden skulle gå til Tyskland.

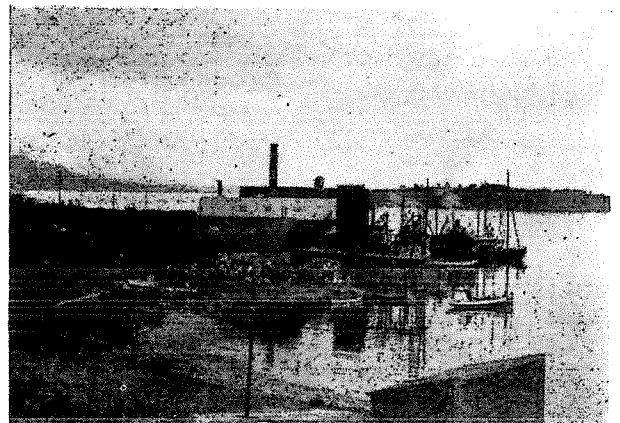
Det endte med at mange av sildoljefabrikantene gikk inn for å produsere opp denne silden etter en godtgjørelse pr. tønne. Det var imidlertid vanskelig å få det til for melet måtte ikke inneholde mer enn 10 prosent salt, og silden måtte derfor utvannes i lang tid.

Svært mange banker kom i vanskeligheter. Derved maktet de ikke å hjelpe sine forretningsforbindelser og mange måtte derfor innstille og likvidere eller gå til reorganisasjon. Dette med bankene var noe av det verste. Enhver forretning er jo mer eller mindre avhengig av kreditt, og når kredittinstitusjonene sier stopp, er det ikke godt. Et flertall av sildoljefabrikene kom i fullstendig avhengighetsforhold til sine bankforbindelser, mange banker slo sildoljefabrikker til seg og hadde hånd om dem. Dette forhold varte for manges vedkommende i mange år, men etter hvert ble det til at de gamle eiere overtok fabrikkene igjen i de fleste tilfelle

Som tidligere nevnt kom bedriften dessverre først igang etter at nedgangstidene var begynt. De vansker som bankene var oppi i 1923—24 rammet også den bank som finansierte oss, med den følge at det ikke var mulig å få utnyttet konjunktorene på mel og olje i 1924. Jeg måtte søke ny kapital. Denne skaffet herr S. Bartz-Johannessen, som da overtok den merkantile ledelse, mens jeg fortsatte den tekniske ledelse ved bedriften på Stord.

### *Det går framover.*

Årene framover ble tålig bra for det nye firma. Tilgangen på råstoff var god, avsetningsforholdene rimelige og det ble jevne gode arbeidsår.



*Anlegget 1934.*



*Arbeidere og funksjonærer vinteren 1941—42. Flere av stedets skolelærere var i arbeid den gang ved bedriften.*

Vi ble jo etter hvert oppmerksom på mangler ved vårt produksjonsmaskineri og på nye og bedre metoder. Skruepressen hadde vi hørt om fra nordlandsfabrikkene og vi fikk fatt på tegninger av disse fra Salgssentralen i Stavanger. De fleste fabrikantene mente at det ikke lønnet seg å gå til anskaffelse av skruepresser, idet vårt råstoff var så meget annerledes enn nordlandssilden. En presse av Renneburgs fabrikat var prøvet i Stavanger i 1918. Det ble ikke noen suksess, og det hadde naturligvis bidratt til det standpunkt fabrikantene hadde.

Ingeniør Mich. Johansen laget i 1914 en eksenterpresse for pressing av sild. Den ble kjøpt til Knarrevik. Stoffet ble presset mellom to eksentriske valser. Den indre var dampoppvarmet og den ytre hadde rister som silte pressevesken av. Kapasiteten var imidlertid liten og pressen ble ingen suksess. I 1926 hadde ingeniør Johansen laget en dobbeltskruet presse som ble montert for å prøvekjøres på en fabrikk i Haugesund. Alle sildoljefabrikantene i distriktet ble anmodet om å være til stede og så på prøven. Pussig nok møtte ikke en eneste utenom meg. Det tidligere mislykte forsøk med Renneburgspressen var sikkert årsaken, men interessen for nye og forbedrede metoder var ikke til stede i nevneverdig grad. Det ble ingen vellykket demonstrasjon, for såvidt var det like godt at fabrikantene var borte. Under prøvekjøringen så jeg så meget at det ikke var pressens skyld, tilgangen på råstoff til maskinen var for liten og stoffet var ikke ordentlig kolet. Det var slett ingen hyggelig dag for konstruktøren heller, men vi tilbød oss å hente pressen, sette den opp på Stord og se om vi kunne få den til å virke tilfredsstillende. Så ble gjort og

pressen viste seg å fungere til vår fulle tilfredshet, og vi overtok pressen. Ingeniør Johansen hadde naturligvis holdt fabrikantene underrettet og det varte ikke lenge før vi hadde alle på besøk og begeistring over at skruepressen kunne make vårt råstoff var stor. Det kom dog ikke til å gå så fort med anskaffelse av skruepresser til vestlandsfabrikkene.

Gjennom ingeniør Johansen som da var ansatt ved Kampens Mek. Verksted, kjøpte vi også en damptørke, dobbeltmantlet. Der ble innkjøpt en Stanley Hiller presse og vi gikk helt over til skruepresser. Våre to tørker ble nå kjørt således at damptørken fortørket melet og underfyringstørken ettertørket det. Fabrikken var blitt kontinuerlig med unntagelse av kokingen som fremdeles foregikk i de to tidligere omtalte kokekar. Kapasiteten var doblet og vi måtte bygge nytt lagerhus. Det ble innkjøpt et større trebygg som var oppsatt i Valevågen på Leirvik av Christian Bårdsen. Huset var av samme dimensjoner som vår fabrikkbygning, og ble satt opp som vinkelbygg på denne. Sekkingen ble forlagt til annen etasje for å lette stuvingen, og vi bygget en melsilo for å få jevn melkvalitet.

Graksen ble vårt største problem ved vår økede kapasitet. Mottaker- og klarekar i oljehuset ble utvidet og all graksen ble sendt tilbake til kokerne og gikk igjen, til dels som Tordenskiolds soldater, oljen ble litt mørkere av det, men vi fikk meget godt utbytte. Vi kokte alltid stoffet svært godt, derved fikk vi bra skilling av limvannet. Av melstoffet som kom i klarekarene samlet vi opp det vi kunne få i graksekummene og sendte det tilbake til kokekarene. Vi forsøkte på mange måter å vinne igjen melstoffet i limvannet. Vi laget en flat, bred



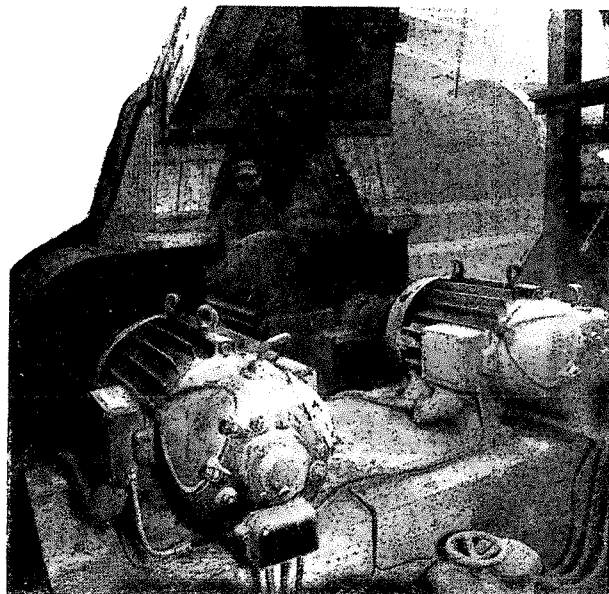
renne som pressevesken rente sakte over så melstoffet avleiret seg under veis. Senere bygget vi fire samle-kasser med kileformet bunn og brukte settlings-systemet og fikk melstoffet ut i bunnen. Senere fikk vi to trykktanker som ble plasert for skilling av graksen og de brukte vi i flere år. Men det viste seg at når kapasiteten øket var det mel-slammet og graksen som skaffet problemer, og dette skulle ikke bli bedre før siler og separatorer kom til.

Det har alltid vært et stort spørsmål å kunne beholde fagfolkene ved sildoljefabrikkene hele året gjennom. På grunn av vår drift med avfall og etter hvert andre ting, klarte vi som oftest å holde vår faste arbeidsstokk beskjeftiget. Mange ting ble forsøkt, bl. a. Bufôr. Det var fylkesagronom Bu's patent. Silden skulle preserveres ved hjelp av melasse. Vi eksperimenterte en hel del med dette og fant at silden måtte presses så en del av fettene kunne komme ut og deretter ble presse-kaken fin-revet og blandet med melasse. En svakhet var det at fôret måtte emballeres i tønner som gjorde at såvel emballasje som transport ble dyr. Fylkes-agronom Bu samarbeidet med flere kjøpelag og i 1927 produserte vi 7000 tønner av dette fôret. Senere arbeidet Bu en tid på Leirvik i egen fabrikk. På tross av at fôret var godt, slo det ikke an. Det ble av foran nevnte grunner for dyrt. Fôret inneholdt ca. 65 prosent vann som reduserte kvaliteten og krevet unødig emballasje.

I 1927 kom offentlige bestemmelser om visse kvalitetsgrenser for sildemel. Saltfattig sildemel med maksimum 3 prosent salt, 11 prosent vann og minimum 75 prosent protein pluss fett. Lettsaltet sildemel skulle ha 6 prosent salt og 12 prosent vann og minimum 70 prosent protein pluss fett. Saltrikt sildemel maksimum 12 prosent salt, maksimum 12 prosent vann og minimum 65 prosent protein pluss fett.

### *Islandsekspedisjon.*

Islandsfisket hadde i flere år vært meget rikt og der oppe var det vanskelig å bli av med silden. Nordmennene hadde to fabrikker der oppe, Krossanes og Raufarhøfen, men disse måtte ta en viss prosent fra islandske fiskere. Her hos oss var det så middels med råstofftilgangen og Bartz-Johannessen var ofte inne på muligheten av å skaffe fabrikkene råstoff fra islandsfeltet. I 1928 ble det derfor rustet ut en ekspedisjon sammen med et Ålesund-firma. S/S «Skald» av Bergen, 1500 tonn d.w., ble moderskip med meg som fører og leder for ekspedisjonen. Vi hadde notbruk og fullt fiskemannskap ombord og fiskebåtene «Nordholmen» og «Torstein» som fangstskuter. Hensikten var å salte en god del sild til eksport og ellers laste skipet med råstoff for sildoljefabrikkene. Lasterommet ble innredet med binger og god drenering. Dessverre ble 1928 et meget dårlig sildeår på Island, vår fangst ble 2000 mål, som for det meste ble oppgjort til



*Mølleanlegg 1936.*

eksportvare. Som forsøk saltet vi sild i en bing i rommet og denne viste seg å være så fin ved hjemkomsten at vi laget den om til eksportvare den også. Turen ble en underskuddstur på grunn av sildeåret. Der var også en ekspedisjon fra Hågesund med S/S «Lesseps» på 2500 tonn, men den var enda uheldigere enn vår.

Turen var allikevel ikke uten verdi. Vi lærte at det gikk svært godt an å legge til en snurpenot med større skip og håve silden direkte ombord. Videre så vi at man kunne losse sild fra snurpebåt til moderskip med alminnelig håv og vi losset silde-tønner fra fiskebåtene våre i åpen sjø. Vi ble av den oppfatning at det ikke skulle være noe i veien for en flytende sildoljefabrikk på islandsfeltet.

Noe samarbeid med fiskerne på islandsfeltet var der ikke, og fiskerne måtte være forsiktige for de islandske oppsynsskipene så de ikke kom inn forbi 3-mils grensen. Fiskerne var ofte lite orientert om grensen, peileapparater hadde de fleste ikke og kompassene sto heller ikke slik til at de nødvendige observasjoner kunne gjøres. Resultatet var at fiskerne ikke på langt nær våget seg inn til 3-mils grensen, og i de dager var det mere sild jo nærmere en kom land. Vi som var nye på feltet ble oppmerksom på mange ting, men fiskerne som var vant til det og hadde innarbeidet seg i forholdene følte ikke så meget ved det.

Fiskerne hadde ikke noe norsk oppsynsskip til hjelp. Enhver var henvist til selv å gjøre best mulig ut av situasjonene. De fikk ingen opplysninger om vær og vind, ingen rapport om fiskets gang. Ville de ha post eller trengte lege eller lignende, måtte de til land og måtte betale store havneutgifter. Ved hjemkomsten skrev jeg et åpent brev til fiskeridirektøren i Bergens Tidende, hvor jeg la fram disse ting og forsøkte å påvise hvor nødvendig det

var at det ble sendt et oppsynsskip til Island under fisket til støtte for våre fiskere der oppe. Hvor meget eller lite det brevet hadde med saken å gjøre vet jeg ikke, men i 1929 ble oppsynsskipet «Michael Sars» sendt til islandsfeltet.

### Forblandinger.

I forbindelse med sitt omsetningsapparat opprettet Fredr. Gundersen A/S i 1928 et laboratorium i Bergen og et blandingsanlegg her på Stord. Hensikten med dette var i første rekke å forlenge produksjonstiden ved anlegget. Det ble framstillet ensartet spesialmel — sildemel og fiskemel — både analysemessig og i struktur tilpasset etter behovet på forskjellige markeder. Denne forretning vokste betydelig framover 30-årene, slik at vi kunne importere mel i betydelige kvanta både fra Island, Nord-Amerikas vestkyst, Japan etc. for å dekke det behov som ikke den norske produksjon kunne klare.

Ingeniør Johan Andersen tok seg av kjemien. Det kan nevnes at ingeniør Andersen først kom bort i sildemelbransjen i 1915 på Knarrevik. Maskineriet der var kommet fra Bohuslänkysten. Der var store sildefiskerier og en sildoljeindustri før hundreårsskiftet. Men silden kom vekk og industrien med den. På Knarrevik ble det bygget en sildemelfabrikk for 100 prosent utnyttelse av silden ved ekstraksjon. Ingeniør Andersen kjørte denne fabrikk og høstet atskillig erfaring på Knarrevik. Det var også ham som forsøkte den tidligere omtalte eksenterpressen. Her på Stord var ingeniør Andersen teknisk konsulent i en årrekke, inntil han igjen flyttet til Knarrevik og tok seg av moderniseringen og ombyggingen av fabrikkanlegget der.

### Sildelaget.

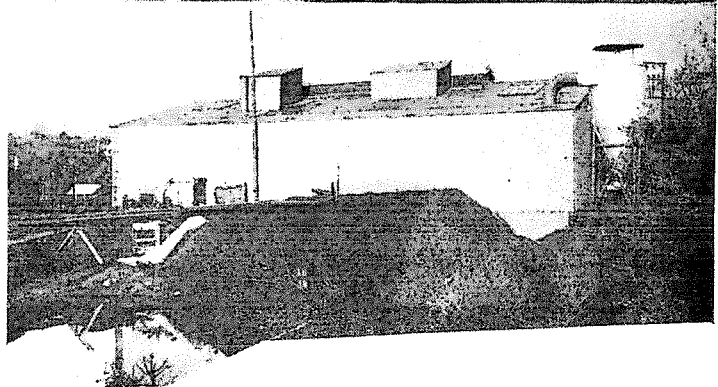
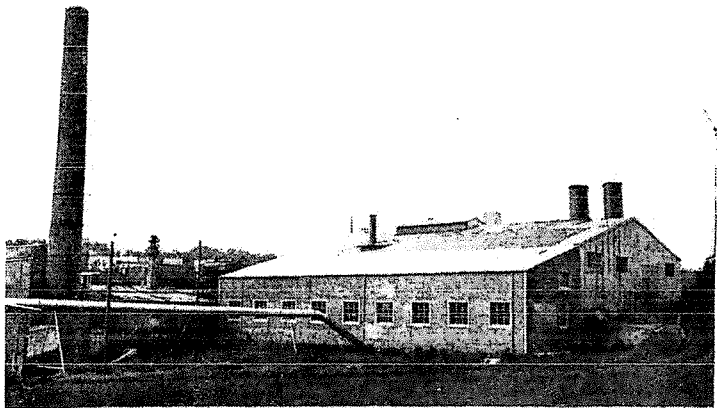
Storsildfiskerne hadde allerede vært organisert et par år, men i 1928 ble Sildelaget en kjennsgjerning. Fiskerne hadde jo i flere år arbeidet for å komme vekk fra de rådende forhold som ofte var utålelige og meningsløse for fiskerne. Prisen på silden var høyst variabel og var helt avhengig av fisket. Sildelagets formålsparagraf lød: Stor- og vårsildlaget har til formål ved en bedre organisasjon av produksjon og omsetning å søke å oppnå gode og stabile priser og forbedre betalingsvilkårene for sild.

Det var direktør Kårbø som den gangen var sjelen i foretagendet og det har han jo også vært siden, og en må si at Sildelaget til fulle har oppfylt sin formålsparagraf. Det kan sies at i og med opprettelsen av Sildelaget ble det innledet en ny epoke i sildefiskeernes historie som har revolusjonert både fisket og omsetningen. Sildelaget har beholdt sin struktur fram igjennom tiden, men utvidet sin interessesfære.

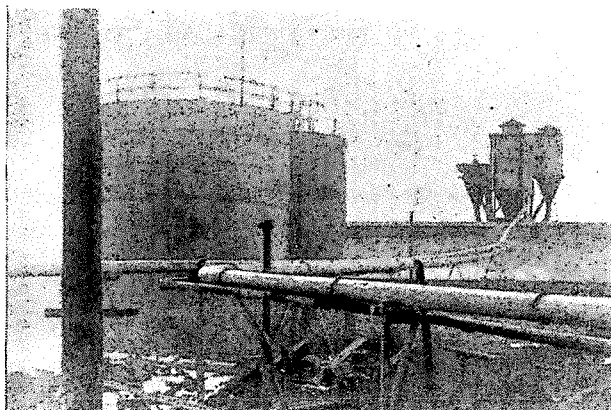
De største påkjenninger Sildelaget har hatt er vel hver gang fisket har slått til så stort at omsetningen har holdt på å bryte sammen. Et av de første årene måtte laget sende stoppordre til fiskerne, men fiskerne har vært lojale og Sildelaget er etter hvert blitt en av de sterkeste organisasjoner vi har innen fisket.

Det første Laget tok seg av var å få hektoliter lovfestet som sildemål. I dag er hektoliter også blitt umoderne, og mange håper på at Sildelaget vil arbeide fram vektsystemet til det eneste lovlige.

Det ble lettvent og greit for fabrikantene å få sild når Sildelaget kom igang, på mange måter betydde det en stor lettelse, idet alt slitet med å skaffe råstoff stort sett falt vekk.



Øverst: Sildoljefabrikk nr. 2 sett fra sør. Deretter: Sett fra nord, til venstre fabrikk nr. 2, til høyre nr. 1. Nederst: Sildoljefabrikken 1936.



*Ledningene som fører det ferdige produkt fram, — melet blåses til lageret og oljen pumpes til tankene.*

### *Sildelossingen forbedres.*

Hurtig lossing har alltid hatt sin aktualitet. Etter hvert øket snurpernes antall, driften ble mere intens og kravet om hurtig lossing mer presserende. Vi hadde i lengre tid arbeidet med planer om mekanisk lossing og transport av silden til kummene. Først og fremst for å få losseutgiftene ned og for å kunne ekspedere båtene hurtig og derved få mer sild på land i de gode fiskedager.

I 1928 tegnet vi en elevator som A/S Mjølner i Bergen laget for-oss. Det var et vanlig paternosterverk som gikk ned i fartøyets lasterom, loddrett oppover og bøyet innover broen i 45 graders vinkel. Elevatoren ble senket og løftet ved hjelp av et håndspill. Vi så snart at utførelsen var mangelfull, men det var jo en prøvedrift som skulle koste minst mulig. Den ble brukt i tre sesonger og tjente etter hvert bedre til sin hensikt, men i 1931 kom Brødrene Hetland, Bryne, med sin type losse-elevator og den første av disse ble innkjøpt til Stord. Senere har vi fått to elevatorer i 1935 og to i 1943, alle fra Brødrene Hetland. Kapasiteten er etter hvert blitt større og målesystemet bedre. Den elevatoren vi bygget i 1928 var i alle fall den første elevator for sildelossing på Vestlandet. Senere har også A/S Mjølner levert meget gode losse-elevatorer.

### *Utvidelser.*

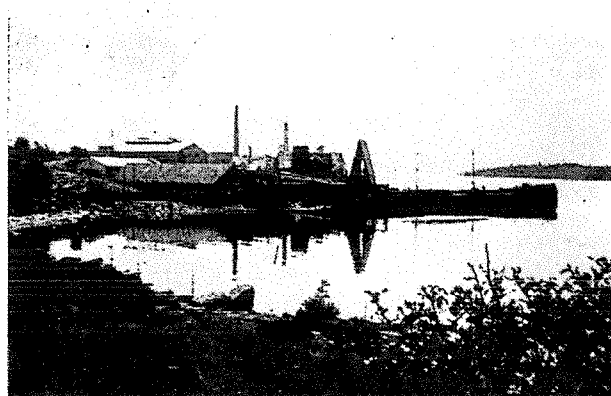
Fra 1929 har der stadig vært utvidelser og forbedringer ved sildoljefabrikken på Stord. Dette året fikk vi de første separatorer. De var franske, av fabrikat Hignett, en horisontal sentrifuge med 1500 omdreininger. Limvannet ble sendt inn i denne og de faste melpartikler slynget ut i periferien hvor de periodisk ble skrellet av og sentrifugen tømt. Oljen og vannet gikk så til to oljeseparatorer. Det tok sin tid å kjøre inn disse tingene, men systemet var ganske bra. Så vidt vi vet var disse

de første separatorer i sildoljeindustrien her i landet.

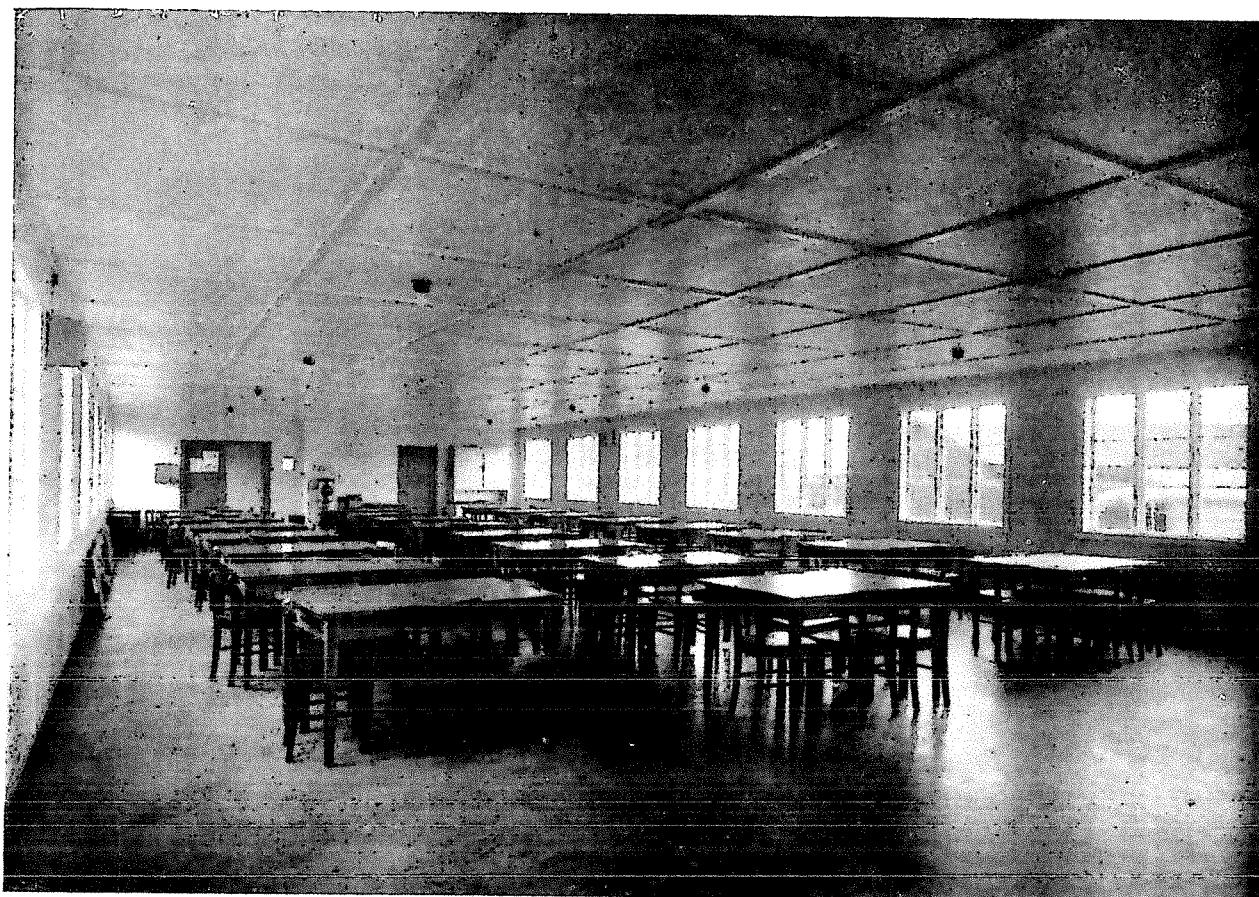
I 1931 kjøpte vi en skruepresse fra A/S Mjølner av Stjernstedts type. Den hadde en mateskrue som gikk hurtigere enn presseskruen. Der var forskjellige «aber» med den til å begynne med, men stort sett gikk det bra. Vi tok den forresten med til Bartz-Johannessens fabrikk på Island i 1934.

I 1933 fikk vi en Huse-presse, denne arbeidet også bra. Vår gamle underfyringstørke var etter hvert blitt nokså medtatt og måtte skiftes ut. Den ble erstattet med en damptørke, men den hadde vi bare et par år. I 1931 ble det innkjøpt en gjennomfyringstørke på 1,4 m dia. og 11 m lengde, tørken hadde stått på en tangmelfabrikk i Fjell. Det ble da bestemt en større ommøblering av fabrikk. Den eldste sildekummen ble delvis revet og vi bygget et hus av stål og delvis betong. Det var Staal- og Jern-Industri i Bergen som bygget huset. De gamle kokekar ble revet vekk og alt maskineri ble flyttet til den nye fabrikkbygning. Det vil si det var allikevel ikke så meget som ble flyttet, en stor del gikk på skraphaugen. Vi kjøpte en kontinuerlig sildekoker fra Mjølner med ny presse-elevator. Pressene ble flyttet og den nye gjennomfyringstørken montert. Vi laget pneumatisk transport av melet med sykklon på taket av mellageret, den tidligere fabrikkbygning og alt det vi tidligere hadde hatt av bygninger ble brukt til lagerhus. En 2-cyl. dampmaskin på 120 HK var drivkraften. Til gjennomfyringstørken ble bygget moderne ovn og lag til avtrekksvifte med sykklon istedetfor de gammeldagse støvkammer, alt etter ingeniør Andersens konstruksjon. Vi hadde nå en ny fabrikk med en kapasitet av ca. 300 sekker pr. døgn, og den mest moderne på Vestlandet. I årene fram til 1931 øket fisket jevnt og sikkert til det i 1930 ble litt av et rekordår med et oppfisket kvantum på 4,3 millioner hektoliter, hvorav sildoljefabrikken tok nesten 2 millioner hektoliter.

De fleste fabrikk hadde øket sin kapasitet og svært mange hadde forbedret sitt maskineri. Silden trakk langt sørover, et år hadde vi sildelager i



*Den nye fabrikk kommet opp. 1936.*



*Spisesal.*

Kristiansand, på selve dampskipskaaien. Fisket kom så hurtig og slo så stort til at en måtte berge hva berges kunne. Sørlandets sildoljefabrikk ble bygget i Spangereid i 1928. Det var Einar Kjøde som startet foretagendet og Bartz-Johannessen var medinteressert. Ole Vågen var bestyrer. Fabrikken viste seg imidlertid å ligge for langt øst og den ble nedlagt igjen, etter et par års tid.

### *Flere sildekummer.*

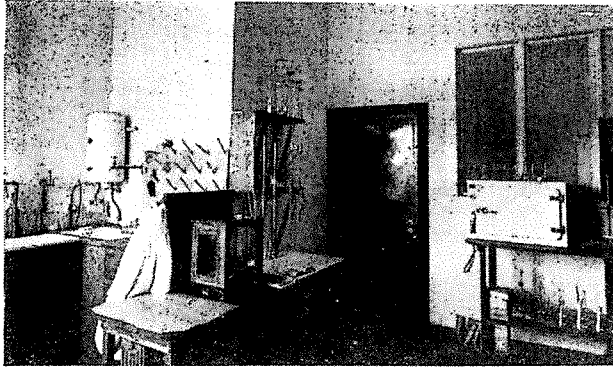
Gjennom årenes løp skjøt vi av og til ut fjell og fylte på langs stranden innover for å få bedre plass til lagring av sild. I 1930 bygget vi ordentlige kummer, de nåværende 1, 2 og 3. Det var solide betongkummer og bunnen hellet 1 på 40 innover mot fjellet for å lette trykket av sildemassen mot ytre vegger. I 1934 bygget vi bølgeblikktak på jernkonstruksjoner over kummene for å bevare silden bedre mot snø, vann og sol, idet silden den gangen på grunn av kapasiteten ofte ble liggende langt utover våren. Våre tre kummer tok 40.000 hl, men de ble ofte for små, samme hvor meget man «demmet opp» når fisket sto på. Det ble derfor til å planere ut videre innover og bygge mere kummer litt etter hvert.

All transport av sild hadde alltid foregått med trillebærer, det var både slitsomt og kostbart.

Hovedmengden av silden måtte saltet, og det foregikk ved at det ble strødd en del salt på båren, og en del ble tilsatt under styrtingen av silden. Saltingen ble ofte mangelfull. Det kom igjen på utbyttet og på produktenes kvalitet. Når vi i 1931 fikk den første losseelevator fra Hetland kjøpte vi også en transportskrue for transport av silden fra losseapparatet til kummene. I 1935 ble losseapparat nr. 2 og 3 montert og vi satte opp fullstendig transport- og fordelingssystem ved hjelp av skruetransportører. Skruetransportørene var svært gode å salte i, sild og salt ble godt blandet, men kapasiteten ble for liten og råstoffet ble jo ikke akkurat skånsomt behandlet i disse skruene. Senere har vi gått over til skrapetransportører for transport av sild. I 1934 monterte vi en grabb som Ole Gravdal hadde konstruert. Det var forskjellige mangler ved denne, men prinsippet er senere blitt utnyttet av I. P. Huse, Ålesund.

### *Elektrisk kraft.*

Fra starten av hadde vi fått lys fra Stord Komm. Elektrisitetsverk, etter hvert fikk vi også strøm til noen få motorer. I 1934 skulle kommunen gå til utbygging av Tysevassdraget og i 1936 ble driften, som hittil hadde vært basert på dampkraft, omlagt til drift ved elektriske motorer.



*Fra laboratoriet.*

Når kommunen bygget ut var det mange som var meget engstelige for at de skulle bli sittende inne med ubenyttet kraft, og det ble fra kommunens side antydning at gjennomføringen av utbyggingen i stor grad ville avhenge av at vi avtok et større kvantum kraft. Vi lovet til en begynnelse å ta 200 kw., men da kiosken ved fabrikken skulle bygges, anmodet vi om å få 300 kw.

De bange sjeler i kommunen regnet grundig feil, det viste seg dessverre at elektrisitetsverket var helt «utsolgt» etter få år. Fram igjennom årene har elektrisitetsproblemet vært oss en forferdelig hemske. Vi har alltid hatt for lite kraft, og spenningen har vært slik at omvikling av motorer og andre ulemper har kostet oss mange tusen kroner pr. år. I 1945 fikk vi et dieseldrevet aggregat på ca. 300 kw. i tillegg til det vi kunne få fra kommunen, og i dag ventes det på kraft fra Blåfallene som den endelige framtidige løsning.

### *Nye utvidelser.*

Det var etter hvert kommet derhen at prisen på høyverdige produkter ble bedre.

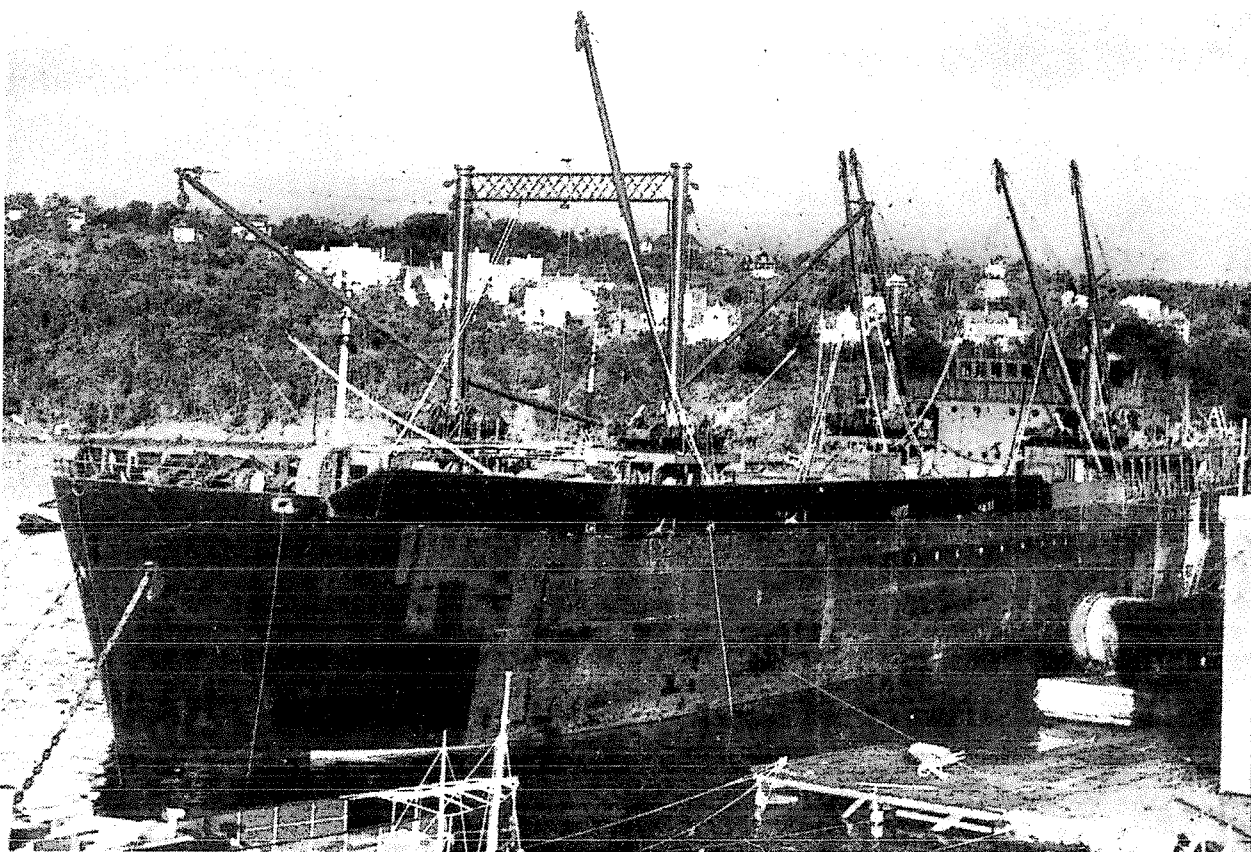
Vi var også klar over at jo ferskere silden kunne produseres desto større ble utbyttet pr. hl sild, og jo større kapasitet en kunne ha jo lavere ble driftsutgiftene pr. produsert sekk. Å få synderlig større kapasitet enn vi allerede hadde i den bestående fabrikk var ikke rasjonelt. Fisket så ut til å øke sammen med fiskeflåten og markedet lå vel til rette for produktene. Skulle det utvides, måtte det bli en stor utvidelse og det ble da bestemt å bygge en fabrikk med en kapasitet av 1000 sekker sildemel pr. døgn. Vi kom litt sent i gang høsten 1935, men fabrikken ble kjørt igang i slutten av januar 1936. Den ble bygget oppe på haugen bak kummene, bygningen var av stål og bølgeblekk. Maskineriet ble plassert på et gulv og det ble innsatt maskineri for ca. 500 sekkers kapasitet. Av nytt og uprøvet maskineri ble innsatt en Titan tørrstoffutskiller for limvannet og vi gikk inn for bruken av separatorene i full utstrekning. All pressevesken ble samlet i en stor tank som resten av tørrstoffet skulle avleire seg i og en del olje skulle tappes av

toppen. Hensikten var at ikke all pressevesken skulle behøve å passere separatorene. Hignett sentrifuger ble satt opp for å etterbehandle limvannet og bringe slammet som ble utspytt fra separatorene ned til størst mulig tørrhet. Separatoranlegget med hjelpemaskiner viste seg ikke å fungere tilfredsstillende. Silden strømmet på oss og vi hadde valget mellom å stoppe å ta inn sild eller å kjøre som best vi kunne. Det siste gikk til en tid, men til slutt måtte vi gi opp da hele stranden rundt fabrikken var full av fett. Mesteparten av dette ble samlet opp, men det tok flere måneder og kostet mange penger. Vi måtte så gå til å lage alminnelige klarekar etter den gammeldagse metoden, 8 stk. à 8 kbm. Dermed ble det foreløpig på gammel vis, men det tok sin tid og separator-eksperimentet kostet mange penger. Fabrikk nr. 1 hadde hele tiden vært i full produksjon. Med den økede kapasitet måtte vi nå ha større lagerplass. Det ble derfor planert ut tomt for og bygget et lagerhus på 30×30 m, som ble oppført av Brødrene Hetland, Bryne. Sekkingen foregikk under syklo-nene som ble plassert på taket og i lagerhuset var der broer i 5 meters høyde over gulvet, så nedstuvningen av sekkegodset ble lett. I forbindelse med lagerhuset ble det også bygget eksportkai med en dybde av 22 fot ved kaien. Vår første oljetank på 500 kbm ble også bygget i 1936, senere på året ble tank nr. 2 bygget, begge to ble bygget av Staal- og Jern-Industri i Bergen. Med den økede kapasitet var det så og si uråd å tappe oljen på fat etter hvert. Det var en mulighet for skipning av olje med små tankbåter og det ble en betydelig besparelse, idet man slapp fattappingen og transport, samt den kostbare emballasje. Dertil ble oljen ensartet.

Vannspørsmålet har alltid vært litt av et problem og ble det i enda større grad etter at kapasiteten var øket. Vi måtte derfor gå til utbygging av våre basseng, men det hendte svært ofte at vi måtte føre vann.



*Fra mellageret.*



«Clupea» — den flytende sildoljefabrikk under oppbygning.

Maskinarbeideravdelingen ved anlegget var etter hvert blitt viktigere og ble stadig utvidet. Der ble mye reparasjoner på et så vidt stort anlegg, men vi var forlengst begynt å lage mange ting selv, så som transportskruer, tanker m.v. Det nødvendige verktøy ble innkjøpt etter hvert.

Vinteren 1936—37 fortsatte vi ytterligere med forandringer og utvidelser. Råstoffet til den nye fabrikk ble i begynnelsen transportert med en vertikal skålelevator til kokerne. Denne ble utbyttet med en skrapertransportør og vi anordnet skrapere langs hele sildebingene for å lette inntransporten av sild. Maskineriet i fabrikk nr. 2 ble doblet og fabrikk ble fullt utbygget. Separatoranlegget ble ombygget, prinsippet ble at vesken måtte behandles umiddelbart etter pressingen og ikke stå på tanken. Vi forsøkte nå også de svenske Laval separatorer, men det ble til at vi kompletterte vår separatoravdeling med Titan separatorer. Anlegget besto av seks slamseparatorer og to oljeseperatorer. Etter hvert ble anlegget driftssikkert og ga oss et godt utbytte. Det ble meget arbeid med kontroll, prøver og forsøk før vi endelig kom fram til full trygghet og effektiv kjøring av separatoranlegget.

Dampanlegget var blitt utvidet med en ny kjel på 150 m<sup>2</sup>. Pumpeanlegg og elektrisk fordelingsanlegg var blitt utbygget og vår kapasitet var altså øket med 400 prosent. Fabrikk var blitt dobbel

så stor som noen annen fabrikk på Vestlandet.

1938 ble et merkeår hva sildekvantum angår. Vi tok imot ca. 300.000 hl, det vil si mer enn dobbelt så meget som tidligere år. Det var vårsilden som kom i slike store mengde ved slutten av fisket og været var fint. Alle kummer og reserveplanen ble snart fylte til overmål, og det var ikke annet å gjøre enn å fortsette innover langs stranden. En mannssterk gjeng med tømmermenn var beskjef-tiget dag og natt med oppsetting av forbygninger langs sjøen for å holde silden på land. Vi ventet hver dag at fisket ville stoppe eller at det ville komme ruskevær, men silden fortsatte å strømme inn som aldri før.

Det var litt av en nervepåkjenning med disse forbygningene og de store verdiene som ble holdt på plass av de provisoriske treveggene. Det hendte at silden «tok ras», men vi mistet ikke noe på sjøen. All silden måtte trilles inn på plass og det hersket stor mangel på tømmermenn til å bygge kjørebener som måtte lages etter hvert ovenpå sildehaugen, banen måtte rettes opp, forbygninger lages etter hvert og sildeeventyret sluttet ikke før vi var kommet nesten til Skiftesgarden. Hele området hvor nå verkstedet ligger var dekket med sild. Det gikk bra med produksjonen av silden, idet vi nå hadde så stor kapasitet.

Alle sildoljefabrikanter har lenge vært klar over

at 20—25 prosent av sildens mest verdifulle bestanddeler går på sjøen sammen med limvannet. Etter at separatorene ble uteksperimentert er fettapet minimalt, men tørrstofftapet er som det har vært. Silene og tørrstoffutskillerne gjør naturligvis en del, men tapet kommer allikevel ikke under 20 prosent.

Problemet 100 prosent utnyttelse av silden har vært fremme utallige ganger. Nygårdsmetoden som vil bli nevnt senere viste en brukbar vei å gå. Direktør Notevarp ga anvisning på en metode for 100 prosents utnyttelse av rått fiskeavfall og filéavskjær. Metoden ble patentert og er nå i bruk ved en rekke anlegg nordpå. Her på Stord drev vi en hel del med denne metode i begynnelsen av krigen, da vi fikk fatt på en del fiskeavfall.

Metoden ble utvidet til å omfatte sild. Hr. Notevarp ga anvisning på metoden. Forsøkene ble gjort på Stord og resultatet var vellykket. Metoden viste seg fullt brukbar og vi har laget ca. 30.000 sekker sildemel etter denne metode. Vår kapasitet på metoden er imidlertid bare 30 prosent av vår maksimum produksjon på alminnelig kokemetode. Skal vi komme opp i full kapasitet må vi inn med mere tørker og bygge fabrikkene om ikke så lite. Slik som situasjonen har utviklet seg, der er etter hvert kommet flere nye metoder, er ikke denne utbygging blitt foretatt da situasjonen framover har vært forholdsvis uklar med hensyn til hvilken metode som kunne være best og mest økonomisk riktig.

### *Flytende sildoljefabrikk.*

Fram gjennom årene hadde flytende sildoljefabrikk vært en fristende tanke. Forsøk hadde vært gjort med mindre fartøyer både i Norge og på Island. I 1934 ble S/S «Norskehavet» av Hauge-sund på 7000 tonn utrustet som flytende sildoljefabrikk, men resultatet ble mindre vellykket og maskineriet ble tatt ut etter den første sesongen og plasert på Moksheim og Bøneset sildoljefabrikker ved Haugesund.

Det er sannsynlig at utviklingen i denne industri på det daværende tidspunkt ikke var kommet så langt at saken var teknisk gjennomførlig. Bruken av lange akslinger med remdrift, klarekar og mange andre ting gjorde at det var vanskelig å få det til. I «Norskehavet» var det dessuten installert vertikale stillestående varmluftstørker som heller ikke virket etter hensikten. Bartz-Johannessen snakket stadig om flytende sildoljefabrikk, spesielt i forbindelse med islandsfisket. Forholdene på Island for norske fiskere var blitt mer enn vanskelig og der var mange ting som tydet på at dette fisket som hadde vært av stor betydning for norske fiskere og landet i sin helhet måtte oppgis, det var ikke lønnsomt bare å gå en tur bort og salte sild i tønner og gå hjem igjen. Å levere noe til islandske fabrikk på land var det så og si ikke anledning til. Bartz-Johannessen hadde orientert seg grundig om saken, spesielt på Amerikas vestkyst hvor der var

flytende sildoljefabrikker i drift, og han samarbeidet med islandsfiskerne i Alesund og staten om en eventuell løsning av foretagendet. Ingeniør Andersen hadde i flere år eksperimentert med Nygårdsmetoden som Bartz-Johannessen hadde sikret seg retten til. Metoden gikk i korthet ut på å inndampe silden i oljebad i vakuum, slik at det ble et praktisk talt vannfritt og dermed lagerbestandig halvfabrikata. Tanken var å produsere dette halvfabrikat på Island og at det deretter ble opparbeidet her i Norge i høytrykkpresser. Knarrevik Sildoljefabrikk ble utstyrt med maskineri som skulle egne seg til dette formål.

Spørsmålet flytende sildoljefabrikk ble diskutert mangfoldige ganger og Bartz-Johannessen ble aldri lei av dette problem.

Tidlig på sommeren 1939 ble hvalkokeriet «Ronald» innkjøpt til formålet. Det var på 10.300 tonn d.w. og hadde tankkapasitet på ca. 5.000 tonn. Skipet hadde vært hvalkokeri og egnet seg ypperlig til formålet flytende sildoljefabrikk.

Skjebnen ville dog at «Ronald» skulle få en helt annen anvendelse. I september brøt krigen ut og det var derfor tvilsomt om det kunne bli islands ekspedisjon i en overskuelig framtid. Tonnasjehovet, frakter og skipspriser steg, og i oktober ble det bestemt å sende skipet til Canada etter korn og mel for statens regning. Skipet ble i stor



*Silden transporteres fra losseapparater til kummene.*

utstrekning bemannet fra Stord og jeg skulle føre det. Det var allerede blitt mange restriksjoner og forholdsregler fra de krigførende, men vestover gikk det fint, og i Montreal tok vi full last med mel og korn. På tross av at vi var vel utstyrt med papirer som viste at vi seilte for den norske stat ble vi av myndighetene på avgangsstedet befalt å gå innom England for visitasjon og ryktet sa at der gikk det fra 6 til 10 uker før man slapp ut igjen. Dette var vi ikke lystne på. Med erfaring fra forrige verdenskrig og for øvrig stolende på lykken, bestemte vi oss for å forsøke å slippe igjennom vaktholdet nordenom De britiske øyer. Dette ble gjort og vi var heldig. Vi kom til Alesund uten særlige viderverdigheter, men nå skulle ulykken være ute, vi hadde ikke før fått los ombord før vi grunnstøtte og fikk betydelig skade, skipet måtte settes på land for ikke å gå ned. Det ble tettet og vi fortsatte til Bergen, losset en del der og videre til Stord hvor alle våre lagerhus ble fylt med korn som vi skulle lagre for statens regning. Det kornet som var vannskadet, ca. 500 tonn, tørket vi i vårt tørkeanlegg og kornet ble helt fint.

### *Korntørring.*

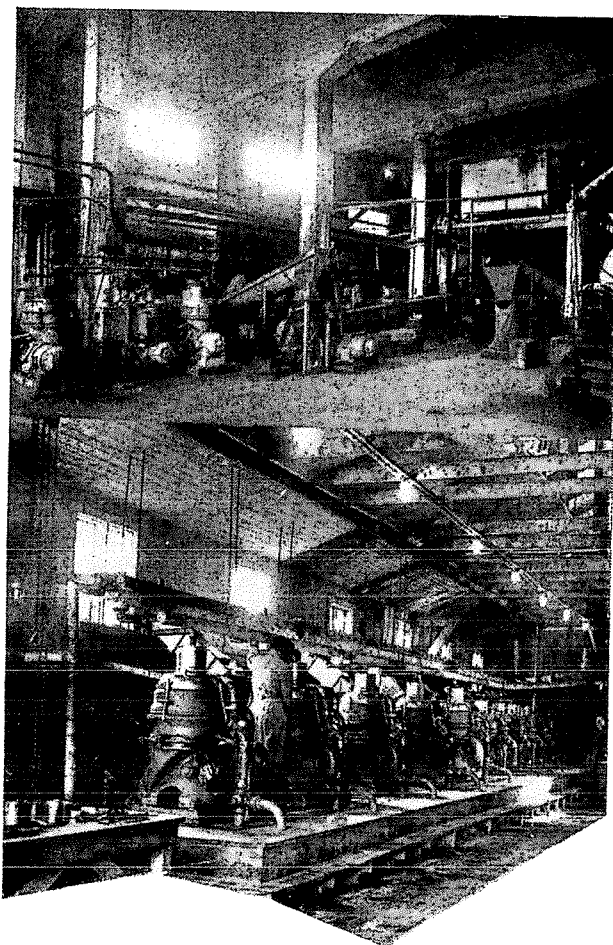
Sammen med firmaet P. G. Rieber & Søn kjøpte vi flere mindre havarerte kornlaster. Det var i grunnen et forsøk på å ta fatt på en helt ny næring, nemlig å kjøpe havarerte korn- og førststofflaster og bringe disse ut i salgbar vare. Det hadde lenge vært en meget stor forretning i Danmark og forskjellige steder på kontinentet. Motorskipet «Høegh Carrier» grunnstøtte på norskekysten og det havarerte korn, 7.000 tonn, ble kjøpt og lagret i våre sildebinger. Bingene ble forsvarlig tettet og kornet holdt under vann for å holde passende temperatur så ikke kornet skulle spire og dermed løse seg opp.

Da krigen kom, hadde vi fulle lagre av korn og alle våre kummer var fulle av korn.

Stord ble avstengt fra omverdenen og i hele distriktet ble det akutt førmangel. Vi solgte korn i samarbeid med myndighetene og i samråd med disse ble alt brødkorn vi hadde fordelt rundt i distriktet. Ifølge Churchills radiotale skulle tyskerne ut i en fart og vi drev da og gjemte bort matvarene som best vi kunne i distriktene. Der var en kolossal trafikk på anlegget. Det er mange episoder og meget som kunne fortelles fra de dager, men det er det ikke plass til her. For å illustrere situasjonen skal bare nevnes at en tre ukers tid etter at krigen brøt ut kom en mann fra vårt bergenskontor og hadde med seg penger til lønninger m. v. Vi hadde imidlertid så mange penger at stedets banker ikke ville ta ansvaret for dem lenger.

### *Tiltak for å nå fram til kontinuerlig drift.*

Det har svært ofte fram gjennom tidene vært diskutert hvordan man skal kunne beskjeftige fagfolkene ved sildoljefabrikken hele året, og dermed



*Avfallsanlegget fabrikk nr. 1. Nederst separatoranlegget i 1938.*

mulighetene for å oppta nye produksjoner, eller få tilført råstoff i den tid da her ikke er fiske på kyststrekningene her. Forsøket med Bufôr, som omtalt tidligere, var et forsøk i den retning, idet vi mente at småsild, forfangstsild og annen sild ville egne seg ypperlig til dette fôr.

Islandsekspedisjonen i 1928 var likeledes et forsøk på å skaffe råstoff fra et annet felt. På samme måte kan man si at arbeidet med fôrblandinger også var et ledd i samme bestrebelse.

Vi begynte etter hvert å interessere oss for tang og produserte tangmel. Det var ikke akkurat noen strålende forretning, men det var bedre enn å stå stille. Det var alminnelig blæretang vi brukte og den ble samlet langs kysten fra Fedje til Bømlo og innover hele Kvinnherad. Her ble laget atskillige tusen sekker tangmel i 1932 og årene framover.

Her er tidligere nevnt en norsk sildoljefabrikk på Raufarhølen på Island. Den ble bygget i 1928 av en ålesunder som også drev salteri der oppe. Bartz-Johannessen overtok fabrikk i 1932 og i 1934 reiste jeg dit opp og hadde mannskap med fra Stord for driften. Vi hadde også med en del nye maskiner, bygget nytt lagerhus og satte fabrikk i god stand. Vi måtte ta minst 40 prosent



av vår sild fra islandske fiskere så langt disse kunne levere, ellers hadde vi kontrakter med en en del snurpebåter, og hvis ikke disse brakte nok sild, kjøpte vi av hvem som helst. Produktene ble sendt til Stord. Året etter ble fabrikkens overtatt av den islandske stat.

Ved Shetland og Skottland har det som alle vet vært drevet store sildefiskerier fram igjennom tidene. Der var en mindre sildoljefabrikk i Lerwick på Shetland og en i Fraserburg i Skottland, og disse fabrikkene overtok Bartz-Johannessen i 1934. Fabrikkene var basert på produksjon av avfall, men til en begynnelse ble avfallet i et par år ført til Stord og produsert opp der. Det var svært fettholdig og ga et betydelig oljeutbytte. Transporten over Nordsjøen og oppsamling av olje under veis bød på mange vanskeligheter, men det hele gikk bra. Verre var det at det av og til kom olje på sjøen fra båtene til gené for oppsitterne i Kårevik og Eldøya. Fabrikkene der borte ble satt i stand og har vært i drift både før og etter krigen. Før krigen ble mesteparten av produktene derfra ført til Stord.

Problemet med å finne noe å beskjeftige sildoljeanleggene med i den «stille tid» av året er fremdeles uløst på våre kanter. Her er ikke fiskerier av betydning, unntatt enkelte år da her kan være en god del småsild.

### *Verkstedet.*

Før krigen var vi blitt klar over at verkstedet trengte mer plass og det var bestemt at det skulle flyttes bort fra sildoljeanlegget og inn i bukten. Plateverksted og en bedding ble planlagt og påbegynt, og platebearbeidningsmaskiner innkjøpt. Det ble likeledes inngått kontrakt om bygging av en stållekter på 250 tonn d.w. for Kullkompaniet av 1871, Bergen, og materialer ble bestilt. Krigen kullkastet våre planer til en begynnelse, men verkstedet ble da allikevel fortsatt og utviklet. Vi hadde også planlagt et nytt administrasjonsbygg, idet de tidligere kontorer var blitt for små, og da situasjonen etter krigens utbrudd var blitt avklart, var det ikke annet å gjøre enn å ta fatt igjen. Huset ble bygget i to etasjer, materiallageret fikk plass i 1. etasje og kontorene i 2. etasje.

Vi bygget også om fabrikk nr. 1 til betong, slik at denne ble bygget i en blokk sammen med kontorbygget og dampanlegget.

### *Krigstiden.*

Under krigen ble det til at vi drev som best vi kunne. Driften var ujevn og vanskelig var det med arbeidsfolk, men vi klarte heldigvis å beholde vår gamle garde. Vi arbeidet stadig med forbedringer på anlegget og planla en rasjonalisering av bedriften som ble tatt etter hvert som vi klarte å skaffe materialer og kunne makte arbeidet. I 1942 ble hele separatoravdelingen flyttet ned til fabrikk nr. 1, derved kunne pressevesken flyte fra pressene

til silene og videre til separatorene. Vi installerte også vibrasjonssiler hvorved stillingen ble bedre. Fabrikk nr. 2 ble ombygget og pressene fra fabrikk nr. 1 ble flyttet opp i fabrikk nr. 2. Derved fikk vi all koking og pressing av stoffet på ett sted, senere er også tørkene kommet på et sted, og fabrikk nr. 1 rommer nå bare separatoranlegget og et lite sildoljeanlegg for avfallsproduksjon. Fabrikkbygning nr. 2 ble ombygget til betong og det hele ble istandsatt så godt det lot seg gjøre. Utendørstransportanlegget for sild ble ombygget, rasjonalisert og brakt opp i stor kapasitet, og våre to siste losseapparater fikk vi i 1942. Derved kom vår lossekapasitet opp i 30.000 hl sild pr. døgn. Disse ting ble utført de første to krigsår.

Etter hvert som krigen varte og rakk ble det knappere med maten. Dette satte også sitt preg på arbeidsplassene, det var tørre skiver, da den knappe smørrasjonen måtte bli hjemme til barna. Høsten 1941 satte vi igang suppekjøkken for arbeiderne, og etter hvert ble vi hele mestere i å skaffe det som skulle til. Suppen hadde et godt renommé og var sikkert til god hjelp for mange. Det var mange ting vi måtte drive med i de dager, så som innkjøp av ved, poteter o.s.v. Våre arbeidere hadde det forresten bra med fett, hver eneste silde-sesong fikk de gratis den sildolje de ønsket. Når oljen var tatt av helt fersk sild, var den et brukbart stekemiddel.

Høsten 1941 ble det bestemt å innrede et fryse- og kjøleanlegg i kontorbyggets 1. etasje, materiallageret ble flyttet, vi kjøpte maskiner fra Drammen og kom igang vinteren 1942. Det var jo så at landets gamle hovednæring, sild og poteter, var det hyppigste på spiseseddelen og vi tenkte å gjøre vårt til at dette ble skaffet så godt som mulig. Et fryseri var dessuten til uvurderlig nytte for alle som var ansatt ved bedriften. Vi bygget et moderne røkeri og gikk igang med produksjon av ferskrøket sildefilé, som vi lanserte under merket «Go-Sild». Produktet slo godt an og vi solgte store mengder av det. For å ha litt skifte på menyen tok vi opp produksjon av kaker av rogn og melke, disse ble kalt «Go-Kaker», de var meget næringsrike. Vi hadde en elektrisk stekemaskin med en kapasitet av 16.000 kaker pr. dag og produksjonen gikk for fullt fres. Kaken var gode når de var ferske, men egnet seg ikke særlig godt for lagring. De ble pakket i 1 kilos kartonger og distribuert i 10 kilos kasser. «Go-Sild» ble pakket i ½ kilos pakker og 10 kilos kartonger. Sammen med vårt fryseri og kjølelager ble denne produksjonen en betydelig geskjeft, og slik som situasjonen var med mat i de dager var våre produkter meget velkommen alle steder. Vi arbeidet også en del med blomkål, et år dyrket Bartz-Johannessen 16 mål blomkål på sin gård i Kårevik. Likeledes arbeidet vi med frysing av bær og andre næringsmidler. Etter krigen ble etterspørselen som ventet meget mindre. Vi fant det best å avvikle denne avdeling ved bedriften og frysemaskineriet ble solgt.

Det var smått med kaffe under krigen og for

firmaet P. G. Rieber & Søn, Bergen, laget vi kaffeerstatning. Det var vanskelig å unnvære folke-drikken kaffe, og man måtte derfor ty til surrogater. Til en begynnelse brukte vi poteter som råmateriale, de ble grundig vasket og hugget opp i terninger og tørket. Etter hvert fant man fram til et bra surrogat og i 1942 produserte vi opp 1400 tonn poteter til kaffeerstatning. Men så ble det ikke mere poteter å få fatt i til det bruk. Det ble da brukt utlutede sukkerroesnitte som Rieber fikk fra Sverige, men den gleden ble også kort, og så ble det til at rognebær ble råmateriale. Vi var skeptiske til å begynne med, men rognebærene viste seg å være et brukbart råstoff, og vi tørket store mengder til kaffeerstatning. Det produkt vi laget var naturligvis bare en del av det ferdige produkt som Rieber sendte ut i poser. Det ferdige produkt var en blanding av flere ting som sikkert minnet mer om kaffe enn rognebær gjorde.

Vår bedrift var såkalt livsviktig i og med produksjonen av fett og kraftfôr. Dette var grunnen til at vi fikk beholde våre arbeidere. Når skolelærerne nektet å bøye seg for Quislingstyret og tyskernes krav, ble de arbeidsløse, og vi kjenner alle historien om lærerne som ble sendt i fangeleir og deportert. Her på Stord kom de fleste av lærerne i arbeid hos oss. De var velkomne på arbeidsplassen og gjorde god nytte for seg.

Vi hadde, som de fleste andre, våre vanskeligheter med tyskerne. De bygget festningsverk rundt oss og tok seg til rette på mange måter. Der var mange episoder når vi nektet det ene og det andre og hentet tilbake ting som de «lånte» hos oss.

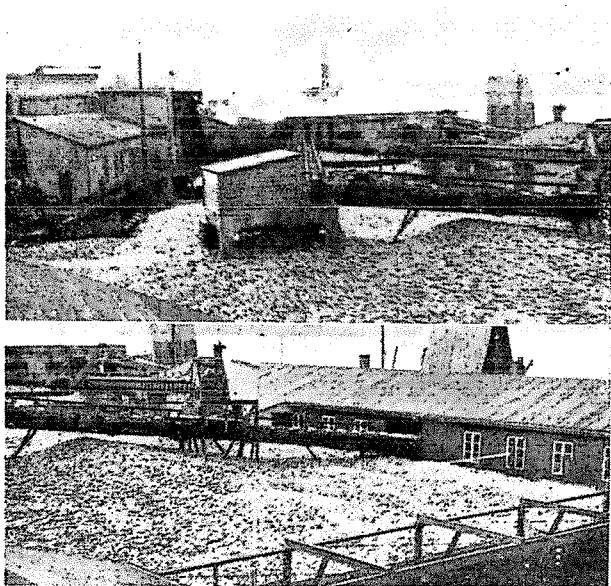
Det siste krigsåret var Bømmelfjorden et yndet operasjonsfelt for engelske M.T.B.er. Her ble senket mange båter. Det er ikke tvil om at de ofte små og dårlige vaktbåter tyskerne holdt i fjorden hadde det svært travelt med å gjemme seg. Dessverre



*Fra beddingen — forstevn reises.*

viste det seg at våre kaier var et yndet oppholdssted, og vi hadde meget spetakkel av den grunn, idet det viste seg meget vanskelig å få dem vekk herfra. Like før jul hendte det noe som ga oss en god plattform til å få orden på forholdene. Besetningen fra en vaktbåt som hadde lagt seg til her en søndag fant det for godt å skyte en av grisene våre som vi oppdrettet for suppekjøkkenet. Vaktmannen kom over dem og de fikk ikke ta slaktet med seg, men vi laget en alvorlig historie av dette og rapporterte til høyeste hold. Det ble en hel oppstandelse som resulterte i at den tids høyeste myndigheter i distriktet garanterte oss at ingen vaktbåter for ettertiden hadde lov til å ligge ved våre kaier.

Vår kontorsjef, Helgesen, hadde svært god kontakt vestover og gjennom ham forsøkte vi å orientere våre venner i vest best mulig om bedriften og hva vi foretok oss. Vi følte oss derfor nokså trygge mot flyangrep. Men vi likte aldri de tyske vaktbåtene som vi syntes måtte innby til flyangrep.



*Sildemengder i tusener av hektoliter. Bilde fra den travle sesong 1948.*

Fly var her daglig det siste året, vi hadde inntrykk av at de kom inn med peiling på Siggjo og fortsatte dermed rett over oss til sine operasjoner. Men den 20. februar 1945 holdt det på å gå oss ille. Stavangerskes «Austri» var rapportert avgått fra Haugesund med blant annet et helt kompani tyskere, og tilfellet ville at den var tvers av anlegget her da flyene kom. «Austri» ble senket og flere hundre mennesker omkom, for det meste tyskere. I den tiden hadde, etter hva vi senere har hørt, alle flyvere generell ordre om å senke alt som fløt over en viss størrelse.

Ved vårt verksteds kai hadde S/S «Ibis» på ca. 2000 tonn ligget i et par år, den ble ikke ferdig, og det var det sendt beskjed om. Allikevel gikk det slik at 3×3 fly gjorde seg en avstikker fra sitt ærend uti fjorden og ga oss det glatte lag. Det var en uhyggelig opplevelse, men ved et Guds under ble ingen mennesker drept. «Ibis», Fylkesbåtanes «Gula» og ishavsskuten «Sunnmøringen» ble senket og kom i brann. Rakettgranater fløy rundt hele anlegget, en gikk inn i tørkeovnene i fabrikk nr. 2, men eksploderte heldigvis ikke.

### *Samhold i en urolig tid.*

Den tunge lagnad under krigen brakte oss alle mere sammen, og i 1941 laget vi julefest. Vi hadde alltid en oppfôdd gris som måtte late livet i den anledning, og julefesten er siden blitt en tradisjon og har vært holdt hvert år.

Under krigen hadde vi som nevnt forsøkt å holde anlegget ved like og nytte de sjanser som bød seg til å forbedre det. De siste krigsår ble det jo verre og verre, så da freden endelig kom var det utrolig meget som måtte repareres og ordnes.

Etter krigen har vi bygget ut fabrikk nr. 2, fått delvis nytt og bedre maskinelt utstyr og her er i dag et moderne rasjonelt sildoljeanlegg med en kapasitet av 1200—1500 sekker sildemel pr. døgn. Til bedring av kraftsituasjonen er her installert et dieselanlegg på 300 kwa. Verkstedet er blitt utbygget etter programmet, skipsbygging er blitt tatt opp, produksjon av sildoljemaskineri er kommet godt igang, og bedriften har arbeidet seg godt framover.

I forbindelse med verkstedet har bedriften også ført opp 18 hus med tilsammen 21 leiligheter for arbeidere og funksjonærer.

### *Tilbakeblikk.*

Sildoljeindustrien har som nevnt hatt en veldig ekspansjon og en svær maskinell utvikling. De maskinelle forsøk som har vært utført i bedriften her er ikke få. Til en begynnelse var det jo hydrauliske presser, diskontinuerlig produksjon og underfyringstørker. Herfra gikk utviklingen videre,

den første skruepresse fikk vi i 1926 og siden har vi ved anlegget hatt 14 presser, noen har vært brukt i meget kort tid, vært mindre brukelige, andre har vært brukt i lengre tid, og vi har i dag tre presser som er anskaffet henholdsvis i årene 1935, 1936 og 1946.

Damptørkene avløste underfyringstørkene og utviklingen gikk videre til gjennomfyringstørker med moderne ovnsutstyr og gode avtrekkssystemer.

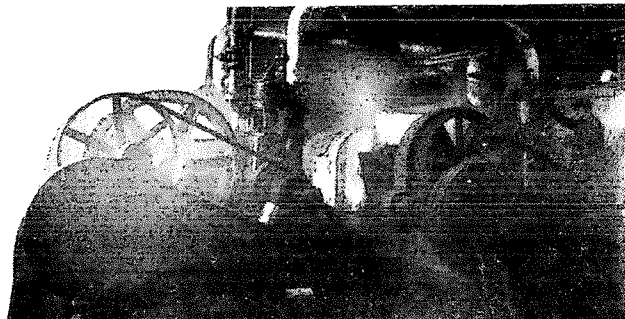
Fra den første provisoriske losseelevator i 1928 og fram til våre dagers moderne elevatorer som tar opp 1000 hl pr. time av fullastet båt, ligger mange eksperimenter.

Sentrifuger og separatorer har i de 20 år vi har arbeidet med dem forandret seg fra de første forsøksmaskiner og til våre dagers moderne presisjonsmaskiner som yter perfekt arbeid.

Overgangen til kontinuerlig produksjon og store kapasiteter har utviklet utendørs transport for silden, pneumatisk transport av melet, automatiske sekkevekker, tørrstovffutskiller og vibrasjonssiler, oljetanker og moderne driftsmetoder. Det har av industriens folk blitt nedlagt betydelig arbeid og store kapitaler for å få tilpasset maskineri fra andre industrier og for å få utviklet nytt tjenlig maskineri som tilfredsstiller de økede krav.

Av de mange maskinelle forsøk vi har utført på Stord vil jeg bare nevne den indirekte koker vi arbeidet med i 1935. Den kom fra Fauth i Wiesbaden. Den var egentlig konstruert for koking av hvalkjøtt og ble tatt opp til Stord for å forsøke om ikke limvannstapet skulle bli mindre ved mere skånsom koking. Kokeren skulle ha vann som varmeoverføringsmiddel, og gjennom dette «badevannet» som skulle være 95° C. skulle silden passere sakte så den ble gjennomvarmet og kokt, vann og fett skulle renne over den med sild fylte halv-sylinder og ved utløpet ble silden løftet opp og gikk i pressen. Det var et særs interessant forsøk. Vi hadde meget god tro på at metoden og prinsippet var riktig og selv om kokeren ble returnert til Tyskland, har det allikevel gitt støtet til at vi har hatt øynene åpne for å få indirekte koking bedre utforsøkt.

Gjøremålene var dessverre så mange at det gikk noen år før vi igjen tok saken opp, men i begynnelsen av krigen laget vi en indirekte koker



*Pressene 1937.*



*Fra hagebyen som er vokset opp på noen få år.*

som skulle anvendes på Notevarp-metoden, og med denne ble det utført en rekke eksperimenter både med småsild og vintersild. De siste to sesonger er det drevet videre med disse ting og resultatet er i dag, så vidt det kan bedømmes, en brukbar og effektiv indirekte koker. Indirekte kokere vil, etter min mening, gi bedre utbytte av råstoffet, og vil dessuten forenkle ferskvannsproblemet for mange fabrikker.

\*

Nyttår 1945, ved fylte 65 år, sluttet jeg ved bedriften og det var meg en glede at jeg kunne få lov til å overlevere den stedlige ledelse til min eldste sønn.

Det har vært interessant å se bedriftens utvikling de siste fem år, og vi får håpe bedriften klarer å holde de skanser den har erobret.

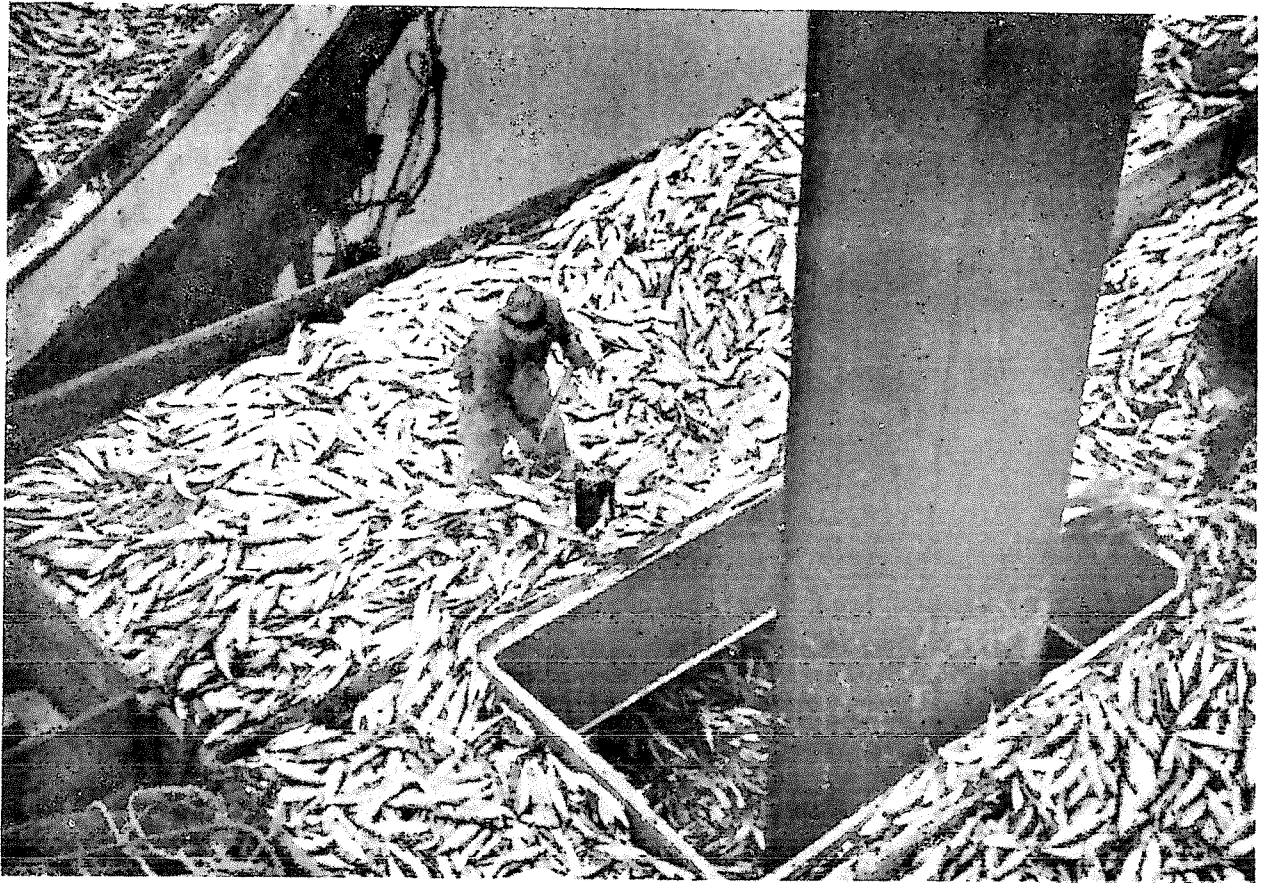
Når jeg ser tilbake på disse 30 år, er det særlig et par ting som karakteriserer bedriften.

Først og fremst den rivende utvikling den har hatt i en forholdsvis kort tid, til dels ofte vanskelige tider med skiftende konjunkturer. Fram gjennom tiden har det vært vanskelig for ikke å si umulig å bygge etter bestemte fastsatte forutsetninger. Økonomien, usikkerheten omkring metoder og produksjonsmåter og andre ting har gjort at det var umulig å forutsi utviklingen for år framover. Bedriften er blitt ombygget og forandret ved stadige utvidelse, bygninger og arrangements er blitt ført opp, for kanskje etter få år å bli forandret

eller fjernet. Det finnes i dag ingen ting igjen av de opprinnelige bygninger, det samme er tilfelle med produksjonsmaskineriet. Stadig forandringer, forsøk med nye maskiner og metoder, kassere noen og forbedre andre. I en bedrift eller industri med slik utvikling framtrer hverken eksteriør eller interiør så planmessig som en kunne ønske. Det har ikke alltid vært så greit å drive økonomisk riktig på grunn av eksperimenter. Enkelte fordeler har vi hatt på grunn av disse, men ikke i forhold til hva det har kostet. Men noen må gå foran hvis utviklingen skal gå framover, og jeg tror at den samlede sildoljeindustri er oppmerksom på og setter pris på hva her er satt i sving og prøvet ut gjennom årene.

Det annet moment som i særlig grad kommer fram er bedriftens stilling i relasjon til Stord kommune. Den er blitt grunnsteinen i kommunens økonomiske liv. Heldigvis for begge parter har det alltid vært bra om arbeid. Vi har ikke vært hemmet av streiker eller alvorlige uoverensstemmelser med arbeiderne. Sildoljefabrikken sysselsetter i vintersesongen mange småbrukere og gårdbrukere som gjerne tar en jobb i den tiden da de ikke kan utføre noe særlig på sine gårder. Det er ikke svært mange hjem på Stord som i vintertiden ikke er besøkt av silderisp, men til gjengjeld er det svært godt om stekesild.

A/S Stord er sterkt knyttet til Stords befolkning i både godt og ondt, og vi får håpe at denne kontakt vil vare ved til begges trivsel og glede. —



Fullastet snurper losses med apparat.

## Noregs Sildesalslag hilser jubilanten

Fra guanofabrikk til en av kystens største anlegg.

Etter det vi hører, feiret fabrikken på Stord 30-års jubileum 27. ds. I den anledning vil Noregs Sildesalslag overbringe selskapet sin aller beste hilsen.

Da A/S Stord for 30 år siden overtok fabrikken, var denne kun skikket for oppmaling av sild til guano. Kapasiteten var meget beskjeden. Den utvikling A/S Stord har gjennomgått i disse 30 år, er helt enestående blant fabrikkene her vest. Når en ser bort fra fiskernes egen fabrikk, er A/S Stord den aller største blant de private, med en kapasitet på 8—9000 hl pr. døgn.

I sin sjef herr S. Bartz-Johannessen har selskapet i hele sin virketid hatt en leder som med enestående interesse er gått inn for firmaets beste, og som hele tiden har søkt å finne fram til nye og bedre metoder til beste for den hele industri.

Noregs Sildesalslag har i atskillige år hatt den glede å samarbeide med herr S. Bartz-Johannessen, og det har alltid vært en glede for oss å høre om hans framtidsplaner. Og hans optimistiske syn på forskningen og forbedringer innen industrien, har virket inspirerende på oss og alle andre som har samarbeidet med ham.

Ved en anledning som denne vil vi gjerne også få takke herr Bartz-Johannessen for hans gode samfunnssyn, og den vilje og evne som han alltid har vist til å samarbeide med sildefiskerne i de forløpne år.

Vi hilser selskapet på jubileumsdagen og ønsker fortsatt hell med forretningen.

Bergen, i november 1949.

Noregs Sildesalslag  
M. A. Kårbo.

# Stord og Sunnhordland.

## Streif fra et mangeartet næringsliv.

Den sørlige delen av Hordaland fylke som kalles Sunnhordland er hovedsakelig en samling av hundrer store og små øyer, holmer og skjær. Især ut mot havet er antallet av disse stort, de ligger der «skulder ved skulder» og forsøker etter beste evne å bremse på det ville element til fordel for de innenforliggende distrikter.

Sør fra er Bømmelfjorden den store allfarvei fra havet inn til Sunnhordland. I begynnelsen er den som havet selv, den skifter fra døsig dønninger til en mørk og brølende heksegryte. Men etter hvert som den kommer inn mellom de store øyene og fastlandet mister den litt av sin kraft ved å strekke en lang arm østover mellom grønne bakker og makelig terreng i Skåneviksfjorden med bygdene Ølen, Etne og Skånevik like inn til Fjæra. En annen arm går innover mellom snødekte tinder og blomstrende frukthager — til Hardanger. Og det som da er igjen av «havet» trenger så møysommelig fram gjennom den smale Langenuen mellom Tysnes og Stord til den atter puster lettet ut i friske havdønninger på Selbjørnsfjorden nordenfor.

Sunnhordlendingene har således alltid følt seg nær knyttet til havet. Fra havet tok de sitt daglige brød, havet, sjøen, var den naturlige ferdselsvei som satte dem i forbindelse med utenverdenen både i nord, sør og vest, — ja, det fortelles ennå om gamle, skarpøyede sjøulker fra holmene ytterst i havgapet som i godværsdager mente å skimte de gamle norske øyriker der vest i havet...

Fiske, fangst og industri knyttet til disse næringene har alltid spilt en viss rolle i næringslivet i Sunnhordland, særlig i den senere tid. Fra urgamle tider til i dag har de bygget sine båter selv, og skipsbyggingen, som i de senere år har inntatt en ganske viktig plass i næringslivet i flere bygder, har gammel tradisjon i dette distrikt.

En kan praktisk talt i hver annen lagelig vik i Sunnhordland finne et lite treskipsbyggeri, og av virkelig store sådanne må nevnes «de tre store», nemlig Skaalurens skipsbyggeri i Rosendal som kan se tilbake på over 180 nybygninger de siste 75 år, Gravdals skipsbyggeri på Sunde som ble grunnlagt i 1854 og har i disse år sjøsatt ca. 330 båter. Firmaet beskjeftiger nå 110 mann. På sørsiden av Stord, i Sagvåg, ligger det vel 120 år gamle Ottesens skipsbyggeri som i løpet av de siste 50 år har hatt nærpå 250 stolte båter på beddingene, ved siden av mye reparasjonsarbeid av såvel tre- som stålskuter i forbindelse med sine tre patentslipper.

Ved siden av jordbruket, som jo er den viktigste næringsgren i store deler av distriktet, og skipsbyggingen, har det i mange år vært drevet en

betydelig mekanisk industri i Sunnhordland. Spesielt bør nevnes M. Haldorsen & Sønns Motorfabrikk på Rubbestadneset som er kjent langt utover Norges grenser for sine fabrikata: «Wichman»-motorer opp til 600 HK. Firmaet ble grunnlagt i 1903 og har i disse årene levert ca. 5.000 motorer. Arbeidsstokken er nå 275 mann.

Sunnhordland er et rikt fiskedistrikt med travel virksomhet både sommer og vinter. Om vinteren foregår til dels en betydelig del av sildefisket, vårsildfisket, både nord, vest og sør for Stord. Silden har år om annet tatt seg en tur nesten inn til A/S Stord, og hvem vet om en ikke en gang vil være så heldig å bare kunne kjøre elevatorene ned i sjøen og sette skålene i gang...

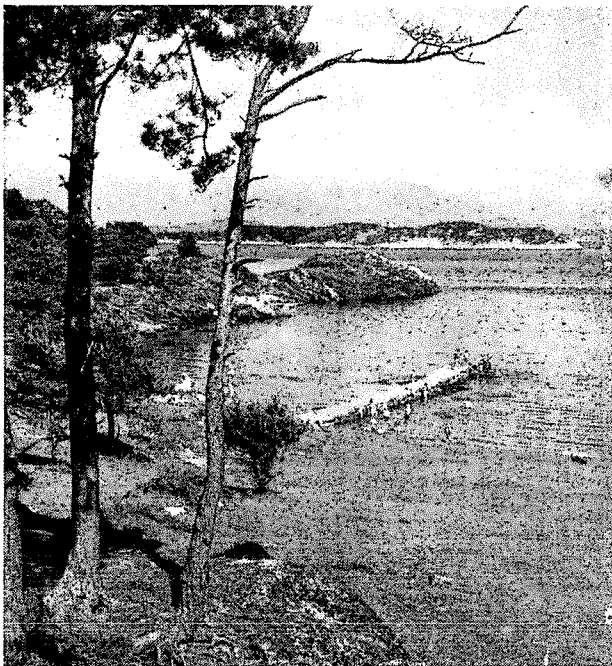
Om sommeren foregår en vesentlig del av brislingfisket i Sunnhordlandsfjordene. Som en naturlig følge av dette har det vokst opp en betydelig hermetikkindustri i distriktet. Om sommeren er det brisling som nedlegges, i vintermånedene legges kippers og utover sommeren og høsten krabbe, hummer, mussa og sild, frukt m. v.

Sildesalting er også meget utbredt i Sunnhordland. Her finnes mange til dels store salterier.

Stord med Leirvik er hovedsentrumet i Sunnhordland med sete for de fleste offentlige kontorer for distriktet. Geografisk sett er Stord et øyherred på vel 13.500 kv.km. På dette området bor det bortimot 10.000 mennesker, fordelt på hovedøya Stord og de 40—50 øyene og holmene omkring. Dette distriktet som da kalles Stord i sin alminnelighet er delt i to herreder, Stord herred på sørøst-delen og Fitjar herred på nordvestdelen av øya.



Leirvik i 1880.



*Idyll fra badestranden.*

Fitjar er et typisk jordbruks- og fiskeriherrad. Den delen av herredet som ligger på Stord-øya er flatlendt og godt egnet til jordbruk. Her finner en også brede, velstelte gårder, mens folket utover de tallrike øyene og holmene ernærer seg hovedsakelig ved fiske og fangst.

Det er også en del industrivirksomhet i herredet med K. Halstensen A/S som det eldste og mest omfangsrike. Firmaet ble grunnlagt i 1848 og er i dag et sentrum for fiskerne og fisket der ute i havet. Foruten tønnefabrikasjon og vanlig service for skipsfart og fiske, som bunkersstasjon, nottørkeri, skipshandel m. v. driver firmaet med egne båter på Island og i de norske fiskerier. Sildesalting inngår som viktigste ledd i virksomheten. I sesongen beskjeftiger firmaet nærpå 100 mann, og eksporterer anselige kvanta sild hvert år.

Ellers merker en også i dette herred en ganske sterk tendens til voksende industri både hva verksteder og treskipsbyggerier m. v. angår.

Det andre herredet på Stord-øya kalles Stord. Leirvik er navnet på tettbebyggelsen, men post, telegraf etc. heter Stord.

Inntil noen få årtier tilbake var også Stord herred et typisk jordbruks- og fiskedistrikt. Men industrien har hatt en rivende utvikling her og har mer og mer forandret dette bildet.

Gruvedrift har vært forsøkt flere steder i herredet, og i 1907 ble A/S Stordø Kisgruber stiftet. I løpet av disse ca. 40 årene gruvene har vært i drift er det tatt ut bortimot 5 millioner tonn råkis og brutt over 1,5 millioner kubikkmeter berg for de ca. 53 km orter og tverrslag som er laget. Hertil kommer ca. 10.000 kubikkmeter berg som er brutt ut for å gi plass til pumpestasjoner, lokomotiv-

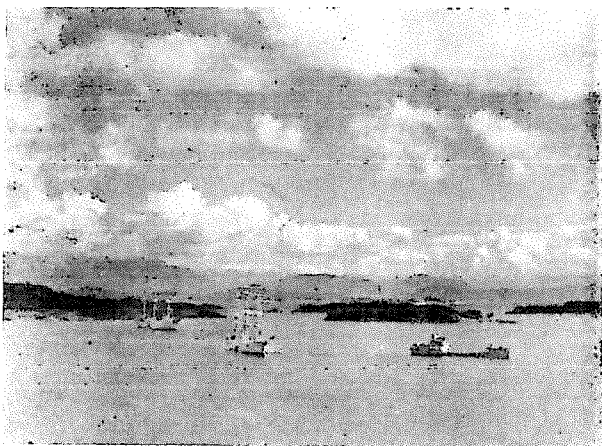
staller m. v. Hovedsjakten er senket vel 350 meter, og over 23 km diamantboring er utført. Firmaet har i den senere tid beskjeftiget 150 mann.

Fra gruvene som ligger et stykke inne på øya blir kisen ført med jernbane til utskipningskaien ved Sagvåg. Sagvåg er et av de største industristedene på øya og har foruten det før nevnte Ottensens skipsbyggeri en del mindre treskipsbyggerier, reparasjonsverksteder m. v.

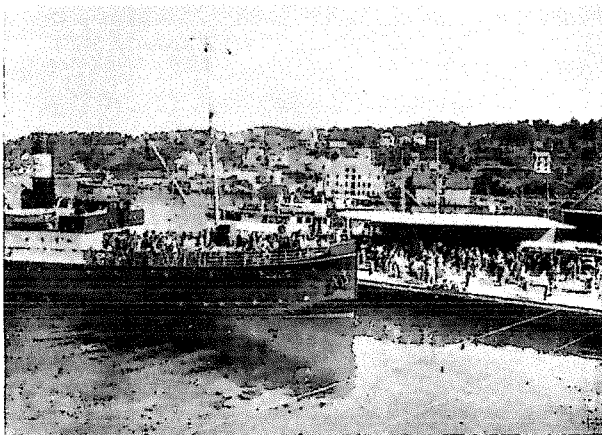
Leirvik er som før nevnt tettbebyggelsen på øya og folket her lever hovedsakelig av industri, handel og skipsfart. Leirvik har gjennomgått en uhyre rask utvikling de siste tiårene, og er i dag i raskere vekst enn noensinne før.

Ved siden av A/S Stord som største bruker av arbeidskraft, ligger innenfor rammen av Leirvik havn hermetikkfabrikker, Leirvik Mek. Verksted med fabrikasjon av «Stord»-motorer, flere mindre reparasjonsverksteder, treskipsbyggeri m.m. Leirvik havn er rommelig og har moderne kaianlegg og utmerket ankringsbunn og er meget nyttet av store og mindre skip.

Leirvik ligger som før nevnt sentralt til og har daglig forbindelse med alle omkringliggende distrikter og byene nord- og sørfor. Til tross for at Stord



*To skoleskip på havnen på Leirvik.*



*H. S. D.s nye kai på Leirvik.*



*Leirvik slik vi ser det sommerdagen.*

er en øy legger en ikke mye merke til dette til daglig på grunn av de gode kommunikasjonsforholdene.

Oldfunn fra bronsealderen viser at folk hadde bosatt seg på øya allerede dengang. Fra Snorres saga er kjent at det bodde vikinghøvdingen på øya likesom Håkon den gode hadde kongsgård her. På Fitjar, der kongsgården var, finnes det ennå synlige merker etter denne tiden. Her sto og det skjebnesvangre slaget der Håkon den gode fikk banesår.

Opp igjennom middelalderen var Stord et viktig trafikknutepunkt, idet det var tollstasjon omtrent der hver A/S Stord nå ligger, og Stord ble således et sentrum for handelen i et ganske stort distrikt, spesielt hva angikk tømmer og trevirke for eksport til Skottland og Nederlandene.

Sunnhordlands natur byr på temmelig hyppige variasjoner både hva natur og vekstliv angår. Sør og vest ligger havet som skifter fra frådende kjempekrefter til stille, speilblankt krystall mellom nakne holmer og skjær. Jo lenger innover fjordene en kommer, desto frodigere blir vekstlivet. Disige fjell med snøhetter, blomstrende frukthager, grønne jorder og stille blå fjorder, eller snødekte fjell mot vinterhimmelen er et syn folket her aldri kan bli lei av å nyte.

Stord med sin skiftende natur og forhold for øvrig er med rette blitt kalt «Norge i lommeformat». Storda-fjellet som strekker seg tvers over øya med sin høyeste topp 840 meter over havet gir rikt høve til skisport, jakt og fiske. På nordvestsiden av fjellet mot havet er terrenget heller flatt og nakent, men østsiden som ligger i ly for nordenvinden vender liksom ansiktet mot solen.

Og her på denne siden er naturen mangfoldig og vakker. Skogen som dekker store deler av terrenget er hovedsakelig nåleskog med litt lauvskog innimellom, og ute rundt A/S Stord vokser det en veritabel skog av kristtorn og andre «polar-tropiske» planter.

Turister og feriegjester betegner Stord som et ideelt sted for ferie og turistliv, og turist- og ferietrafikken har tiltatt i betydelig grad de siste årene, for en stor del også på grunn av de moderne kommunikasjons- og hotellforhold som stadig er blitt bedre.

En motvekt mot tidens jag og travelhet og ofte ensidige arbeid gir således Stord-øya rik anledning til friluftsliv, avkobling og tilfredsstillelse av folkets trang til livsutfellelse, slik at arbeidsglede og tiltakslyst alltid kan få sitt friske og inspirerende pust fra naturens uuttømmelige kraftkilde....



# Sildoljeindustrien og forskningen.

Av direktør T. Sparre.

Fra direktør T. Sparre i Sildolje- og Sildemelindustriens Forskningsinstitutt har vi hatt den glede å motta nedenstående:

De ber meg skrive litt om forskningens betydning til Deres jubileumsnummer. Det er jo en alt for svær oppgave, men her har De noen punkter som ligger meg særlig på hjertet.

Menneskene har jo alltid forsket — på sin måte. De tidligste resultater av denne forskningen var kanskje oppfinnelsen av hjulet, bruken av ilden, veving av fiber, kanskje den regelmessige såing og høsting av korn. Denne utviklingen har jo foregått alt annet enn systematisk, men på den har vår sivilisasjon vært basert i tusener av år.

Uavhengig av denne utviklingen foregikk det en oppbygning av de eksakte vitenskaper, som alt for tusen år siden var kommet langt på astronomiens og matematikkens område, senere i fysikk, kjemi og annet. Men merkelig nok forløp disse to strømninger («praksis og teori») så å si uberørt av hverandre opp gjennom tidene.

Det var først da disse to strømninger for noen få menneskealder siden løp sammen at verden opplevet den industrielle revolusjon som helt har omskapt vår materielle verden, og som fremdeles er i rivende utvikling.

Dette er den alminnelige oppfatning, og den er sikkert riktig. Det er da også den planmessige anvendelse av vitenskapens arbeidsmetoder på det praktiske livs oppgaver som vi forstår ved forskning.

Man skjeler undertiden mellom vitenskapelig og praktisk forskning, men riktigere burde man tale om ren og anvendt forskning. Helt meningsløst er det å stille opp teoretisk forskning i motsetning til praktisk. Vi har jo nettopp sett at det var de teoretiske vitenskapelige resultater som skapte mer teknisk sivilisasjon. Uten vitenskapen hadde vår radio, vår flyteknikk, vår moderne kjemiske industri ikke vært mulig. Vi må i det hele tatt revidere vår oppfatning av hva der er praktisk. Å være praktisk betyr først og fremst å forstå.

Derfor begynner forskningen med å granske de lover som ligger til grunn for de fenomener som interesserer oss. Først når vi kjenner vårt råmateriale — for nå endelig å komme til vår egen industri, vet hvilke stoffer det inneholder, hvilke egenskaper disse har, hvordan de forandrer seg under de forskjellige prosesser, hvordan de kan bevares for ødeleggelse, først når vi forstår alt dette kan vi komme fram til en virkelig praktisk nyttiggjørelse av råmateriellet.

Naturligvis har jo alltid en bransjeforskning

som naturlig mål å oppnå økonomiske resultater, og i snevreste forstand kan man selvfølgelig sette opp følgende program for vår virksomhet:

1. Bedre kvaliteter av de forarbeidede produkter.
2. Øke utbyttet og stanse spill.
3. Senke produksjonsomkostningene.

Vårt institutt er fullt oppmerksom på at der ventes en innsats av oss på dette område. Det vil bli viet den største oppmerksomhet når vi får vår forsøksfabrikk igang; hittil har vi jo måttet innskrenke oss til forstudier.

Men la oss ha blikket litt utover det øyeblikkelige behov og se hvor meget ukjent land, terra incognita, hvor mange hvite flekker det er på det kartet som framstiller vår industri. Hvor mange av disse hvite flekkene ville ikke være fullt inntegnet om den grunnleggende forskningen hadde tatt til for, la oss si, 10—15 år siden, og hvilken betydning ville ikke denne kjennskapen ha hatt for oss i dag, her vi står famlende overfor limvannsproblemer, helmelsproblemer, ekstraksjonsprosesser o. s. v.

Jeg kan ikke her framlegge noe detaljert program for sildeindustriens forskning. Vi er jo for det første i full gang med grunnleggende forskning som nok skal komme godt med på de forskjellige områder. Dette er jo som med den nøyaktige opplodding og kartlegging av et farvann, det har sin verdi for skip, uansett hvilken havn det søker innen området. Ofte er det jo også så at resultatene av en forskningslinje ikke kan forutsees. Bileas gikk for å lete etter sine esler og fant et kongerike. Eller for å ta et nærmere eksempel, professor Birkeland søkte en elektrisk kanon og fant — en prosess til framstilling av salpeter fra luften. Det er riktig å legge merke til at de begge fant noe fordi de søkte — eller forsket som vi nå vil kalle det.

Dette vil ikke si at vi har en rekke oppgaver klart opptrukket for oss. Og det kan ikke skade å vise til noen av de hvite områdene på kartet:

Hvilke stoffer er det som gir våre produkter deres verdi? Det er jo en kjent sak at sildemel for få år siden var regnet som et mindreverdig produkt, mens det nå nesten er uunnværlig. Hvilke vitaminer, hvilke hormoner og vekstformende aminosyrer inneholder melet? Om limvannet?

På hvilke områder er der bruk for disse egenskaper, og hvor ikke? Kan produktene foredles til menneskeføde, og hvordan?

Hvordan kan råstoffet protein, fett og vann skilles på en mere effektiv måte enn ved den nå brukte våtpressing?

Hvilke muligheter har prosesser som anvender finfordeling med påfølgende sentrifugering? Hvilke andre muligheter er der for helmelframstilling?

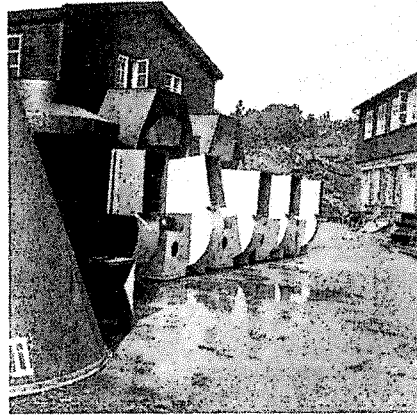
Hvordan stiller ekstraksjon seg, teknisk og økonomisk?

Hvilke andre stoffer kan framstilles med våre produkter som utgangspunkt, aminosyrer? plastiske masser? smaksekstrakter?

Og oljen, hvordan oppnåes den renest og friskest? hvordan gjøres den mest holdbar? Hvilke spesielle betingelser stilles til dens bruk i forskjellige industrier? Hvordan nyttiggjøre dens D-vitaminer?

Dette er bare noen av de langsiktige problemene; som man ser er der nok av dem, ved siden av de mere nærliggende.

At det er nødvendig å gi seg i kast med disse spørsmålene er der ingen tvil om lenger. De organisasjoner vi skylder vår tilblivelse har da også tatt økonomiske løft for å sikre forskningen innen bransjen. Ja, for forskning er dessverre ingen gratis fornøyelse. Men den utgiftsposten må allikevel betraktes som en assurancepremie, en assurance mot det kapitaltap som uunngåelig vil komme for den som lar utviklingen løpe fra seg. Vi mener at den fulle realisering av våre planer — et vitenskapelig institutt i forbindelse med en liten forsøks-



Sildoljemaskineri fra A/S Stord

fabrikk — er den rette vei å gå. Slik håper vi hurtigst å komme til resultater. Og da skulle den næringen vi representerer kunne virkeliggjøre dr. Birkelands visdomsord: «Gjør dine hommerter i liten målestokk og gjør profitten i stor målestokk».

## Omsetningen av sildoljeindustriens produkter.

Av Erling Hjorth.

Vårt firma begynte omsetningen like før forrige verdenskrig i beskjeden målestokk som innkjøpsagent for et tysk firma. Det var vesentlig torskemel vi kjøpte, særlig ved opprettelse av produksjonsavtaler. Melet ble den gang for det meste anvendt til gjødsel.

I mellomkrigsårene fikk vår omsetning et betydelig omfang etter hvert som sildemelet kom i skuddet. Det var forholdsvis få firmaer som deltok i eksporten av melet. Markedene, særlig det tyske, som i alle år inntil den annen verdenskrig, var hovedavtaker av sildemelet, var meget ømfintlige og reagerte meget lett ved stor produksjon. Det falt derfor naturlig for oss under slike vanskelige forhold å søke et samarbeid med de andre større eksportører og gikk således et år sammen med Salgssentralen i Stavanger og et annet år med Salgssentralen og Lorentz Nilssen, Hauge-sund, om å overta hele produksjonen på Vestlandet,

for på den måten å stabilisere markedet.

Forbruket her i landet var fram til 30-årene helt ubetydelig i forhold til hva det er i dag. Bøndene var redd for at «guanomelet», som de kalte det, skulle drepe kreaturene eller i beste fall at det ville sette «sildesmak» på produktene. En kan vel si at ca. 70 prosent av landets produksjon av sildemel ble eksportert, og det meste som sagt, til Tyskland. Vi hadde imidlertid i mange år forsøkt å få innpass på andre markeder, og etter hvert som egnet maskineri ble tilgjengelig for å møte de krav som andre land stillet om ensartet kvalitet, og vi kunne komme i gang med laboratorieundersøkelser og blandingsvirksomhet, ble avsetningsmulighetene på en rekke andre kontinentale markeder, og også det amerikanske og engelske marked, stimulert.

Som jeg har nevnt ovenfor var produksjonen av sildemel her på Vestlandet fra først av basert på gjødsel, men en fikk etter hvert øynene opp for

dets verdi som eggehvitfôr. Undersøkelsene som har vært drevet etter krigen, både av amerikanske og engelske forskere, har vist at sildemel er uunnværlig i den rasjonelle fôring, idet eggehviten i melet inneholder nødvendige verdier for dyrene som planteeggehviten i soyamel etc., mangler. Denne forskning ser ut til å ha gitt sildemelet en meget tryggere stilling.

Behovet ute i dag kan ikke på langt nær dekkes. Som eksempel kan vi nevne at det engelske behov i dag blir anslått til 150.000 tonn animalsk eggehvite, hvorav England, ved egen produksjon, bare kan dekke ca. halvdel.

Prisene på sildemel har, — bortsett fra produksjonssåret 1924—25, da alle verdensmarkedets priser var gjenstand for en kraftig stigning og sildemel ble betalt med fra kr. 40 til kr. 52 pr. 100 kilo, fob., helt til stigningen kulminerte utover våren 1925, — fra 1919—20 og fram til 1932 vanligvis svinget mellom kr. 20 og kr. 30 pr. 100 kg. (de laveste priser i første halvår og de høyere i annet halvår, etter som beholdningene minket).

Årene fra 1932 utover til 1936—37 var preget av et til dels sterkt tilbakeslag i prisene, både her i landet og ute. Prisene på sildemel var således til sine tider helt nede i under kr. 14 pr. 100 kilo. Senere stabiliserte prisene seg igjen på mellom kr. 20 og kr. 25, helt til krigen begynte i september 1939, da en alminnelig prisoppgang satte inn. Krigen og de vanskeligheter som meldte seg for vårt land, som følge av denne, gjorde det nødvendig for våre myndigheter å fastsette prisbestemmelser og retningslinjer for sildemelindustrien. Det ble inngått kontrakt mellom industrien og våre forsyningsmyndigheter, og alle leveranser av sildemel fant sted etter direktiver fra myndighetene, gjennom Sildemelutvalget, som var opprettet som et bindeledd mellom industrien og myndighetene. Disse bestemmelser gjelder for øvrig fremdeles.

Under de vanskelige forhold som rådet under krigen, var det naturlig at landbruket gikk til et øket forbruk av sildemelet. Melet fikk på denne måte den anerkjennelse som det hadde krav på. Det innenlandske behov ansettes således i dag til ca. 70.000 tonn sildemel.

De innenlandske priser under krigen og fram til i dag er fastsatt av myndighetene og basert på subsidier. Valutavansker, og ellers alle andre vansker som en fremdeles, både her hjemme og ute i verden, er plaget med, har gjort det nødvendig for myndighetene å fortsette den samme prispolitikk for omsetningen av sildemel innenlands, også etter krigen. Der er således intet forhold mellom de priser som sildemelet leveres for til innenlandsk forbruk, og de priser som utlandene betaler for varen.

I de oppstilte kurver sees de priser som har vært gjeldende for industrien for sildemel i årene fra 1929 og fram til i dag, basert på fersksildemel. Til sammenligning er også anført de omtrentlige markedspriser ute for samme vare etter krigen.

	Fastsatt pris til sildemel- industrien, mel, pr. 100 kg.	Pris til fôrgrossist, innenlandsk forbruk, mel, pr. 100 kg.	Subsidier kr.	Omtr. mar- kedspriser, utlandet, mel, pr. 100 kg.
1940	29,90	29,90		
1941	29,50	29,50		
1942	31,70	30,70	1,—	
1943	31,70	30,70	1,—	
1944	31,70	30,70	1,—	
1945	32,70	31,70	1,—	
1946	38,—	32,60	5,40	60,—
1947	38,—	32,60	5,40	60,—
1948	57,50	32,90	24,60	70,—
1949	57,50	32,90	24,60	90,—

Denne statistikk gir ikke et nøyaktig bilde av kontraktsforholdet mellom industrien og myndighetene. For å få et slikt må en også ta i betraktning myndighetenes kontrakt med fiskerne, som har garanti for en fast gjennomsnittspris for deres fangst, videre forskjellige frakttilskudd som har vært gitt for fôring av sild, fraktkostninger for sildemel til fôrgrossistene, etc. Det vil imidlertid føre for langt å komme inn på dette her.

Sildoljen, som denne industri har utvunnet, har vært solgt innenlands og for eksport til forskjellige formål. Den lyse oljen med et innhold av inntil 8 prosent frie fettsyrer ble vanligvis levert til Denofa og de tyske herdningsfabrikker, mens den dårligere olje ble solgt for andre industrielle øyemed. Etter at Martens i Bergen og Holm i Ålesund hadde fått ferdig sine anlegg for polymerisering og annen foredling av sildolje, ble behovet for sildolje også for andre anvendelser meget stort. I krigsårene og årene etter krigen har hele produksjonen vært levert innenlands til disse to firmaer og Denofa.

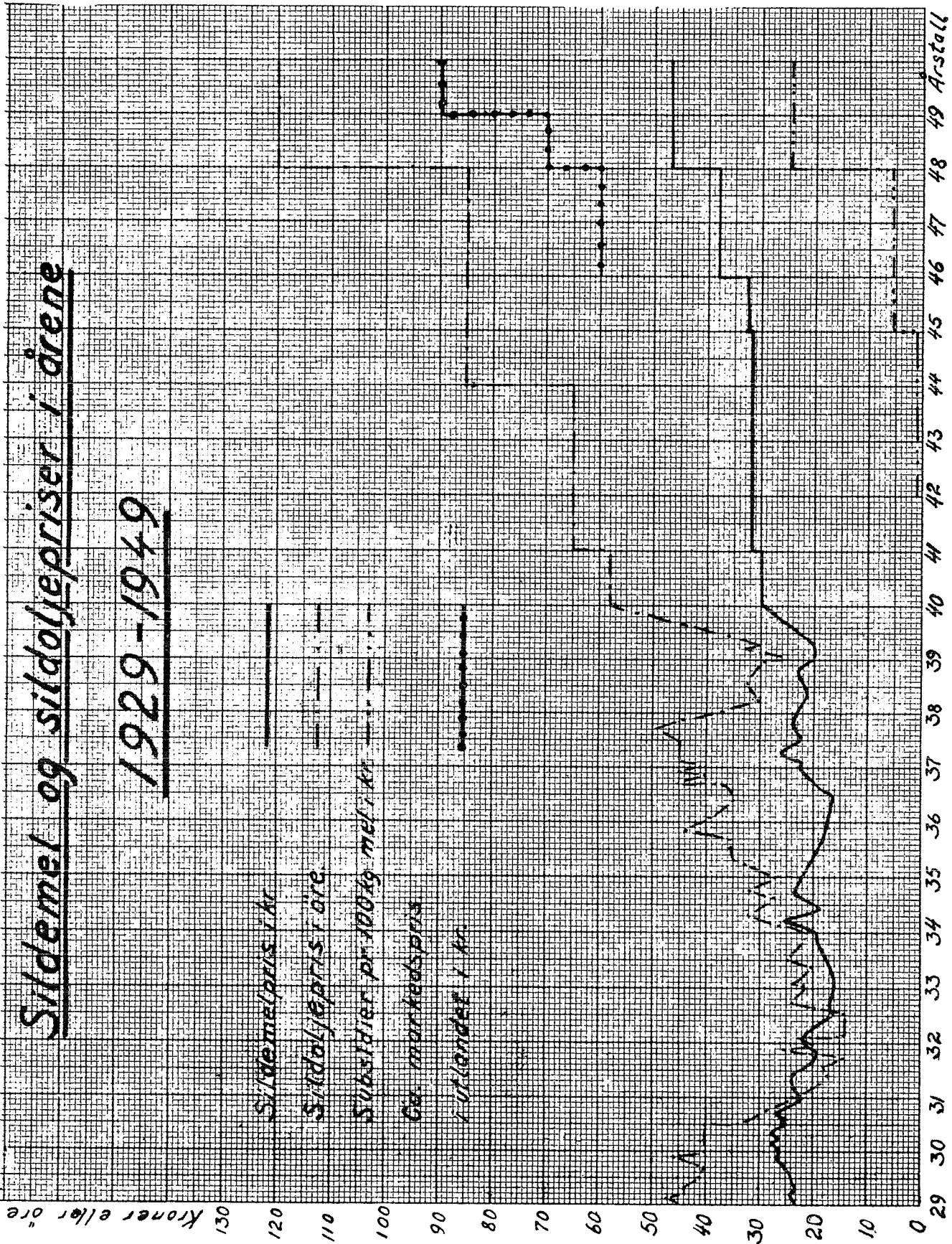
Sildoljeprisene har i årenes løp svinget til dels temmelig sterkt. Vanligvis har de fulgt svingningene i hvaloljeprisene. I nedenstående oppstilling er angitt de omtrentlige markedspriser for sildolje av beste kvalitet i årene framover til krigsutbruddet og de priser som har vært fastsatt for industrien for samme olje fra krigen brøt ut og fram til i dag.

	Fastsatt pris sildemelindustrien. Olje, pr. kilo
1940	0,58
1941	0,65
1942	0,65
1943	0,65
1944	0,85
1945	0,85
1946	0,85
1947	0,85
1948	1,20
1949	1,20

Jeg håper at jeg med denne artikkel har kunnet gi leserne en noenlunde idé om utviklingen i forbindelse med salgsvirksomhet og omsetning av sildemelindustriens produkter.

# Sildemel og sildoljepriser i årene

1929-1949



# Den store ekspansjon i vintersildfisket.

*Av Otto Emil Olsen.*

Hvis vi satte oss som mål å finne opphavet til de svære sildemengder som år om annet øses opp av havet i de typiske vintersilddistrikter — fra Møre i nord til og med Egersundskanten, ville det gi oss atskillig bry. Det er heller ikke så lett å tidfeste den første vintersildforekomst her i landet eller finne det år da man først tok til med eksport av sild. Det er imidlertid nokså klart at silden har gått i havet fra historiens tidlige morgen og den nevnes også i vår historie stadig oftere etter 1000-tallet. Det er slått fast av historikerne at det neppe har vært noe særlig vintersildfiske på Vestlandet før i det 12. århundre, men det går fram av forskjellige beretninger fra den tid, at silden heller ikke var sjelden som handelsvare, som byttmiddel overfor utlandet. Vi var for så vidt også et lett bytte overfor utlendingene, som sikkerlig drev en større omsetning med den sild de fikk for en slikk her oppe i Norge enn folket den gang forsto.

O. Indrehus sier i sin fiskarsoga at det i det sekstende århundre ble et meget rikt sildefiske på kysten her og at det i 1556 var første gang man hørte tale om fiskerioppsyn. Det var dog ikke oppsyn i moderne forstand. Det var nærmere kontroll med de utlendinger som drev sin handel her oppe i mer eller mindre tillatelige former for utnyttelse.

Så har sildefisket vekslet og gitt silderike og sildeløse perioder. Mest kjent er det for menneskene i dag når vi nevner den plutselige avslutning på sildefisket på kysten her i 1872. Dette året blir altså på mange vis et merkeår og riksmonumentet som ligger på Haraldshaugen ut mot Sletten — reist på 1000-års festen den 18. juli 1872 — kan godt minne oss om at det da inntrådte en sildeløs og meget vanskelig tid for den kystbefolkning som hadde bygget sine hus ved strendene langs kysten og skaffet seg redskaper til sildefangst og sildeyrke.

Etter at oppsynsvesenet ble opprettet ved lov av 7. oktober 1851 ble det nøyaktigere oppgaver og større orden og kontroll innenfor sildefisket. Det kunne til tider gå på livet løs i fiskeværene i gamle dager og det måtte en myndighet til for å skille og dømme i tvister som oppsto på fiskefeltet. Men da den sildeløse periode inntrådte i 1872 hadde man heller ikke bruk for oppsynet lot det til og det inntrådte en pause sammen med silden. Silden kom dog tilbake i 1884 og — bank i bordet — senere har man ikke hatt noe svartår som kan lignes med de sildeløse årene fra 1872 og utover. Historien

sier riktig nok at denne sildeløse periode ikke var så hard å gå igjennom som den forrige store sildeløse tid vi kjenner, hundre år før.

Slik som vi har opplevet sildefisket de 30 årene Stord Sildoljefabrikk og A/S Stord har bestått, er det nærmest utenkelig at man skal kunne gå til en vinter uten at silden melder seg ved årsskiftet eller i januar. Det har vært mange dårlige år for sildenæringen og mange harde tak er tatt av dem som har hatt sitt utkomme der, men det er allikevel en periode som har gitt en meget sterk utvikling ikke bare i det oppfiskende apparat — redskaper og fartøyer — men også innenfor tilvirkningen og industrien. I denne periode faller også dannelsen av fiskernes omsetningsorganer og de har kunnet bestå sin prøve i denne tid.

Etter den første verdenskrig ble det vanskelige omsetningsforhold for silden. En av grunnene var vel den, at våre hovedmarkeder i løpet av krigen hadde fått nok av disse varer. Dessuten var pengeforholdene så elendige, at det var vanskelig å få i stand ordentlige salg og lønnsom drift. Det var for saltsildomsetningens vedkommende de kjente syndikaters tid. For fersksilden ble ikke liten del av silden kjøpt som løssild og ført i trålere. Etter hvert var sildeprisen kommet så lavt ned at det ikke lenger kunne være lønnsom drift for fiskerne. Det var i hvert fall en av hovedargumentene for opprettelsen av fiskernes store salgsorganisasjon, Stor- og Vårsildlaget, som trådte i virksomhet i 1927. Denne organisasjon som senere har hatt all råvareomsetning av vintersild og fått lovbeskyttelse gjennom sildeloven omfatter nå hele storsild- og vårsilddistriktet og har kontorer fra Trøndelag i nord til Kristiansand. Hovedkontorene er i Bergen, Haugesund, Alesund og Egersund.

Det var megen kamp mellom kjøper og selger før Sildesalslaget fikk tømret fast sin organisasjon. Det er ganske forståelig at kjøperne til å begynne med stillet seg meget skeptisk overfor tiltaket. Ingen visste jo hvilke konsekvenser et slikt salgsmonopol ville få og man kan ikke si at all tvil og all kritikken som ble reist kom fram på feil grunnlag. Et monopol vil alltid ha sine utvekster, det kommer man ikke forbi, men det er sikkert ingen forretningsmann i sildebransjen i dag som ikke med honnør hilser de menn som hadde troen på tiltaket og som fremdeles står i brodden for det.



*Sildekuttere ligger i kø og venter.*

Det som det har vært delte meninger om er Sildesalslagets forretningsvirksomhet, hvor langt laget burde gå i fersksildekseporten, innenlandsomsetningen og i sildoljedriften. En ting kan vi være enige om, at dette å ha hånd om en så veldig omsetning også krever ansvar overfor dem som driver yrket på første hånd og man må se de tiltak laget har satt i sving også ut fra disse hensyn.

En alminnelig sosialisering av forretningsyrket eller en nedrivning av det personlige initiativ ville etter mitt syn være til stor skade for fiskeriene. Forretningsmannens oppgave ved markedsbearbeidelse kan ikke avløses av organisasjonsmessig monopoldrift. Vi har også mange utsagn fra dem som har skapt Noregs Sildesalslag, at laget vil samarbeide etter de grunnlinjer som Vestlandets fiskerier har vært bygget opp på — gjensidig tillit.

### *Den store ekspansjon.*

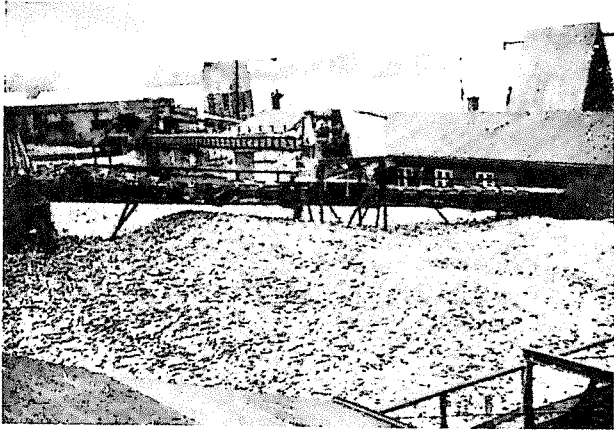
Det var vanlig før i tiden at sildefangstene for snurperne lå omkring 1000—1200 hektoliter. Det som var over dette var nesten som en drøm å regne. I den periode vi nå behandler er særlig snurpenotdriften kommet til å spille en stor rolle. Det er ikke bare redskapene som er blitt bedre, men båtene er utvidet til å ta ganske utrolige mengder. I dag er det ikke noe særsyn om en større snurper siger inn

på havnen med 3000 hektoliter på kjølen. Rekordene er så vidt jeg vet noe over 4000 hektoliter. Slike laster er typiske råstofflaster og de er også oftest henvist til sildoljefabrikkene. Topplasten kan til nød anvendes til saltning og isesild, men det som er under dette, vil i de fleste tilfelle bli henvist til fabrikkene.

Denne modernisering av flåten er gått i takt med sildoljefabrikkenes enorme utvikling. Det er nok å tenke på den sterke utvikling ved A/S Stord og fabrikkene i Haugesundsdistriktet for å få eksempler på økningen i kapasiteten for framstilling og mottak.

De båter som i dag er på feltet er også i sitt utstyr så tipp-topp moderne, at neppe noe land har ofret så meget på sin sildeflåte. Etter hvert går de fleste fartøyer over til motordrift og har de mest moderne hjelpemidler og instrumenter på et hvert område.

Den kapasitet de har krever også moderne hjelpemidler på land — og vi står vel nå midt oppe i en brytningstid — en overgangsperiode til mer mekanisering av lossingen av fartøyer og mottakingen av sild — ikke bare ved sildoljefabrikkene, som forlengst har sine losseapparater — men også innenfor fersksildekseporten. Tiden vil vise i hvilken utstrekning det lar seg gjøre å mekanisere dette ledd av arbeidet. Det er jo ikke bare farten det må tas hensyn til. Det er også et vitalt spørsmål som



Alle kummer er full av sild.

kommer inn og som kanskje mer og mer vil få betydning i omsetningen av norske sildeprodukter: kvalitetshensynet.

### De oppfiskede kvanta.

Vi gjengir etter denne artikkel en statistisk oppgave over vintersildfisket gjennom 30 år. Det er et lærerikt dokument, idet tallene ikke bare forteller om sildeopptaket, men også den enorme utvikling i sildoljefabrikkenes mottak av sild.

Det er høyst varierende tall for sildekvantumet fra år til år. I 10-året 1920—30 viste 1928 det største fangstkvantum — med 2,9 millioner hektoliter. 1920 hadde også over 2 millioner hektoliter, 1923 2,3, 1925 2,4 o.s.v. En jevn utvikling fram til vi i 30-årene kommer opp i 3—4 og 5 millioner hektoliter.

Krigsåret 1940 var et meget rikt sildeår med 4,4 millioner hl, mens tallene i de øvrige krigsår var mindre. Det så nærmest ut som silden begynte å ville gi mer etter som den allierte framgangen gjorde seg gjeldende. Fredsåret 1945 — altså før freden egentlig var kommet, men var i god sikte — ble det oppfisket et vintersildkvantum på 3.500.000 hektoliter. Det steg neste år til 3,8 millioner. i 1947 til 5,2 og så kommer alle tiders rekordår 1948 med 8,6 millioner hektoliter. Vi minnes de rike vinterdagene — den store opplevelse da fartøyene kunne fylle seg til randen med den beste sild som noen kunne ønske seg. En usedvanlig rik sildestamme hadde søkt inn til kysten og ga resultater som ingen hadde drømt om.

Det er innlysende at ikke kapasiteten hos fartøyene alene er årsaken til dette store fisket. Og det er heller ikke snurperne som veier tyngst i vekt-skålen for det samlede resultat. Her inntar garnflåten første plassen, mens snurperne kommer som en god nummer to og landnotfisket på tredje plassen med helst skrale resultater i de senere år.

Fra 1920 til og med sesongen 1949 er det oppfisket 103.026.000 hektoliter vintersild.

Av dette har sildoljefabrikkene i landet — hovedsakelig Vestlandets velutbyggede fabrikk-anlegg — tatt imot 49.030.000 hektoliter. Det gir en prosentsats på 47,6.

De nest største avtakere er saltsildnæringen — som i de senere år har nådd meget store tall, siste året 1,4 millioner hektoliter, og dernest fersksildeksporten med 800.000 hektoliter.

Hva sildoljefabrikkene har produsert i denne perioden fra 1930 går tydelig fram av tredje kolonne i vår statistiske oppgave. Det er produsert 873.932 tonn mel og 337.229 tonn olje (4. kolonne).

La oss tenke oss den svære utvikling i kvantumsmottak. I 1920 var det levert 113.000 hl til sildoljefabrikkene. I 1948 var dette kvantum kommet opp i 5.798.000 hektoliter og var i siste sildesesong 3.168.000 hektoliter. Det er en mangedobling som søker sin make i norsk industrihistorie.

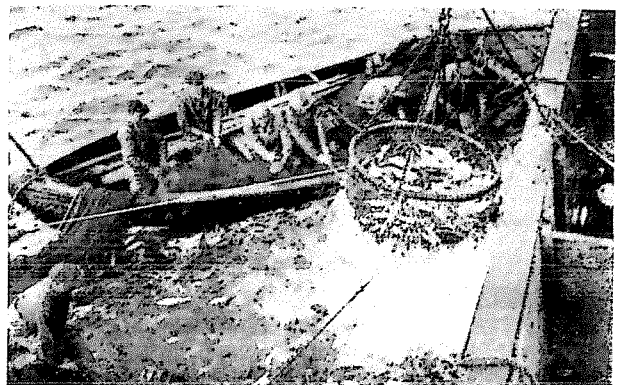
Også A/S Stord har i rikt mon vært med på denne utvikling, med et mottak av sild i 1920 på 18.000 hektoliter, 450.000 hektoliter i 1948 og 229.000 hektoliter i siste sesong. Av et produsert kvantum sildemel på 837.932 tonn og sildolje 337.229 tonn har A/S Stord produsert henholdsvis 61.704 og 24.210 tonn.

### Under krigsårene.

var silden vårt hovedmåltid. Sild i alle former ble servert, nye tiltak oppsto — mange tidsbestemte som bortfalt etter krigen — andre ble av grunnleggende verdi for næringen. Fiskernes innsats i denne tiden kan ikke vurderes høyt nok. Uforferdethet og fedrelandssinn preget deres yrke. Det kom hele det norske folk til gode. Vi skal bare tenke på den daglige frykt og fare for miner på sildefeltet. Det var nærmest et under at det gikk så godt med sildeflåten.

### Vintersildfiskets framtid.

burde være et nokså naturlig kapittel til slutt i disse betraktninger, som på ingen måte gjør krav på å



Silden håves inn.

være uttømmende om det omfattende og interessante emne.

Vi har ikke tidligere nevnt kjøleanleggene, som har fått meget stor betydning for sildenæringen og fiskeriene i sin alminnelighet. De vil også få betydning ved siden av sildoljeindustrien som en regulator og som en oppbevarer av store kvanta vintersild. Frossensild er blitt en markedsvare av stor betydning og vi har ennå ikke på langt nær sett denne nærings fulle utvikling innenfor vintersildfisket.

Vi står sikkert også foran en utvikling innenfor fersksildomsetning og saltsildeksport som vi i dag ikke kan øyne rekkevidden av

For sildoljeindustrien vil en åpning av de utenlandske markeder ha uvurderlig betydning for industriens utvikling og for norsk eksport i det hele. Hvor lenge skal Norge være borte fra gamle

innarbeidede markeder? Tror man at det er lett å ta igjen et fravær som nå går over 10-året. Det innenlandske behov må dekkes er sagt. Industrien vil sikkert svare, at vi ikke må glemme det ene for å tjene det annet. Norsk sildoljeindustri vil i framtiden være avhengig av et salg på de utenlandske markeder. Et nybrottsarbeid tar tid — især på markeder som har gjennomgått krigens lidelser og hvor forholdene har ført behovet inn i andre baner.

Sildenæringen er spekulativ som alt der hører havet til. Havet gir aldri noe løfte fra år til år. Derfor kan vi oppleve et 1780 eller 1872 igjen. Men tilliten til forskningen er blitt så stor og resultatene av de siste års sildestudier så oppmuntrende — at noen katastrofe ikke vil komme så uventet som i de to foregående århundrer.

## Vintersildfisket gjennom 30 år.

(Alle tall angitt i tusen hl.)

Årstall	Levert til sildolje		Totalproduksjon		Levert til A/S Stord		Produsert tonn	
	Oppfisket hl total	hl	Tonn mel	Tonn olje	hl	mel	olje	
1920	2.118	113	1.931	766	18	340	120	
1921	1.350	79	1.350	540	14	208	80	
1922	1.837	105	1.795	718	44	790	320	
1923	2.360	154	2.632	1.053	46	800	320	
1924	1.880	172	2.957	1.183	35	610	220	
1925	2.454	274	4.684	1.873	60	1.080	400	
1926	2.571	642	10.974	4.389	82	1.420	550	
1927	2.774	1.030	17.607	7.043	90	1.510	600	
1928	2.924	1.003	17.145	6.858	65	1.120	400	
1929	3.176	950	16.239	6.495	60	1.083	400	
1930	4.324	1.938	33.128	13.251	74	1.257	450	
1931	2.989	1.292	22.085	8.834	65	1.085	420	
1932	3.333	2.085	35.641	14.256	67	1.150	400	
1933	3.153	1.312	22.427	8.971	58	1.045	380	
1934	1.103	180	3.077	1.231	28	580	200	
1935	4.196	2.789	47.475	19.070	157	2.783	1.100	
1936	5.300	3.500	59.829	23.931	186	3.324	1.300	
1937	3.368	1.607	27.470	10.998	94	1.652	600	
1938	5.228	3.820	65.299	26.119	325	5.310	2.000	
1939	4.282	2.657	45.419	18.167	181	3.175	1.200	
1940	4.372	3.107	53.111	21.224	170	3.000	1.200	
1941	2.306	1.039	17.760	7.104	135	2.410	850	
1942	2.725	1.208	20.649	8.259	132	2.200	800	
1943	2.456	1.033	17.658	7.063	45	800	300	
1944	3.214	1.183	20.222	8.008	47	800	300	
1945	3.500	1.900	32.479	14.991	214	3.600	1.500	
1946	3.800	2.060	35.214	14.085	193	3.100	1.300	
1947	5.231	2.832	48.410	19.364	235	3.800	1.500	
1948	8.600	5.798	99.111	39.644	450	7.800	3.300	
1949	6.102	3.168	54.154	21.661	229	3.874	1.700	
	<u>103.026</u>	<u>49.030</u>	<u>837.932</u>	<u>337.229</u>	<u>3.598</u>	<u>61.704</u>	<u>24.210</u>	

Utenom vintersild er det på Stord i årene framover produsert ca. 500.000 hl annet råstoffavfall, småsild m. v., som har gitt ca. 850 tonn mel og

ca. 340 tonn olje. Anleggets totalproduksjon blir dermed ca. 62.500 tonn mel og ca. 24.750 tonn olje.



# Stord herad og A/S Stord.

*Helsing frå ordførar Ola Høyland.*

For ein mannsalder sidan var Stord kommune enno stort sett ei jordbrukskommune. Bøndene var i fleirtal og jordbruksnæringa var avgjort den største, endå me ogso då hadde ikkje so lite av industri i bygda. Me hadde vår gamle velkjende treskipsindustri, hermetikkfabrikk, mek. verkstad m. m. Og Stordø Kisgruber tok atter til å røra på seg. Og utviklinga gjekk sin jamne gang, utan noko store byks framover, men heller ikkje noko store atterslag.

I den siste mannsalderen har bygda vår skift karakter soleis. Ho er gjengen over frå ei jordbrukskommune til ei industrikommune. I dag er industrinæringa den største, og utviklinga går so snøgt at det er vanskeleg å fylgja med, enn segja å styra ho i rett leid. Folketalet har snart dubla seg, og den skattbere innkoma har auka frå kr. 299.770,— i 1910 til kr. 6.858.800,— i 1949. Men krava har auka tilsvarande, om ikkje meir. I 1910 var heradsbudsjettet i Stord kr. 21.839,— og i 1949 kr. 1.831.251,—. Likevel greidde ein ikkje å stetta alle krava, endå ein må segja at dei fleste av dei var rettkomne.

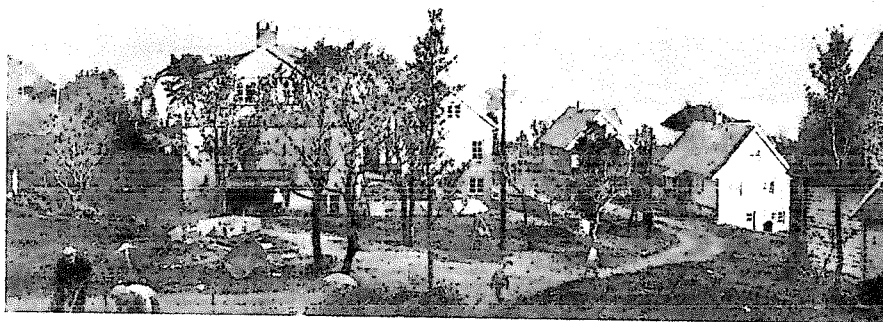
Kva er det som er årsak til dette store skiftet? Ein kan vel segja at når det gjeld det auka pengebruket, både det private og det offentlege, so kjem det mykje av at me no har ein høgare levestandard. Det er noko som er ålment for alle bygder. Men når det har gjeve større utslag her enn i mange andre herad, kjem det først og fremst av den store framgangen industrien har havt på Stord. Stordø

Kisgruber har vore igang sidan 1907, med berre eit par små avbrot, skipsverva våre har auka både i tal og storleik, hermetikkfabrikkane er fleire og større, og mek. verkstader, snikkarverkstader og andre småverksemdar har me fått ei mengd av.

Men den verksemda som meir enn nokor onnor har vore med og skapa dette skiftet, det er A/S Stord, eller Silduljen som verksemda til vanleg vert kalla her på Stord. Det var nok ikkje mange stordabuar som for 30 år sidan tenkte seg at den etter måten ikkje store, men svert sesongvorne verksemda nede på Kjømteinen, skulde veksa opp til ein slik «gaukunge» som held på å skubbar alt anna til side for seg.

A/S Stord har mest havt ein eventyrleg vokster i desse åra, serleg i siste halvdel av tida. Der har vore utviding gong på gong, og nye greiner til verksemda er kome til etter kvart, soleis at storparten av arbeidarane no har arbeid der året rundt. Dette har ført til at verksemda har drege til seg folk frå utkantane av heradet og frå andre bygder. Desse folka har so helst busett seg i sentrum, og dette fører med seg ymse vanskar og store krav til heradet. Barnetalet i Leirvik skulekrins t. d. har på nokre få år auka slik at klassane der er sprengde. Det må byggjast klasserom til 7 nye klassar. Kjømteinsvegen er under arbeid og nye vegar til Kjømteinen er i emning. Brann- og byggjekommuna må utvida grensene sine, og nye krav om vatn og kloakkleidningar kjem til. Og mykje meir sovore.

Korleis ser ein so på hopehavet millom heradet og A/S Stord. Har heradet nokon føremun av å ha ei slik verksemd innanfor grensene sine? Vil ikkje vinninga gå opp i spinninga? kan ein spørja. So gale kan det gå. Ved lengre arbeidsstogg kan det føra til at ein stor arbeidsstogg vert sett på berr bakke, og i so fall er det heradet som må taka støyten so langt det maktar. Istadenfor å få store skatteinnkomer, fær ein då tilsvarande utloger. Me har havt litegrand røynsla for slikt før i Stord. Og me har sett det frå andre herad og, der storparten av folket har vore knytt til ei verksemd. I slike høve fær heradet ei tung og vanskeleg tid. Den fåren bør me sjå i augo og



*Fra hagebyen på Bjelland hvor det er et strålende utsyn over fjorden.*

taka våre rådgjerder deretter, — setja av fond i dei pengेरike tider til å møte vanskane med om dei kjem. Og det kan det vera godt høve til. Ei industri-kommune har den føremunen framom dei andre at ho har store innkomer. Sjølv om krava der er store, har ein likevel romslegare budsjett, so det er betre høve til avsetjingar.

Når det gjeld samhøvet millom heradet og A/S Stord må ein segja at det er godt, og at Stord i fullt mål verdset den store innsats som A/S Stord sine menn har gjort. Det har vore lagt ned store kapitalar, og initiativrike menn har ofra mykje av tid og omtanke for å få verksemda so god og trygg som råd er. Stord er takksam for det. Det minkar fåren for arbeidskrisa der. Me har sett det slik at til fleire verksemdar arbeidslivet i bygda er knytt til, di tryggare vert det økonomiske grunnlaget i heradet. Kjem ein burt i økonomisk vanskelege tider for ei verksemd, vil kanskje ei onnor kunna halda arbeidet igang. Påkjeninga for heradet vert difor då ikkje so stor.

Med den auka innkoma som ei slik storverksemd som A/S Stord fører med seg, har Stord fenge økonomisk grunnlag til å løysa viktuge oppgåver som har meldt seg og som vil melda seg i tida frametter. Verksemda har gjeve arbeid til mange av dei stordabuar som elles hadde låta søkt seg ut etter arbeid. Dei har kunna slege seg til i heradet og har kunna vore med og teke sine tak for framgang og trivnad der.

Ikkje berre beinveges, men kanskje like mykje omveges har heradet vårt stor bate av A/S Stord. Bøndene fær betre og tryggare avsetnad for sine salsvarer Fiskarane likeeins. Kjøpmennene fær større omsetnad, handtverkarane auka arbeid, og folket jamt over fær betre kjøpekraft. I det heile ser me det slik at A/S Stord har auka framgangen i bygda vår munarleg.

Stord helsar difor 30 års jubilanten og ynskjer han lukka og framgang i åra som kjem, til bate for seg sjølv og for heradet.

**Ola Høyland.**



*Da Kongen, Kronprinsesse Märtha, prinsessene Ragnhild og Astrid og arveprins Harald gikk i land på Stord 7. juli 1948.*

# Verkstedet blir til -

Skipsbyggingen har rike tradisjoner i Sunnhordland.

Av Onar Onarheim.

Jern- og metallindustrien er vårt lands største industrigruppe. I 1946 ble der i denne gren av industrien utført 111 millioner dagsverk, tre ganger så meget som i den nest største, treindustrien. Innen jern- og metallindustrien er igjen skipsbyggeriene den største gruppe med 13—15.000 beskjeftigede.

Sjøfart og skipsbygging har rike tradisjoner hos oss. Vi bygget våre seilskip, hvis hvite seil brakte oss ære og makt som Bjørnson sier. Vi kom forholdsvis tidlig igang med stålskipsbygging i temmelig stor stil. Martens, Olsen & Co. på Laksevåg ved Bergen leverte i årene 1883—1886 7 stålskip pr. år, opp til 2200 tonn d.w. På dette verft, senere Laxevaags Jernskipsbyggeri, ble der fra 1883 til 1915 bygget 124 skip, gjennomsnittlig 4 skip pr. år, i de følgende 22 år til og med 1937 levertes bare 25 skip, gjennomsnittlig vel ett pr. år. Denne utvikling var dessverre typisk for vår skipsbygningsindustri. Enkelte andre norske skipsbyggerier gikk det en del bedre med, noen gikk det endog verre med. Grunnene til at vår skipsbygningsindustri, som omkring århundreskiftet var større enn Danmarks og Sveriges tilsammen, ble akterutseilt, skal en ikke komme inn på her.

Etter 1945 har denne industrigruppe utvidet og modernisert svært meget. Det bygges i dag rundt 40.000 br. tonn årlig, men målet er å kunne bygge 100.000 pr. år.

Av skipsbyggerienes kapasitet har etter okkupasjonen ca. 60 prosent vært anvendt til reparasjoner, men det regnes med 50-50 på nybygg og reparasjoner i framtiden.

Vår flåte er av verdensformat, den er tidsmessig og moderne. I 1924 var 13 prosent av flåten motorskip, i dag utgjør motorskipene 51,5 prosent.

Vår flåte av fiske- og fangstfartøyer, kyst og lokalfartøyer er en av de største i verden, den har øket i antall og er blitt motorisert i løpet av de siste 30 år. Seilene var et alminnelig syn for 30 år tilbake, i dag er de helt borte, dampbåtene begynner det å bli langt mellom, semi-diesel og dieselmotorens utvikling har satt sitt preg på flåten. Vår kystflåte tellet i 1922 ca. 13.000 fartøyer, i dag er antallet over 28.000, med en samlet maskinytelse på ca. 354.000 HK.

Når vi tenker på vår utenriksflåte skulle det være naturlig at vårt land hadde en forholdsvis stor

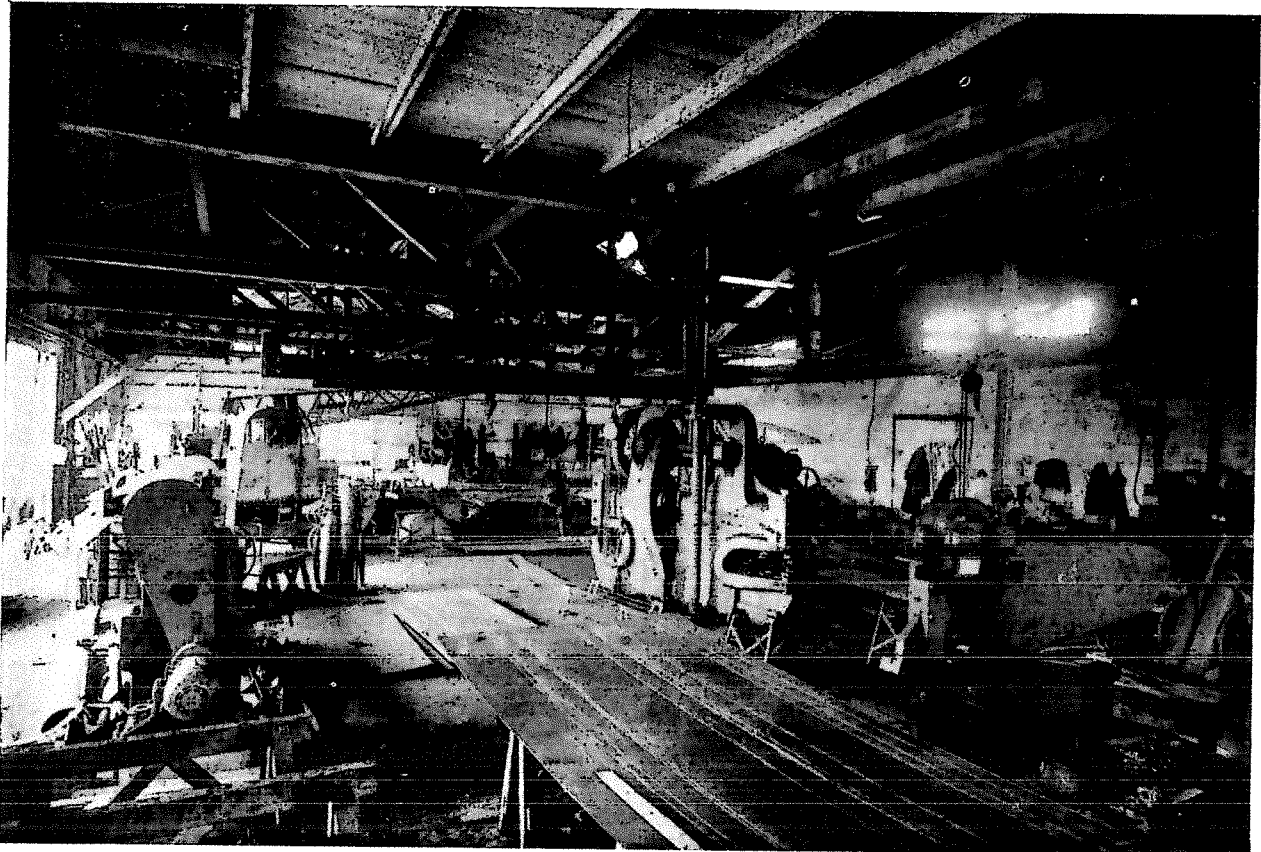
skipsbygningsindustri, basert på såvel nybygg som reparasjoner. Det arbeides energisk for at så kan skje. I 1948 var investeringen i denne industrigren 153 millioner kroner til nyanlegg, reparasjoner og vedlikehold.

Den meget store kystflåte som langs vår vidstrakte kyst er beskjeftiget med fiske, fangst på fjernere farvann, passasjer- og godstrafikk sted imellom og de mange forskjellige oppgaver som må løses til vanns, krever årlig en enorm sum til reparasjoner, vedlikehold og nyanskaffelse.

Her var det vårt firma gjerne ville være med. Vi ligger sentralt til, midt på Vestlandet, i et bra fiskedistrikt, firmaets andre produksjoner gjør at anlegget anløpes av kanskje oppimot 1000 fartøyer



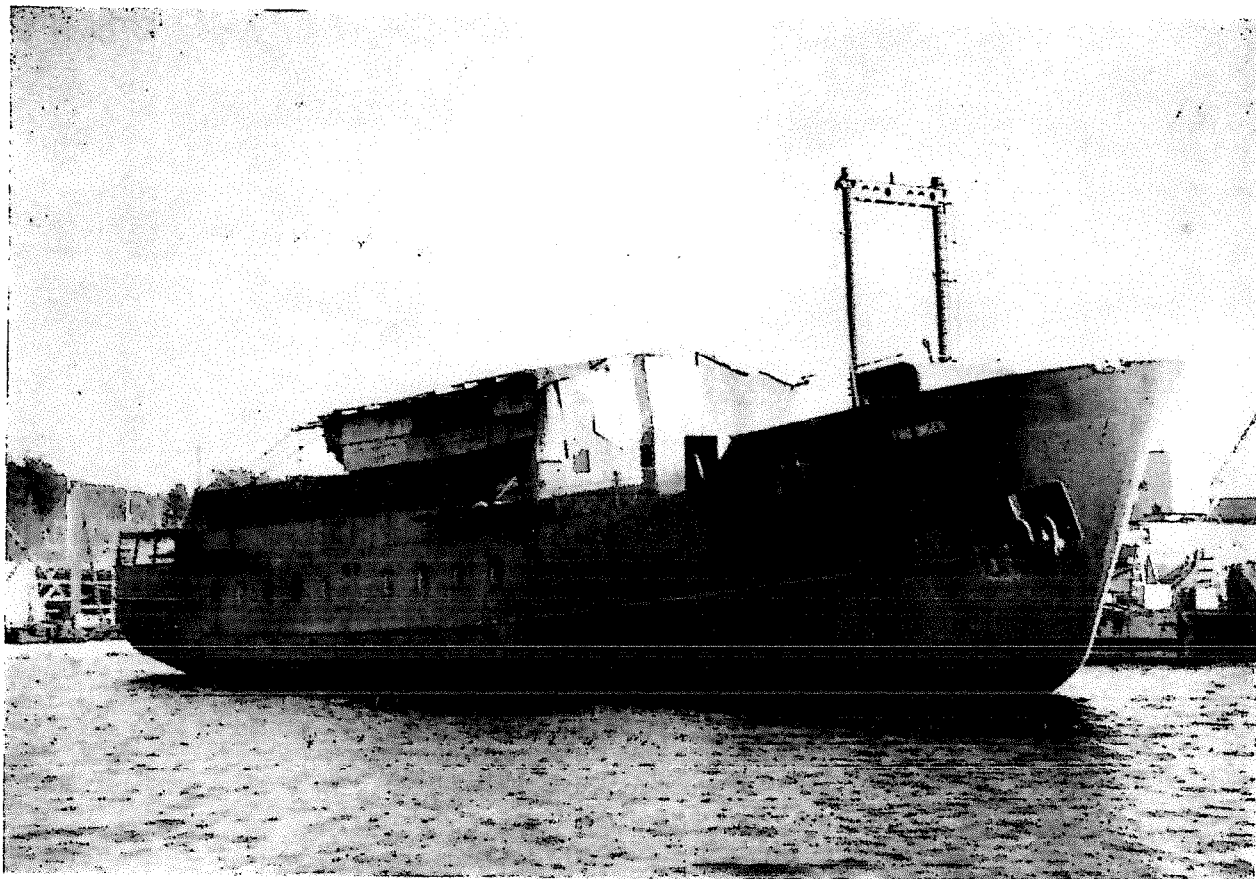
Onar Onarheim og Ottesen. — Bak dem er maskinverkstedet kommet opp



*Fra plateverkstedet.*



*Avslagnings- og mahloft.*



«Fru Inger», 160 fots kysttrutebåt under utrustning.

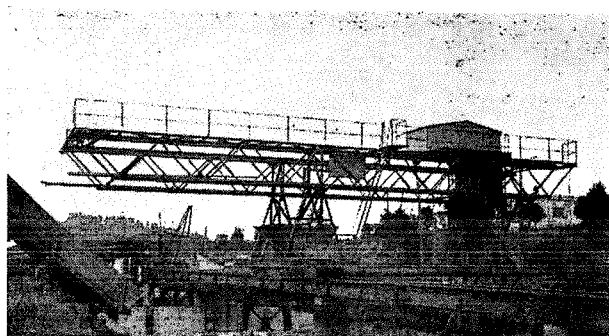
pr. år, lokalskip krysser fjordene rundt om. Stord er sentrum i Sunnhordland og ligger midtveis mellom Vestlandets viktigste byer.

Sildoljeanlegget fikk vel sin første reparatørgjeng etter den først endte sildesesong. Det gikk noen år før det kom i system, men i 1928 fikk anlegget autogen-apparater og noen år senere det første elektriske sveiseapparat. Reparasjonsvirksomheten ble etter hvert utvidet til også å omfatte produksjon, idet det under sildoljeanleggets utvikling og ekspansjon krevdes tanker, transportører, platearbeider av forskjellig art og det ene med det andre. I 1939 var verkstedsavdelingen blitt såvidt omfangsrik at det ble bestemt å flytte den vekk fra sildoljeanlegget til egne lokaler nordenfor dette.

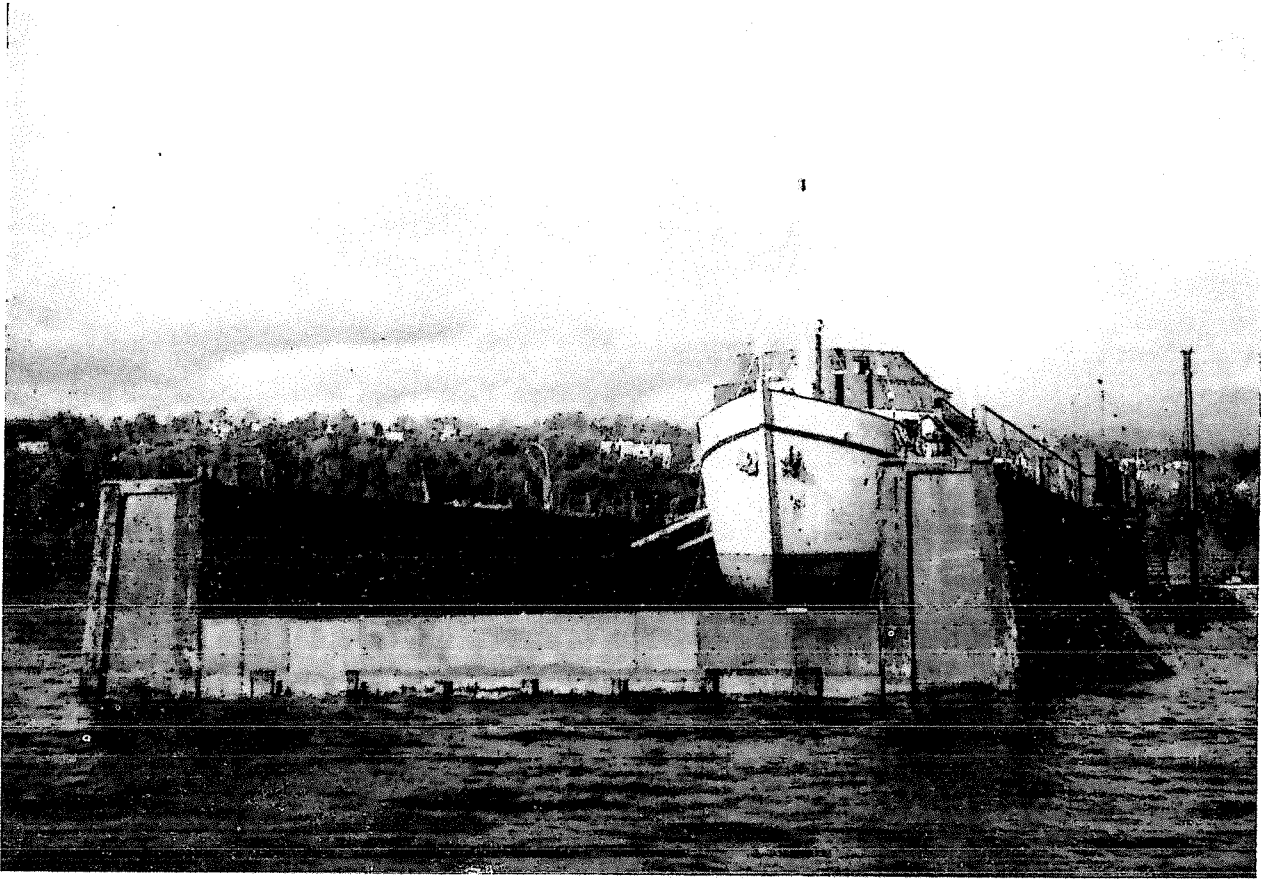
I kystbefolkningen, også i kystbyene, flyter meget «skipsblod». Blant befolkningen her inntar skipene og skipsbyggingen en særstilling innenfor teknikken. Et skip virker på en annen måte enn en hvilken som helst annen teknisk frambringelse. Det er noe personlig ved et skip, noe sympatisk, eller av og til usympatisk, i alle fall noe følelsesmessig. En kan ikke så lett føle sympati eller anti-pati for et hvilket som helst teknisk verk, f. eks. en dynamo. Skipet er, for den interesserte, ikke en ting, men et vesen. Skipet har noe «organisk»

ved seg som en ikke finner ved en stor turbin eller en elektrisk motor. En kan føle seg i slekt med et skip, det kan bedømmes og vurderes, også av lekfolk.

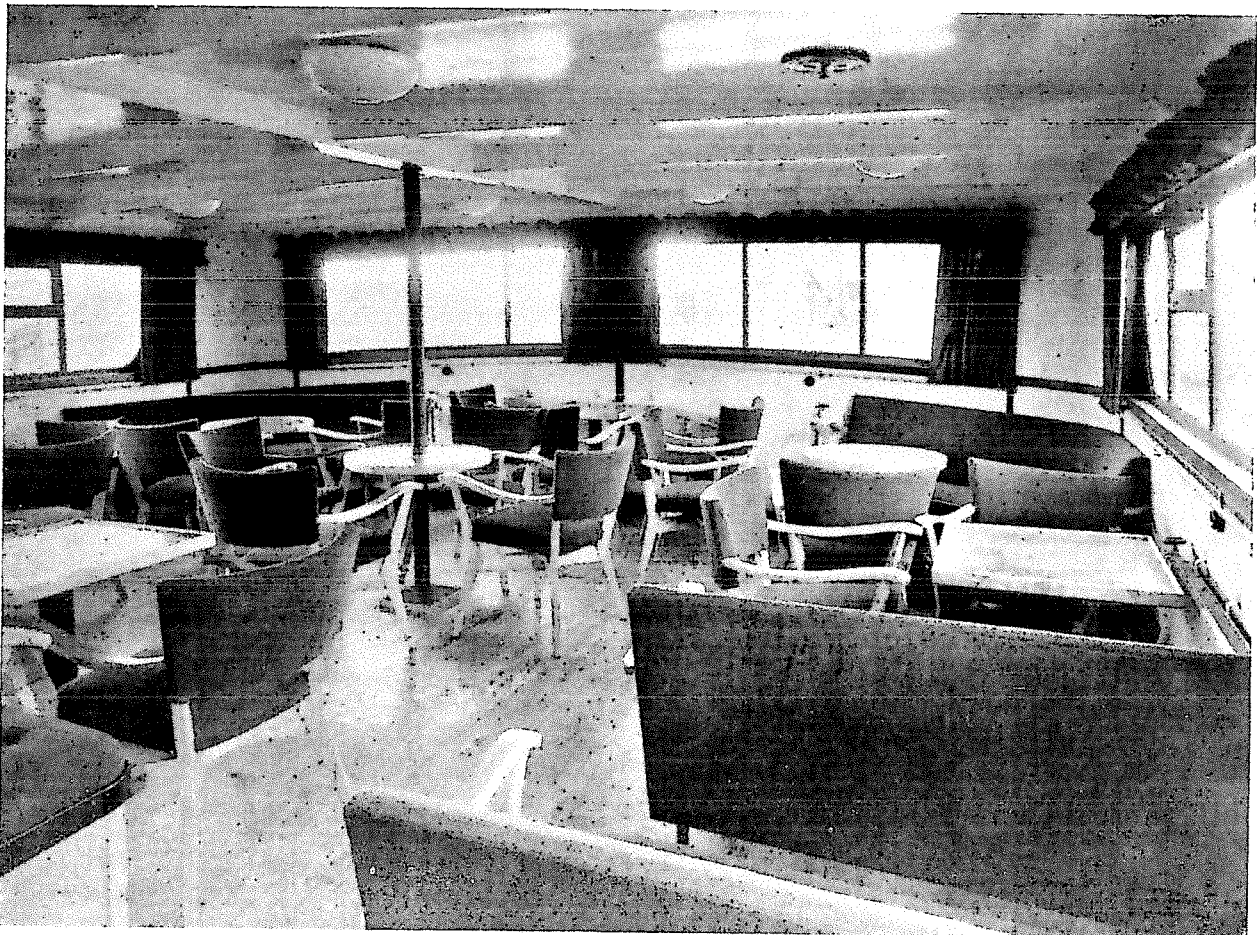
Noe av dette «skipsblodet» flyter også i herr Bartz-Johannessen. Han startet som mekler, siden har skipene fulgt ham, eller omvendt. Han syslet med skipsmodeller som hobby, men så fikk han lyst til å bygge virkelige skip, stedet på Stord var ideelt, det forretningsmessige grunnlag skulle



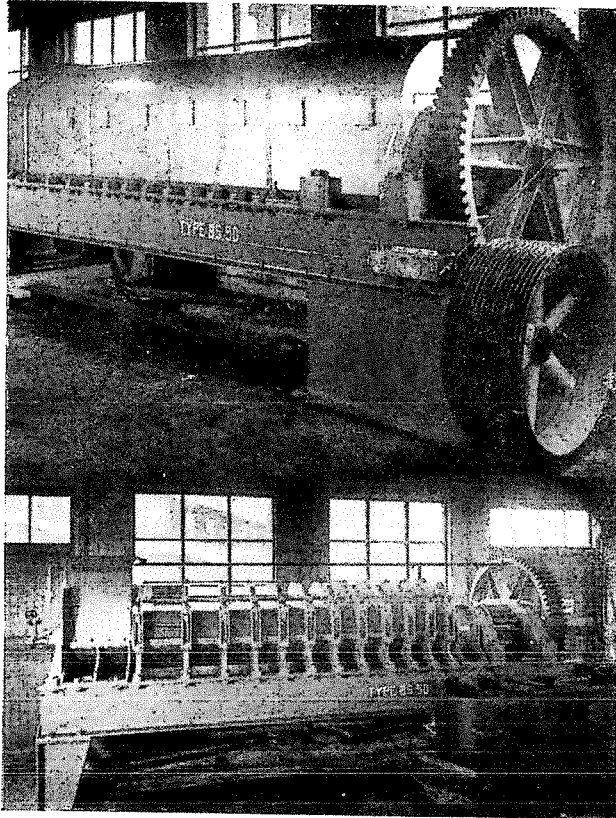
Kran over sildebingene — under moderne skrapertransportssystem for sild 1948.



*Flytedokken med skip inni.*



*Innredning av sjøbuss-salonger.*



Presser.

være til stede når en så på vår fiskeflåte og lokalskipsflåte. Så ble det støpt en bedding på Stord.

Krigen stoppet videre utbygging. En helsveiset leker ble levert. Vi ligger midt i et godt treskipsbyggerdistrikt. Under krigen laget vi casinger, raiders og knær, lukekammer, kapper, rør m. v. for mange trefartøyer, drev litt skipsreparasjoner og tok opp produksjon av forskjellig maskineri for sildolje- og fiskemelfabrikker.

Samtidig ble verkstedets endelige utbygging planlagt. Ingeniør J. H. Mohr var vår konsulent, og arealet ble utplanert.

Før fredsrusen for vel var over, var vi i full gang med utbyggingen. Vi satte alt inn på, snarest mulig, å reise et effektivt småskipsbyggeri.

Nå er det å «lage» et skipsbyggeri, selv om det er lite, ikke så helt enkelt. Bygningene kom opp, maskiner og verktøy ble innkjøpt og vi kom igang. Ikke så få spesialfolk måtte vi importere. Disse ble det bygget boliger til. Den gode grunnstamme av fagarbeidere som vi hadde, måtte suppleres. Kurser ble igangsatt, unge interesserte folk ble tatt inn. Og det har virkelig lyktes for oss både å utdanne og få beholde en garde av bra fagarbeidere i de forskjellige yrker.

Stord og distriktet har et ypperlig folkemateriell. Flinker tømmermenn og snekkere har treskipsbyggeriene utdannet i generasjoner, men det har vist seg at her også er interesse for såvel plate-

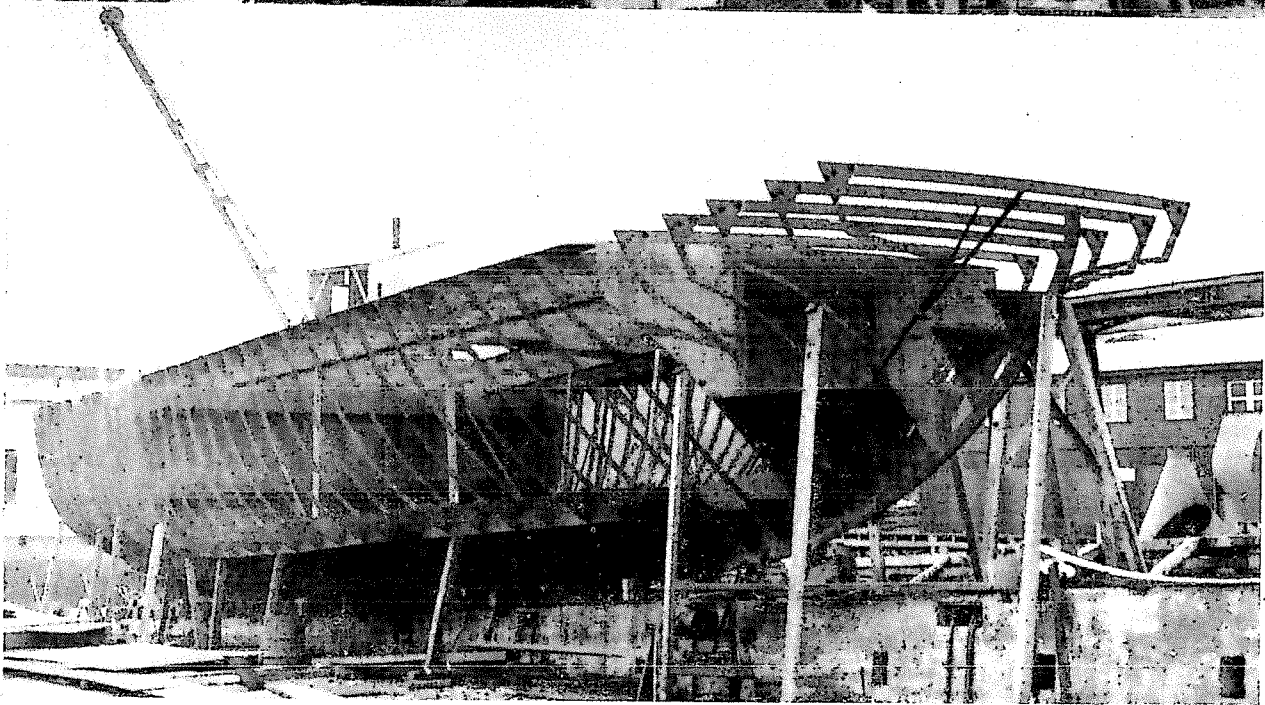
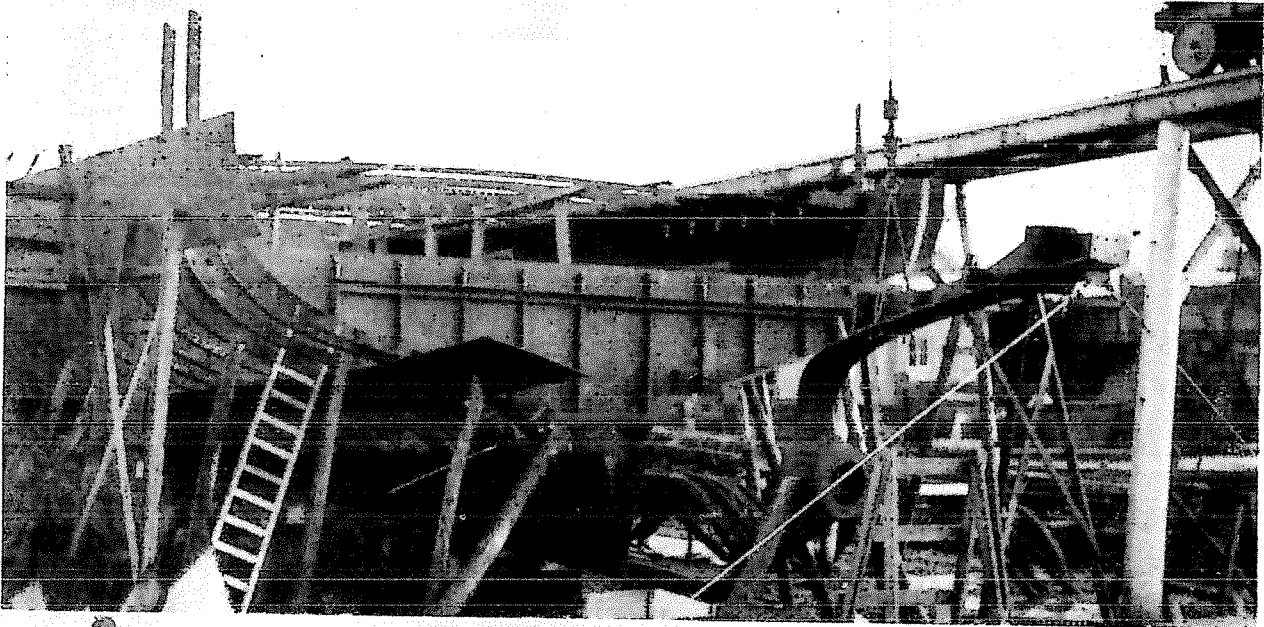
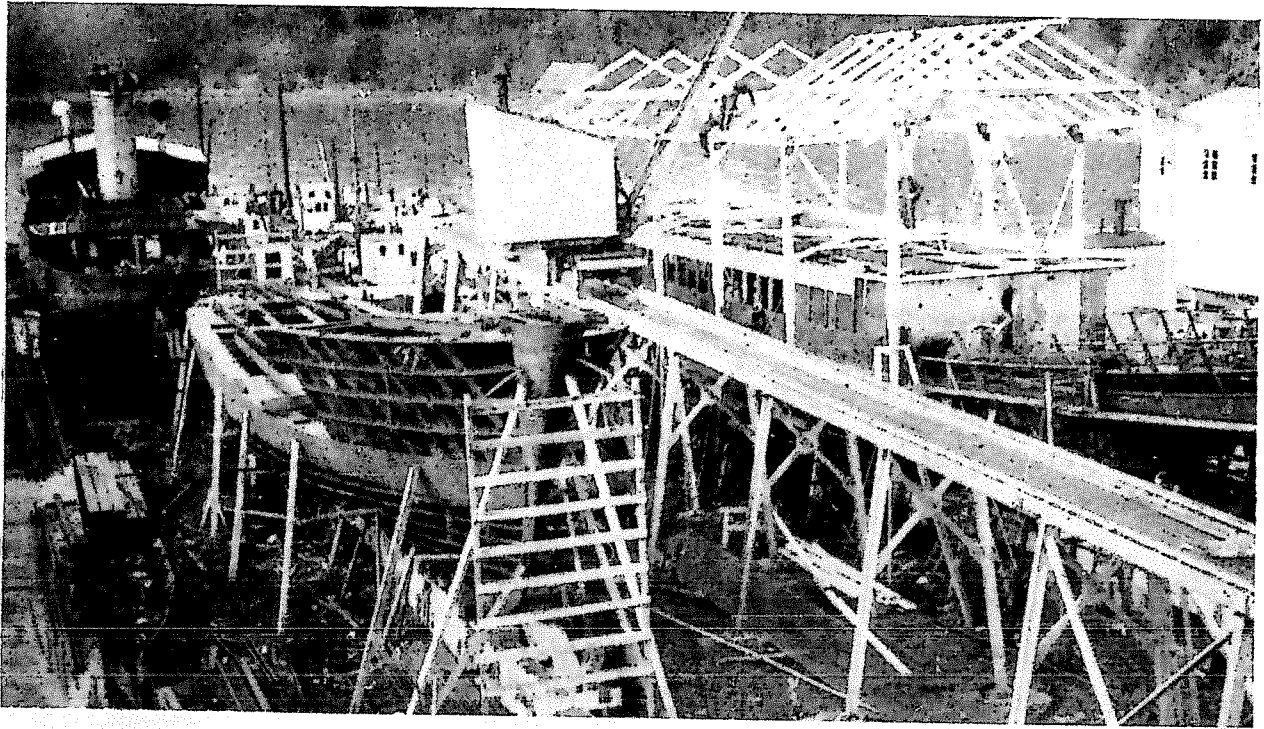
arbeid som sveising og maskinarbeid. Verkstedet har vært heldig med sine formenn og sine arbeidere. Vi hadde grunnlaget, noen dyktige folk for alle avdelinger, plateverksted, sveisere, maskinavdeling, snekker- og tømmermannsavdeling, rørleggere, elektrikere, riggere og malere. Det må også erkjennes at vi hadde konjunktorene med oss, rikelig med bestillinger og, bortsett fra materialvansker, gode tider å arbeide i. Vår tegneavdeling ble utvidet og supplert med interesserte folk, og materiallageret ble moderne anlagt. Tidsmessige verktøymaskiner og utstyr var vi heldig å få fatt på, og moderne arbeidsmetoder ble innført. Resultatet av alt dette har svart til forventningene, om få uker kjølstrekker vi vårt byggenummer 10.

Verkstedets oppgaver for firmaets egne fabrikker ble etter hvert større. Bedre hjelpemidler og innvunnet erfaring kunne litt etter hvert løse større oppgaver. Den erfaring firmaet og dets folk hadde tilegnet seg ved drift av sildolje- og fiskemelanlegg, nord og sør i Norge, og i andre land, gjorde at der i forbindelse med verkstedet, framkom nye konstruksjoner og til dels forbedrede metoder for industrien. Notevarp/Vega-metoden for fiskemel og Notevarp/Stord-metoden for sild hadde vi vært med å uteksperimentere. Vi tok nå fatt på å bygge maskiner for disse metoder. Det er solgt og montert flere fiskemelanlegg nordpå som gir 100 prosent utnyttelse av råstoffet. På dette felt har vi samarbeid og produksjonskontrakt med A/S Myrens Verksted.

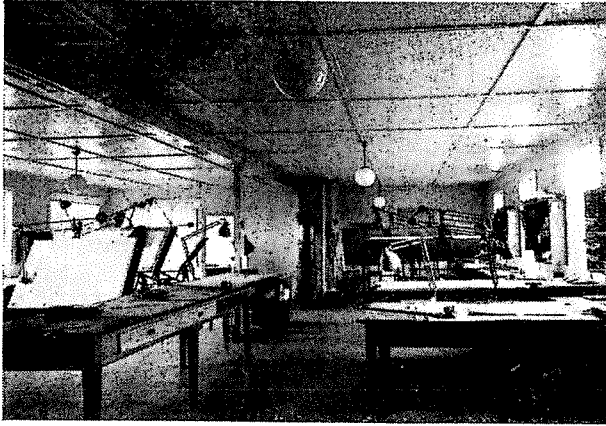
Sildoljeindustrien i vårt land måtte etter krigen ta igjen det forsømte. Fiskeflåten og dens kapasitet



Tørker, kokere, sykloner og annet sildoljemaskineri.







*Fra tegnekontoret.*

øket mere enn beregnet. For fabrikantene gjaldt det å utvide, modernisere, og det skal sies til fabrikantenes ros at de har tatt store løft for å tilfredsstille fiskerne og skaffe avtak for de økede fangstmengder. Denne industri, fra og med Ålesund-distriktet til og med Eggersunddistriktet, har etter krigen investert anslagsvis 25 millioner kroner, Sildelagets nybygg ikke medtatt, og denne investering har resultert i en kapasitetsøkning på ca. 100 prosent.

Vi har hatt den glede å levere en stor del av det nødvendige produksjonsmaskineri til disse utvidelser. Etter hvert har de aller fleste fabrikanter blitt våre kunder, og et tillitsfullt samarbeid er etablert. Av egen erfaring vet vi hva en sildoljefabrikant setter pris på hos et verksted, og det vil alltid være vårt verksteds oppgave å stå til tjeneste for fabrikantene og yte den best mulige service. Vi har gode hjelpemidler, erfaring og dyktige ingeniører og teknikere. Når det nå er dukket opp så vidt mange nye ting og problemer i bransjen, f. eks. sildepumping, inndamping m. v., vil vi gå inn for å finne de for våre forhold mest tjenlige løsninger.

Verkstedet har to hovedgrener, fabrikkmaskineri er den ene. Vi leverer komplett maskineri for sildolje- og fiskemelfabriker, trananlegg, jernkonstruksjoner, tanker m. v.

Den annen hovedgren er skipsbygging og hva dermed står i forbindelse. Vi bygger skip på opp til ca. 1000 tonn d.w. og vil legge an på alle slags spesialskip, så som lektere, slepebåter, fiskebåter, lokalruteskip, ferger, laste- og tankbåter. Hittil har den overveiende del av produksjonen vært lokalruteskip, og vi har høstet ganske god erfaring i bygging av sjøbusser. Flere interessante prosjekter er i dag under utforming.

Formålet for all sjøfart har i alle dager vært å føre mennesker og ting over vannet. Skipenes «slektshistorie» — fra sjøfartens barndom i Middelhavet og i Norden, over den antikke sjøfarts blomstring, vikingtiden, korstogene, de store oppdagelsers tid, seilskipstiden med de hvite seil og

fram til stålskipenes og skipsmaskinenes tidsalder, er noe av den mest interessante historie en kan lese. Utviklingen fra naturbarnets følelsesmessig utformede linjer, framover middelalderens mystiske skip utstyrt med symboler — og fram til våre dagers hensiktsmessige og logisk utformede spesialskip, er i grunnen typisk for menneskehetens kulturelle utvikling.

Så opplever vi at de vitenskapelig riktig utformede skip samtidig både er estetiske og virkelig vakre.

Våre folk vil gjerne bygge både vakre og hensiktsmessige skip. Vi har fått lovord for det vi hittil har levert, håndverksmessig er vi fullt på høyde.

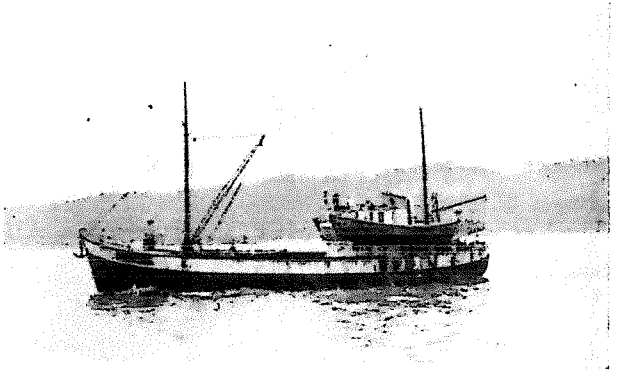
Etter hvert som konkurransen blir hardere vil det være to hovedkrav som vil bli avgjørende i kampen om kontraktene og som vil avgjøre om vi skal kunne konkurrere med utlandet, nemlig gjennom priser og kvalitet.

Kan materialer, maskiner og halvfabrikata kjøpes inn billigst og best mulig, planlegging, arbeidsgang og metoder være rasjonelle, verktøy og utstyr tidsmessig og formålstjenlig og formenn og arbeidere være effektive, interesserte og flittige — så må man kunne fylle det første hovedkrav.

Kravene til kvalitet kan være forskjellig for ulike produkter, men når det gjelder maskiner og skip er bare det beste godt nok. Et førsteklasses, nitid og nøyaktig fagarbeid karakteriserer det velbyggede skip som gir verkstedet kundens tillit.

Jeg har tidligere sagt at folkemateriellet på Stord og i distriktet her er førsteklasses. Hverken kapital, organisasjon eller verktøy kan skape kvalitet hvis ikke den dyktige fagmann går inn for saken.

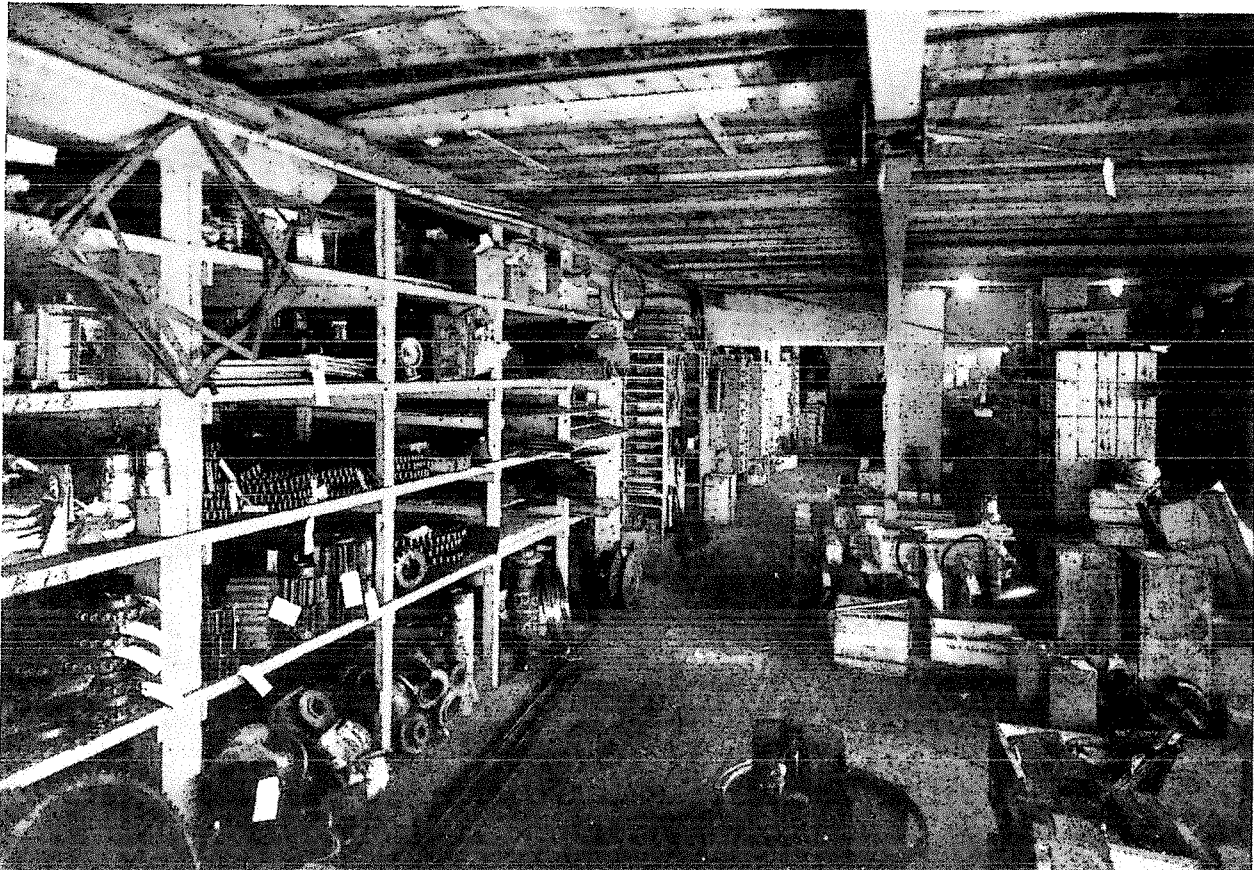
Det er å håpe at alle som er knyttet til bedriften i fellesskap vil fortsette den hittil fulgte linje, at vi i målbevisst og tillitsfullt samarbeid fortsatt kan holde sammen og stadig utbygge vår bedrift til større effekt, bedre kvalitet, og derved vedlikeholde og stadig skaffe oss ny tillit. Tilliten er det bærende, ikke minst i verkstedsbransjen.



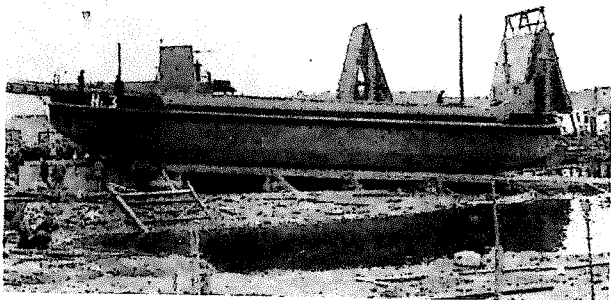
*Fiskebåten «Espenes» 1944.*



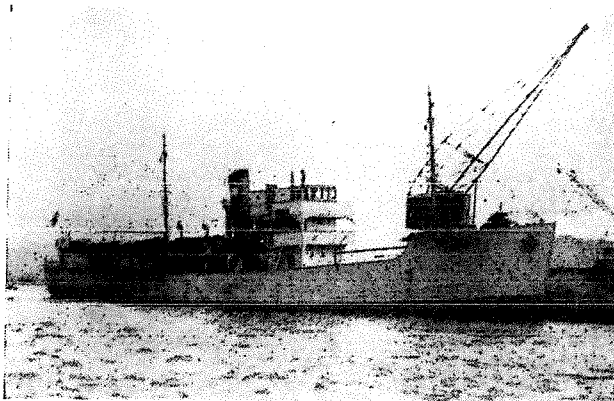
*Fra materillagerets kontor.*



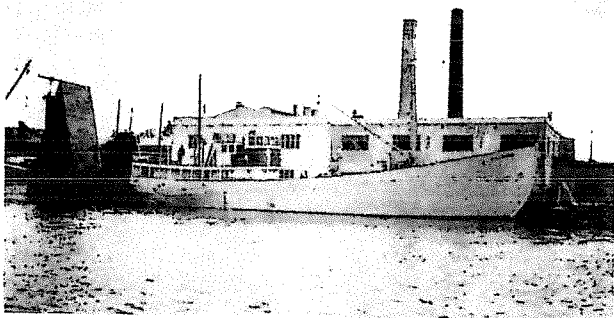
*Fra verkstedets materillager.*



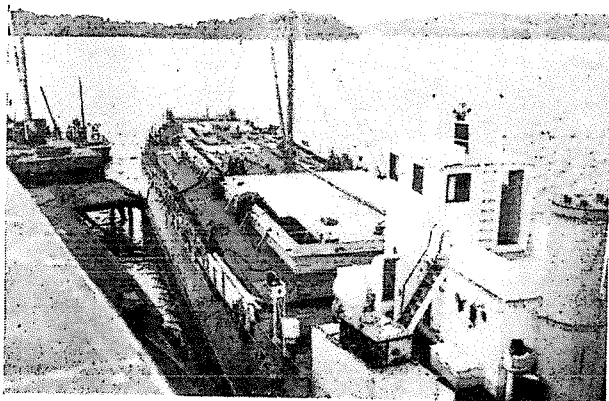
250 t. stållekter til Kullkompaniet av 1871.



Frysebåten «Bonita».



Fiskefartøy «Hansobe».



Fraktesfartøy «Havøysund».

## *Hilsen til bedriften* fra arbeiderforeningene og formannsforeningen.

Ved A/S Stord er der to arbeiderforeninger, Stord Fabrikkarbeiderforening, som representerer sildoljefabrikkens arbeidere, og Stord Jern- og Metallarbeiderforening, som er verkstedsarbeidernes forening.

Begge disse foreninger har tariffavtale med bedriften gjennom N.K.I.F. og N.J.M.F. Stord Arbeidslederforening som representerer formennene har medlemmer blant såvel sildoljens som verkstedets arbeidsledere.

Den eldste av foreningene er Stord Fabrikkarbeiderforening som ble stiftet i 1936. I dag teller denne 66 medlemmer.

Stord Jern- og Metallarbeiderforening er atskillig yngre, idet den ble stiftet 11/9—45. Medlemstallet her er om lag 180 stykker.

Etter hvert som forholdene vokste ble det også aktuelt for formennene med egen forening og ønsket om dette førte til dannelsen av Stord Arbeidslederforening 1/10—46. 16 formenn ved bedriften er tilsluttet foreningen.

Som eldste forening er det Stord Fabrikkarbeiderforening som mest har deltatt i forhandlinger med bedriften om lønns- og arbeidsvilkår, men det har også vært ført forhandlinger av de to andre foreningene.

Om disse forhandlinger kan det sies at de i kraft av gjensidig anerkjennelse har foregått i forståelse og vist begge parter vilje til samarbeid.

De spørsmål som har reist seg i forbindelse med forhandlinger mellom våre foreninger og bedriften er blitt løst på fredelig vis og det har siden foreningene ble stiftet ikke vært streik eller annen arbeidsstans som følge av uenighet.

Foreningene vil gjerne nevne tillitsmennene som er valgt av arbeiderne som bindeledd mellom disse og bedriften og i den forbindelse uttale at vi ser deres oppgave som meget viktig og gagnlig for et godt samarbeid på arbeidsplassen.

Når vi på vegne av våre foreninger hilser bedriften og gratulerer med 30-års jubileet, skjer det med ønske om fortsatt framgang og trivsel og fortsatt godt samarbeid med våre foreninger til beste for alle parter.

**Stord Jern- og Metallarbeiderforening**  
*Tobias Gangdal*

**Stord Fabrikkarbeiderforening**  
*Hans Nystether*

**Stord Arbeidslederforening**  
*Marius Dahl-Hansen*

# Vi gratulerer!



*Brynjulf Skorpen*



*Lars N. Bjelland*



*John Bjelland*

A/S Stord har tre mann som har fulgt bedriften fra starten av i 1919 til i dag, Brynjulf Skorpen, Lars N. Bjelland og John Bjelland. Vi finner grunn

til å takke dem særskilt for troskap og dyktighet. De er tildelt Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste.



*Hans H. Langeland*



*Ingvald Tyse*



*Håkon Madsen*



*Knut Tyse*



*Nils Dahle*



*Adolf Bjelland*



*Knut Eldøy*



*Johannes J. Eldøy*



*Johannes Kambo*



*Johan Bjelland*

Bedriften var ikke gammel før ovenstående 10 mann kom i dens tjeneste. De har alle vært ved bedriften i over 25 år.

Vi er stolt ved en slik milepel som denne å kunne mønstre 13 mann med over 25 års tjeneste i bedriften. Alle ovennevnte har alltid vært plikt-

oppfyllende folk som har lagt interesse og energi i sitt arbeid, de har fulgt bedriftens utvikling og alltid vært på dens beste.

Vi vil i dag gjerne få lov til å gratulere hver enkelt og takke dem for den innsats de har gjort.

# Produksjonsutvalget og hva det har betydd for bedriften.

*En oversikt ved sekretæren T. Grøsvik.*

Det faller også naturlig nå når de 30 år som er gått skal minnes å gi en oversikt over Produksjonsutvalgets virke. Det er av nyere dato, men det kan ha betydning å nevne hovedtrekkene.

Den 7. desember 1945 fikk vi avtale mellom N.A.F. og A.F.L. om at det skulle opprettes produksjonsutvalg ved alle bedrifter som pr. år utførte 46.000 t.v., d.v.s. ca. 20 arbeidere. Avtalen går i korthet ut på følgende:

Produksjonsutvalget skal være et rådgivende og opplysende organ. Det skal meddeles: Bedriftens økonomiske stilling, produksjonsvilkår, avsetningsmuligheter.

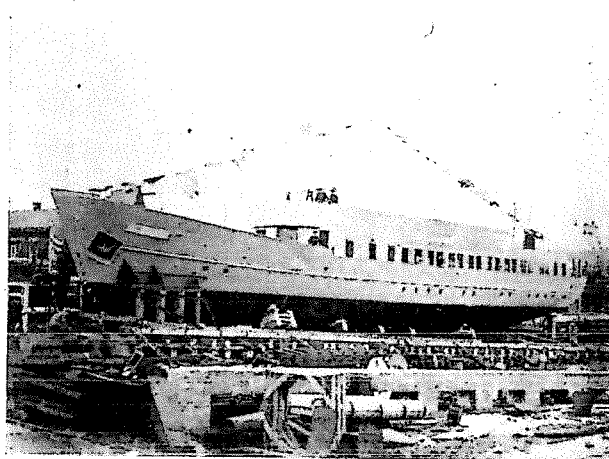
Det skal virke for å fremme: Effektiv produksjon og rasjonalisering. Øket sikkerhet og trivsel. Yrkesopplæring og spesialutdannelse. Produksjonsutvalget skal ikke behandle lønns- og arbeidstidsspørsmål.

Utvalget skal være sammensatt av representanter for: Den ansvarlige bedriftsledelse, de tekniske og merkantile funksjonærer og arbeidere.

Under krigen ble det opprettet produksjonsutvalg i Amerika og England som arbeidet svært godt under gunstige psykologiske vilkår. Det er disse land som har vært forbilledet for våre produksjonsutvalg. Overenskomsten har lagt grunnlaget, formelt og organisatorisk, for initiativ og aktiv innsats, og bestemt hvordan og i hvilken utstrekning arbeiderne og funksjonærene skal delta i bedriftens ledelse. I den situasjon vårt land er oppe i kreves det mer enn noen gang før, at alle krefter samles for effektiv ytelse til beste for oss



*Innredning av sjøbuss-salonger.*



*«Melanddrott» på beddingen.*

selv og vårt land.

Ved vår bedrift ble produksjonsutvalget opprettet den 9. januar 1947. Vi var klar over at det ville ta sin tid før alt kom i gjenge, men vi får likevel si at det stort sett har gått fint. I alt er her holdt 9 møter og behandlet en hel del saker.

Av disse kan nevnes: Økonomisk orientering over bedriftens stilling, læreguttspørsmålet, Stord Tekniske Kveldsskule, rasjonalisering, forslagskasse, arbeidsprogrammer, bad og garderobe, bedømmelse av forslag, foredragsserier med film, bedriftslegeordningen.

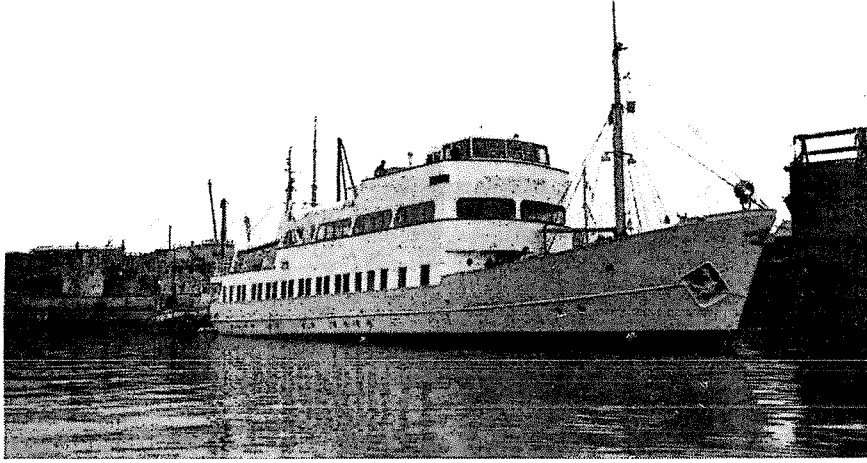
Produksjonsutvalget har i dag følgende sammensetning: Onar Onarheim, Chr. Bartz-Johannessen, P. Thomassen, Rolf Ellefsen, Johs. P. Bjelland, Ole Skorpen, Tobias Gangdal, Knut Jacobsen, Ola T. Hildal og Trygve Grøsvik.

Chr. Bartz-Johannessen er formann og Trygve Grøsvik sekretær.

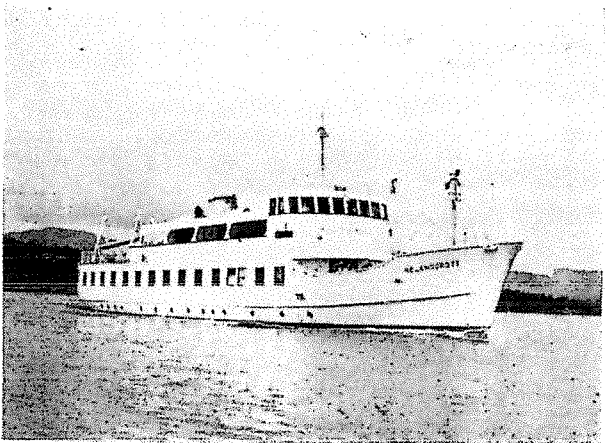
Til slutt vil vi ønske bedre oppslutning om utvalgets arbeid og oppgaver. Der er anledning for alle til å framkomme med ting som ønskes behandlet, enten ved å underrette representanten for vedkommende avdeling eller å gå til sekretæren. Forslagene til tekniske forbedringer o.l. går den vanlige veien om forslagskassen. Det kan nevnes at det siden vi kom i gang med forslagsvirksomheten for et år siden, er innkommet i alt 13 forslag, og av disse har 7 vært av en slik verdi at de er premiert.

La oss alle gå inn for å støtte Produksjonsutvalget. Dets misjon er å gjøre bedriften effektiv og rasjonell. Vi er alle hjul i det samme maskineri. Det gjelder å sette fellesbaten foran egenbaten.

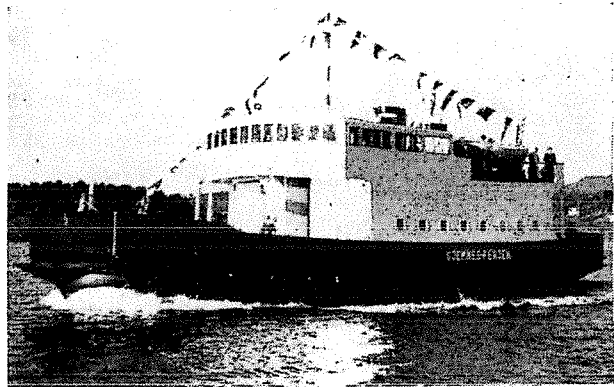
# Skip som er levert.



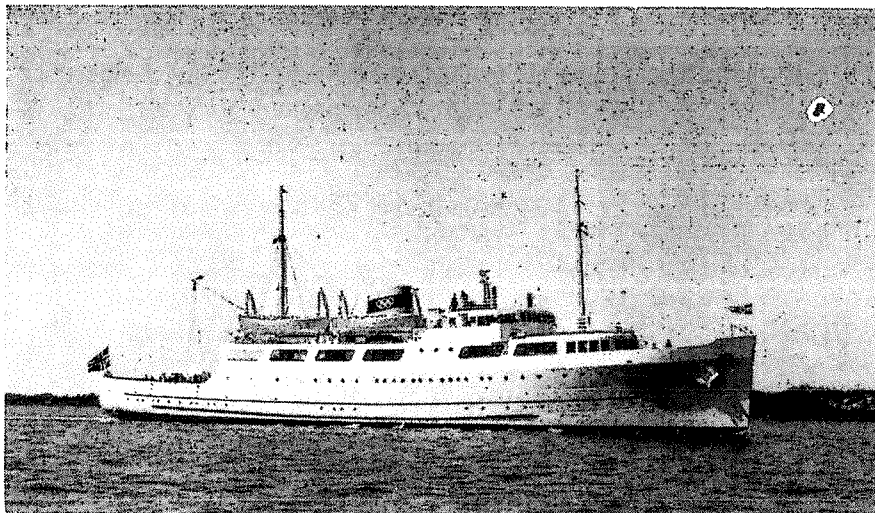
*M/S «Midthordland», levert 1947.*



*M/S «Melanddrott», levert 1948.*



*Bilferjen «Gjemnes», levert 1949.*



*M/S «Jylland», ombygget 1949.*

# Samarbeid og tillit.

Av Chr. Bartz-Johannessen.

For en bedrift er et tredveårsjubileum i og for seg ikke en begivenhet av de store, selv om det er et stort skritt framover. Året i år betyr imidlertid noe mer for oss, idet mange av de mål vi har satt oss er blitt nådd, og vi har oppnådd en stilling og anseelse som vi må prøve å holde på og utvide.

Fra å ekspandere må vi nå fundamentere og forbedre foretagendet, slik at vi alltid kan holde oss i teten og gjøre det klart at et «Stordprodukt» er noe mer enn et slagord. I de ordene skal det også ligge en garanti for førsteklasses arbeid og soliditet.

Sildoljefabrikken, som i dag må sies å være blant de best utstyrte fabrikker i landet, står klar til å produsere et mel som hele verden roper etter, nemlig det såkalte «helmel», hvor alle sildens verdifulle mineraler og vitaminer er bibeholdt. Sammen med plantefôr er nemlig dette mel så meget mer verdifullt enn vanlig sildemel, hvor disse nødvendige stoffer er blitt utvasket med limvannet.

Da vi anla verkstedet, baserte vi det vesentlig på tre ting, nemlig:

1. det store behov for fornyelse av vår småskipsflåte, kystbåter og fiskebåter,
2. mangelen på servicestasjoner og reparasjonsmuligheter for vår store fiskeflåte,
3. kravet om utvidelser og bygging av sildolje- og fiskemelfabrikk for hundre prosent utnyttelse av silden.

Når det gjelder båtbygging, har vi ennå ikke så mange år på ryggen, men vi er kommet godt i gang og har allerede satt spor etter oss langs kysten. Store oppgaver ligger foran oss, og vi må sette alt inn på å kunne løse dem på en slik måte at ikke de utenlandske verksteder får en sjanse til å gripe inn også når det gjelder småbåter. Grunnlaget er lagt, og vi har klart å skaffe oss det største aktivum, nemlig en interessert og solid arbeidsstokk som kan sine ting.

Selv om det stadig er et stort behov for nye båter, er det ikke sikkert at tidene alltid innbyr til nybygging. Reparasjoner av bestående materiell og klassifiseringer kommer man imidlertid aldri utenom. Det har derfor vært et av hovedmålene

våre å anskaffe en slipp eller dokk for alltid å kunne sikre oss arbeid. Vi var kommet langt med planene om bygging av slipp, men det ble en flytedokk likevel. Den dokken vi har fått, er kanskje litt grunn — den kan ikke ta båter som stikker mer enn 13 fot — men alt i alt er den nærmest ideell for vårt formål. Fortsetter det som hittil, vil vi få meget å gjøre ute på neset i tiden som kommer.

Sildoljemaskineri og fiskemelmaskineri har det vært et kolossalt behov for i den senere tid. Det har vært en enorm påkjenning for alle som har arbeidet på denne avdeling. Men så viser det seg også, at vi har levert mer maskineri enn alle de andre produsenter tilsammen. Med den store etterspørsel sier kanskje ikke dette så meget om at vårt maskineri er bedre enn andres. Når de første behov er dekket og det igjer blir konkurranse, får vi se om det er tilfelle, eller om vår suksess bare skyldes at vi har kunnet tilfredsstillende kundenes krav til kort leveringstid bedre enn de andre.

Den enorme utvikling som foregår i fisketilvirkningen, setter store krav til våre konstruktører. Ikke bare det maskinelle må man ta hensyn til, men man må også være vel bevant i kjemien for å vite hva som foregår under de enkelte prosesser. Fram for andre verksteder har vi den store fordel at vi har sildoljefabrikk rundt hjørnet, hvor alt maskineri kan utprøves og forbedres før produksjonen blir tatt opp. Det nyopprettede forskningsinstitutt for sildoljeindustrien vil også være en god støtte når det gjelder planlegging og utforming av nytt og bedre maskineri.

Når det gjelder eksport av maskineri til utlandet har det hittil vært vanskelig å konkurrere med Amerika. Med devalueringen av pund og kroner håper vi å kunne få et ord med i laget også her.

Mange av oss har vel følt den pessimisme som det siste år har brakt. Frykt for arbeidsløshet og nedadgående konjunkturer. La oss ikke smittes av denne motløshet, vi har bedre kort på hånden enn mange andre, og store oppgaver ligger foran oss. Samarbeid og tillit vil bringe oss over de skjær som måtte komme, og vi kan forhåpentlig se de neste 30 år trygt i møte.

# Vi presenterer våre funksjonærer:

Ved Bergenskontoret:



*Chr. Bartz-Johannessen*  
ass. direktør



*Erling Hjort*  
kontorsjef



*M. Berland*  
bokholder



*Harald Kårstad*  
ekspeditor



*Per Hysing Dahl*  
f.orr.fører



*P. Thomassen*  
fullmektig

Ved bedriften på Stord:



*Onar Onarheim*  
tekn. direktør



*Hilmar Onarheim*  
disponent sildoljeavd.



*Fr. Fossum*  
innkjøpssjef



*Rolf Ellefsen*  
driftsingeniør skips.



*Tor Onarheim*  
driftsingeniør maskin.



*Wilh. F. Klaveness*  
skipsingeniør



*Leif Gjerver*  
tegnestjef



*Trygve Grøsvik*  
kasserer



*Markus Fostervold*  
bokholder



*Kr. Fyllingen*  
lønn.bokholder



*Sverre Folgerø*  
lagersjef



