

# ÅRBOK FOR KARMSUND 1984 — 1986

KARMSUND FOLKEMUSEUM

Haugesund 1986

---

Haugesund Bok & Offset A/S

Carl Egil Buch:

## Slettebø-smien på Kårstø — Ny museumsavdeling



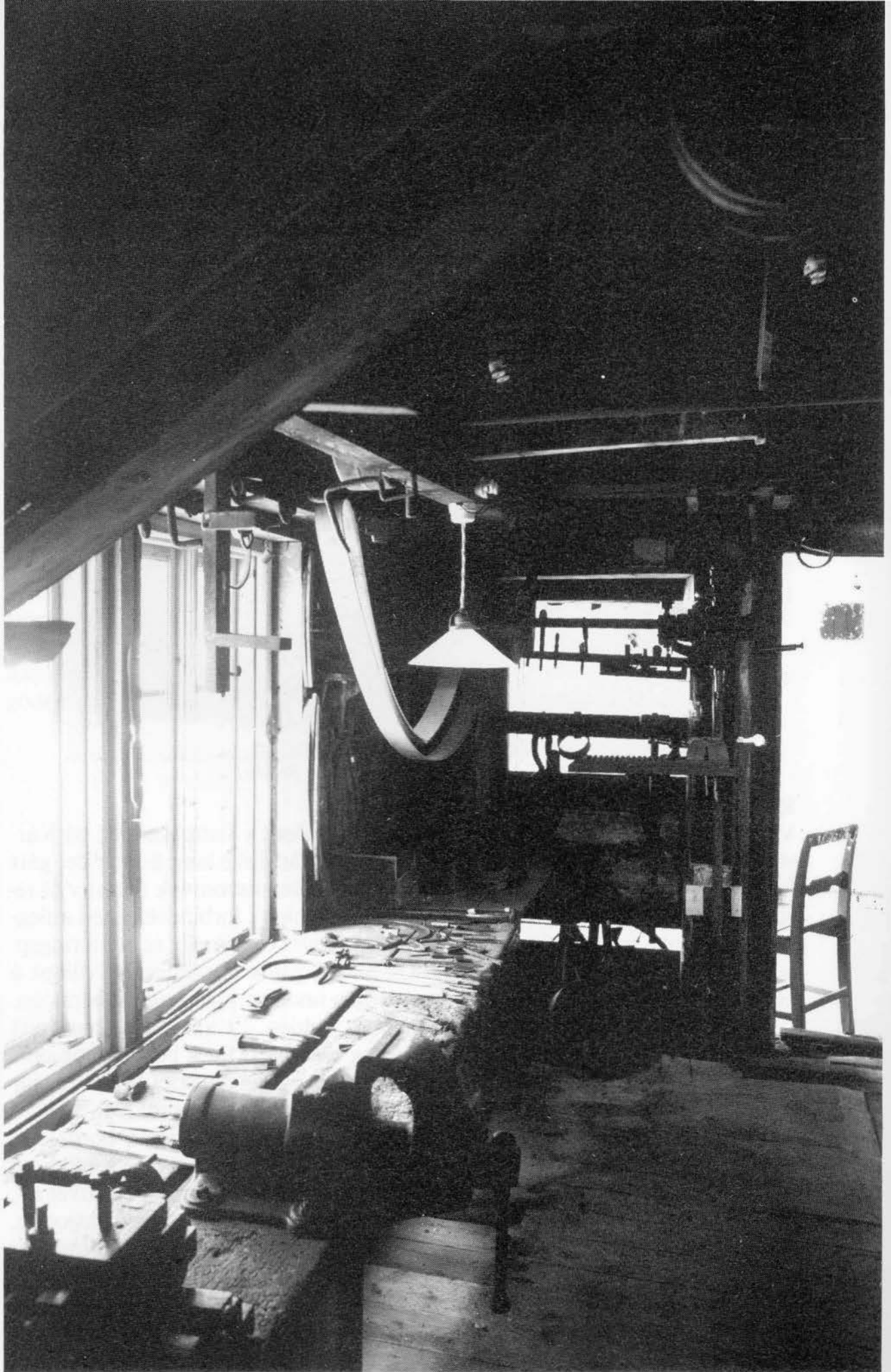
*Slettebø-smien. Eksteriør. (Foto: Tor Brekke).*

### **Restaureringen**

Våren 1986 avsluttet museet restaureringsarbeidene i Slettebøsmien på Kårstø. Arbeidene hadde da pågått over halvtannet år. Like lang tid var det gått fra kultursekretæren i Tysvær og Karmsund folkemuseum tok initiativ til restaureringen overfor Statoil, som hadde kjøpt smien i forbindelse med anlegget av den nye gassterminalen. Museet utarbeidet en rimelig restaureringsplan innen en ramme på kr. 177.000. Og Statoil påtok seg senere velvilligst å bekoste restaurering og senere drift av smien under museets administrasjon.

Det er omfattende arbeider som er gjort i smien. Et viktig mål har vært å unngå utskiftninger av deler i bygning og maskineri for å beholde miljøets opprinnelige og ekte karakter. Både bygningen og maskineriet virker derfor enda overraskende primitive. Bygningen var opprinnelig bordkledt. Senere fikk den kledning av eternitt. Ved restaureringen ble den igjen bordkledt, men utenpå de to eldre kledningene. Likeledes ble det lagt ny bølgeblikk på taket over det tidligere blikkdekket. På denne måten ble bygningen stivet av, samtidig som man unngikk egentlig nødvendige inngrep i konstruksjonen. Vindusform og utvendige detaljer ble avpasset etter det opprinnelige. Innvendig kan man knapt nok erkjenne at bygningen er reparert. Det var Lars Østrem som utførte tømmerarbeidet.

Maskineriet har det vært nødvendig å supplere med flere deler som er blitt borte etter smien kom i bruk. Sven Rørvig som restaurerte maskineriet laget



*Slettebø-smien. Interiør. (Foto: Tor Brekke).*

ny dreiebenk for hausaved i søndre ende av verkstedet. Også den store motoren trengte nye deler og grundig overhaling før den igjen kunne trekke det innviklede remutvekslingsystemet som driver de ulike maskinene. Remmene er nye og alle deler av maskineriet ellers smurt og trimmet. Verktøyet er igjen på plass for en vesentlig del i preparert stand, etter at Målfrid Snørteland hadde besørget registrering og dokumentasjon av tilstanden i smien før restaureringsarbeidet tok til.

## **Smien blir til**

Hvilken virksomhet var det denne originale verkstedsbygningen dannet rammen om? Konrad Slettebø som har arbeidet i smien det meste av sitt liv, har fortalt oss nøye om det daglige arbeidet der til forskjellige tider. Her skal vi gjengi hovedlinjene i driftsprosessene og bakgrunnen for dem. Men først litt om smiens historie.

Konrad Slettebø er sønnesønn til Peder Andersen Askeland som bygde smien. Askeland var født i 1868 og ble 70 år gammel. Han tok svennebrev som smed i Amerika. Der oppholdt han seg lange perioder fram til 1925 -26 for å legge seg opp kapital. I mellomtiden giftet han seg på Kårstø i 1891 og kjøpte jord av garden som konen var fra. Bruket kalte han Slettebø. Det nye våningshuset ble liggende rett vestenfor smien. Denne begynte han også å bygge tidlig. Men han manglet midler til å fullføre annet enn de grove yttermurene. Senere ble tak lagt rett over murene. I denne enkle bygningen utførte Askeland alminnelig smedarbeide ved siden av driften av småbruket.

Men dette ble for lite å leve av. I Amerika fikk han både ide og kapital til et hjulverksted. Smien ble utvidet med en overetasje. Maskineriet til saging og dreining konstruerte og laget han selv. Det ble drevet av et vannhjul nærmere kaien med langt snortrekk opp til verkstedet. Motoren kom til senere. I Konrad Slettebøs barndom i 1. verdenskrig var hjulproduksjonen i god gjenge.

Bygningen ble senere utvidet flere ganger. Den første utvidelsen er rommet hvor motoren står. Senere ble et skur for lagring av trematerialer satt opp. Endelig ble inngangsrommet og de to smårommene mot nord føyet til. Dette var skjedd før 1918.

Verkstedsrommet var stort og trekkfullt. For å kunne arbeide der vinters dag ble en gammel komfyr plassert ved skorsteinen nær inngangsdøren. Komfyren ble ellers brukt til å brenne avfall i. Det var mulig å dele verkstedsrommet av mot gangsonen med to skyvelemmer. Ellers var det og en liten vedovn i rommet i bygningens NV-hjørne. Her holdt lenge Kårstøs telefon-sentral til. Rommet innenfor er liksom et lite kontor for verkstedet.

## **Produksjon av tralehjul**

Bygning og maskineri har fått sin form med tanke på produksjon av tralehjul til vogner og kjerrer. Selv om denne produksjonen hadde sitt høydepunkt så

tidlig som i de gode årene omkring 1. verdenskrig, ble bare ubetydelige endringer og forbedringer av anlegget gjort senere. Utover 1930-årene ble konkurransen fra gummihjulene merkbar. Etter denne tid ble det oftere reparasjon av slitte deler på eldre hjul — band og lager — enn produksjon av nye.

Kvaliteten til tralehjul var avhengig av materialet som ble nyttet. Eik ble brukt i hauser, og ask i spiler og ringved. De viktigste leverandørene til verkstedet av slik material var garden Storhaug på Falkeid og trelasthandler Svendsen på Sand. Jern til band, hausaringer og annet kom fra Racin i Stavanger.

Første ledd i produksjonsprosessen var å kappe emner til hausene. Disse måtte være av ren adl. Det ble straks boret hull i dem for at de skulle tørke. Tørr material var en forutsetning for kvalitet. Størrelsen på hausene kunne gjerne være så stor som emnet tillot det.

Senere ble hausene dreiet på benken innerst i verkstedsrommet. Huller for spilene ble stemt i maskineriet på vestsiden av skorsteinen. Tralene ble bearbeidet i motsatt ende av rommet nærmest motoren. Etter de var satt på plass i hausene, ble de kappet i lik lengde og ytterendene tilskåret for å gå i sålen eller ringveden. Den ble bearbeidet på båndsaen i sørenden av verkstedsrommet. Prosessen i hjulverkstedet begynte med hausene og sluttet med ringveden.

I smien fortsatte den med hjulringer og hausaband. Hjulringene ble lagt utenpå ringveden og skulle motstå slitasje og holde hjulet sammen. Lengden på ringemnet ble målt ved at hjulet ble trillet over jernstangen. Stangen ble så kappet med slegge og meisel. Det er en maskin i verkstedet med sveiv som er til å bøye ringemnene. Skjøten ble håndsveist. Endene ble kløyvet, klemt ihop, sammensmeltet og sammenbanket — et arbeid som krevet stor presisjon og ferdighet. I 30 -årene anskaffet man sveiseapparat.

Den trange ringen ble glødet for å kunne tres ned over trehjulet i betongsokkelen utenfor smiedøren. Straks etter ble hele hjulet dyppet i vann for at jernet igjen skulle krympe og klemme til. Kalde perioder om vinteren ble nytt til å smi opp et forråd av hausaband i ulike størrelser. Også disse ble laget av stenger som ble delt. Hvert emne ble sammensveiset. Men hausabandene var for små til å glødes. De ble derfor slått innpå de koniske hausene med et redskap som svarer til drivholt i tønneproduksjonen.

### **Annen virksomhet**

Smien ble nytt til produksjon utenom deler til tralehjul og. Det ble laget beslag til kjerrer. Garnruller til notbåter var et viktig produkt i smiens første tid. De var halvannen meter lange med påspikrete kanter av tre. Rullene ble trukket med hånd og ble snart avløst av mekaniserte innretninger. Ellers hadde smien jevn tilgang på småoppdrag som f.eks. tilskjæring og gjenging av bolter til store bygningskonstruksjoner.

Men etterhvert som behovet for smiens hovedprodukter gikk tilbake var det reparasjonsarbeidene kapasiteten helst ble brukt på. Reparasjonsarbeidene på tralehjul er allerede nevnt. Beslektet med disse er utbedring av slitte

hjullager ved å sette inn ferdigkjøpte koniske børsinger av støpt malm. Andre eksempler på reparasjoner er tynning av økser og kvessing av fabrikkproduserte spader og hakker. Arbeidet med øksene tok tid og krevet stor flid. Utbankingen av eggen ble gjort i flere omganger og øksen dyppet i varmt vann innimellom. Slik unngikk man å skade stålet. Før slåtten var det årvisst stor pågang av reparasjoner på slåttemaskiner. Endelig ble det også utført støpearbeider i smien: Slitelager og sager til eget bruk og istøping av motor- og veivlager for kunder.

Vedlikeholdet av eget maskineri krevet og arbeid. Det ble smidd kniver til dreiebenken. Sagbladene måtte files regelmessig. Annet redskap ble fornyet ettersom slitasje krevet det.

Kunder kunne få kjøpt slåmaskinolje og grease i smien. Til og med spilloljen fra motoren var det avsetningsmulighet for. Den ble brukt til å tynne ut gammelt fett for bruk som smøring på hjulakslinger.

Slik smien ligger ved veien kort fra den gamle rutebåtkaien på Kårstø, er det ikke å undres over at den kom til å bli litt av et sosialt knutepunkt. Den trakk sine kunder, ikke bare til smiefunksjonene, men til telefonsentralen og frisørvirksomheten til Konrad Slettebø og. Mange tydde dessuten inn for å søke ly mot kulde og uvær, eller ganske enkelt for å fordrive ventetid, høre nytt eller få fyr i pipen fra ett av ildstedene. På nordsiden av døren i smierommet var det en benk hvor slike gjester kunne sette seg for en drøs.

## Nedtrappingen

Konrad Slettebø vokste opp hos besteforeldrene og kom med i arbeidet i smien allerede som barn. Men før han hadde fylt 40 var han gått over i annet arbeid i Vegvesenet.inntektsmulighetene av smien var etterhvert blitt for usikre. I vegvesenet derimot hadde han sin faste lønn. Smien drev han videre på fritiden som bigesjeft. Reparasjoner av motorsykler og båtmotorer var en vesentlig del av arbeidet i denne perioden.

Høgkonjunkturen under 1. verdenskrig hadde vært en hovedforutsetning for lønnsom drift av smien. Men selv da driftsforholdene var på det gunstigste skaffet Slettebøfamilien seg det de trengte av jordbruksprodukter av det tilliggende småbruket. Etter 1920 var det kommet opp i 30 mål dyrket mark. Dessuten ble det drevet en del heimafiske.

Også svingninger i lokal økonomi hadde betydelig innvirkning på smedens økonomi. Slettebø fulgte godt med i hvorledes fisket utviklet seg om vinteren. Ble det godt fiske ved kysten fikk han bestillinger fra Bokn, Karmøy og Bømlo-området. Fra sildedistriktene fikk han oftest greit oppgjør og. Det siste var det verre med i Tysvær-distriktet som ellers var kundeområdet til smien.

I tiden omkring 1. verdenskrig fikk smeden kr. 100 for et hjulpar. Men i de vanskelige årene før siste krig sank prisen til 60—65 kr. Det kunne gi en fortjeneste på høgden kr. 30. Årsaken var de generelt dårlige tidene, men også som nevnt at tekniske framskritt hadde gjort smieproduktene uaktuelle. Tralehjulene kunne ikke holde seg ved siden av de langt mer praktiske hjule-

ne med felg og gummidekk. Selv om krigsårene betydde en bedring av driftsmulighetene for smien på kort sikt var «nedleggingen» i 1951 ikke til å unngå.

Tallrike småverksteder har lidd tilsvarende skjebne i år med gjennomgripende omstrukturering av norsk næringsliv. Men uforutsette ting skjer også i situasjoner som dette. Den plutselige framveksten av gigantindustrien vestenfor hjulsmien satte endelig punktum for smedens virksomhet. Samtidig er rammen om virksomheten hans, verkstedsbygningen med det smarte selvlagete produksjonsutstyret, brakt over i evigheten. Kommende generasjoner skal her få illustrert et produksjonsmiljø som bygget på små individuelle enheter. I slikt miljø trivdes den tiltaksomme person med fantasi. Her var det mulig for ham, selv under vanskelige kår, å gjøre virkelighet av sine tekniske ideér og å skape seg et levebrød av dem.