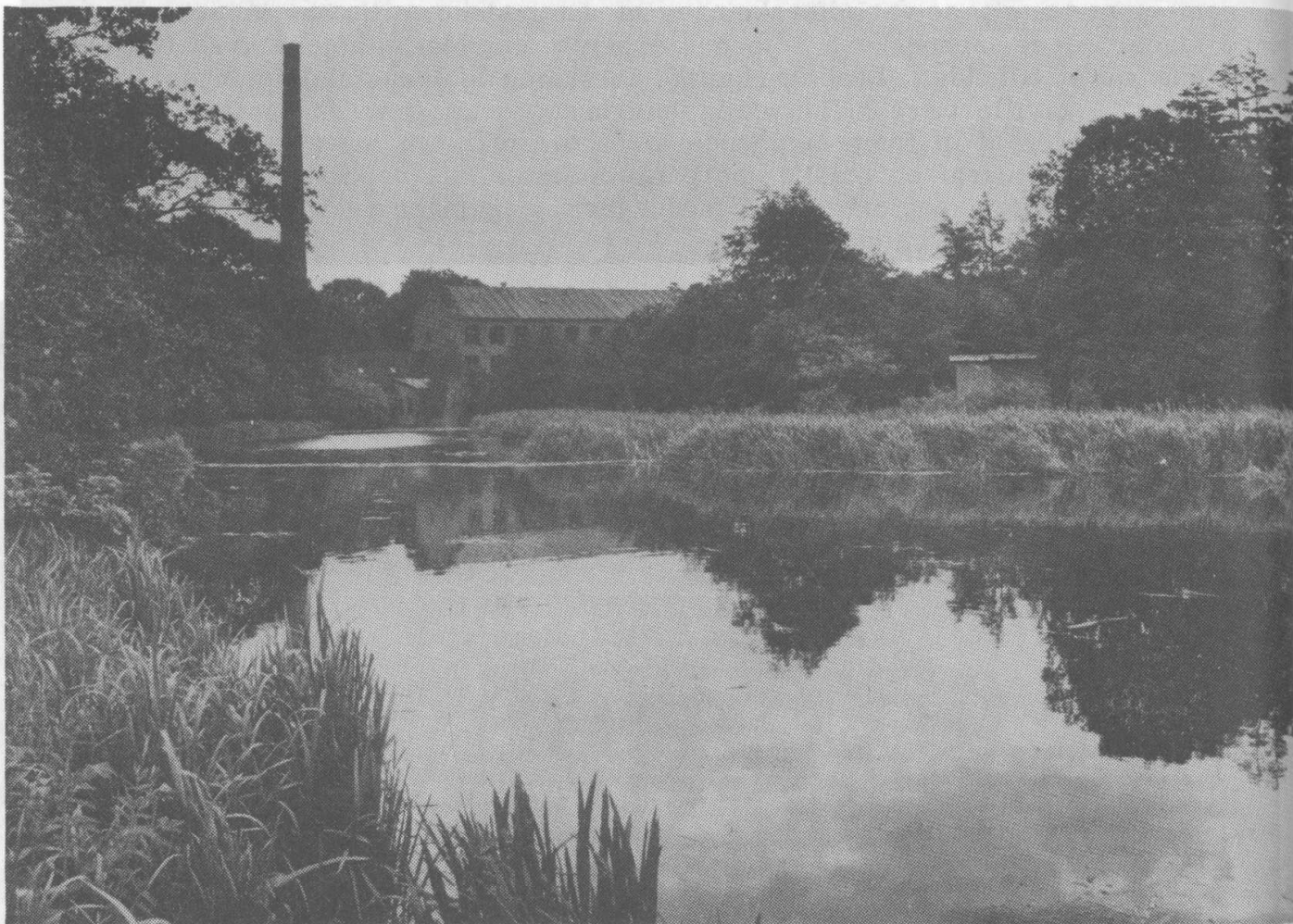


A/S J. Smiths Papfabrik - plan for et arbejdende fabriksmuseum.

Forfattergruppe:

Gert Bech-Nielsen, arkitekt MAA, Jørgen Burchardt, grafonom MGK, exam. art., Peter Jakobsen, stud. arch., Jakob Jensen, museumsinspektør, Ernst Kallesøe, arkitekt MAA, Troels Munk-Olsen, stud. arch., Merete Schülein, stud. arch., Torben Skov, stud. arch., Henning Ulmer, stud. arch., Mogens Witt, stud. arch.



"Fabriksanlægget set fra nordvest. I forgrunden den opdæmmede Mølleå, der med vand fra Viborgsøerne driver fabrikkens turbiner".

Fabrikken står i dag stort set som da den blev indrettet i 1919. En gruppe arkitektstuderende kom i gang med at opmåle og registrere den som led i deres studie, men herved så de dens bevarelsesværdier, og artiklen fortæller om dette og om det arbejde de siden har været hovedkræfterne bag for en bevaring.

Studieopgaven omkring papfabrikken.

Opgaven indledtes i 1976 med en opmåling af fabriksbygningerne efterfulgt af en historisk redegørelse fra klædefabrikens opførelse og op til i dag. Registreringen var opdelt i følgende hovedemner: grundlag for fabrikation, fysisk/funktionel undersøgelse og sociale/økonomiske forhold. Rapporten var illustreret med fotos. Registreringen blev fulgt op af 2 projekter. Det ene omhandlede fabrikens omdannelse til arbejdende fabriksmuseum; det andet et forslag til nedsættelse af fabrikens energiforbrug, bl. a. ved brug af alternative energikilder. Sommeren 1978 blev registreringen udvidet til også at omfatte en 16 mm farvefilm omhandlende produktionsgangen.

For at udbrede kendskabet til fabrikken, blev der på basis af den før omtalte rapport udarbejdet en mindre bog, udgivet med støtte af Jyllands Kreditforening.

Fabrikens historie.

Bruunshåb Klædefabrik.

I 1809 opkøbte justitsråd og klædefabrikant Bertel Bruun Aale Mølle, som tidligere havde været melmølle. Købet skete med henblik på at begynde en klædefabrikation. Fabriksanlægget bestod af, foruden de 3 bygninger fra melmøllens tid, af Holmgården sydøst for fabrikken samt 3 beboelsesbygninger. En ny fabriksbygning samt en smedie og et snedkerværksted opførtes i 1821. 3 år senere føjedes nogle arbejderboliger til anlægget.

Da arbejdernes børn også deltog i arbejdet, mente Bertel Bruun, at det gik for megen tid til spildeved, at børnene havde for lang skolevej. Han fik derfor tilladelse til at oprette en skole i Bruunshåb, hvorved han selv kunne bestemme børnenes skoletid/arbejdstid. Omkring 1830 var 180 arbejdere ansat, flest kvinder og større børn.

De 24 væve blev drevet ved vandkraft, hvilket bestemte fabrikens placering ved Mølleåen. Først i 1877 blev en dampmaskine anskaffet. Fabrikens årsproduktion omkring 1830 var 30.000 alen klæde.

I 1909 nedbrændte fabrikken og en ny, lidt større bygning blev opført på tomten af den gamle fabrik. Arkitekten var Søren Viig Nielsen fra Viborg. I tiden derefter var klædefabrikken i økonomiske vanskeligheder og arbejdsstyrken kun 20-30 mand. Denne arbejdskraft var mere stabil, da det var 1. generation, som havde rod i industrien og ikke som tidligere, i landbruget.

Bruunshåb Klædefabrik blev i 1916 overtaget af papfabrikant Janus Smith. Fabrikken skiftede derefter navn til A/S J. Smiths Papfabrik.

A/S J. Smiths Papfabrik.

På denne tid havde man et godt kendskab til papproduktion, idet den første papfabrik i Danmark blev anlagt i begyndelsen af det 18. århundrede. På det tidspunkt sammenlagde man flere lag karduspapir og fik derved pap.

Det fabriksanlæg Janus Smith overtog, bestod foruden af selve fabriksbygningen, af en direktørbolig, en smedie, et sendkerværksted, 4 arbejderboliger, og en bygning mellem åløbene med dertil hørende landbrugsjord. Trods det, at der tidligere havde været fabrikeret klæde, var fabrikken egentlig ganske godt egnet til at indeholde papproduktion.

Den mekaniske kraft fandtes i forvejen på fabrikken i form af en horisontal vandturbine og en dampmaskine. Der var også en hovedtrækaksel, der overførte trækket fra turbinen og dampmaskinen ind til stueetagen i produktionsbygningen, hvor alle spindemaskinerne engang havde stået. På dette tidspunkt var 6 mænd ansat. De havde en arbejdsdag på 10 timer 6 af ugens dage.

Produktionen foregik på den måde, at man fik kørt store vognlæs papiraffald til fabrikken. Papiraffaldet blev transporteret op på 2. sal ved hjælp af et hånddrevet hejseværk. Her blev papiret sorteret og oplagret. Når kollergangen så skulle fyldes, blev papiret transporteret ned til stueetagen. Kollergangen kværnede med sine 2 store sten papiret. Efter formaling og tilsætning af farvestof og lim i kollergangen blev det fintmalede papir siet ned i hollænderne. Her tilsattes vand, og efter en grundig blanding løb papmassen hen i nogle kar under gulvet, de såkaldte gruber. Herfra blev papmassen via øsehjul og render ført hen til papmaskinerne. Før papmassen kom ind i selve papmaskinen, blev den siet i vibrende messingriste, kaldet knutsil (importeret fra Sverige). Papmassen løb så ind i papmaskinen, hvor den blev opsamlet på et bånd af stof, som løb omkring nogle valser. Det overskydende vand løb ud til et øsehjul og blev tilsat papmassen igen, da der krævedes meget vand til produktionen. Massen på stoffet blev afrullet på en valse. Når der var afrullet tilstrækkelig mange lag på valsen, alt efter tykkelsen på det pap, der skulle laves, blev pappet skåret af med en såkaldt papkniv lavet af ben. Pappet skulle nu presses. Det blev lagt i nogle jernsatse og lagt ind i pressen. Presserne virkede ved et sneglesystem.

Tørringen var den næste proces. Den foregik på den måde, at pappet i våd tilstand blev kørt ud til nogle marker. Fabrikken havde to papmarker. Transporten til markerne blev udført af den landmand, der havde forpagtet fabrikkens landbrugsjord, og som boede i huset ved åen. Pappet blev bredt ud på jorden, og hvis det var fint vejr, blev pappet tørt i løbet af dagen. Om aftenen blev pappet så samlet ind igen. Man var meget afhængige af vejrforholdene. I tilfælde af regn og af, at man ikke nåede at få pappet samlet ind, blev papstykkerne ødelagt af mærker fra regndråberne. Omkring oktober blev udlægningen indstillet, og man kunne så anvende damptørrekanalen, der var installeret på 1. sal. Efter tørring kom pappet igennem fugtemaskinen, dernæst glitemaskinen. Produktet var nu farvet eller ufarvet (gråt) pap.

Eventuelt kunne pappet nu blive lakeret og måske præget. Produktet var så kunstlæderpap. Til sidst foretoges en opskæring på en skæremaskine. Fabrikkens produktion var meget afhængig af vandstanden i åen, dels på grund af turbinen, og dels fordi man anvendte åvand i hollænderne, papmaskinerne og i fugtemaskinen. Tørringsprocessen voldte specielt vanskeligheder, og man eksperimenterede med diverse former for tørrekanaler op igennem 20'erne og 30'erne.

I denne periode blev økonomien væsentligt forbedret. Arbejdernes forhold blev dog ikke bedre af den grund. De blev endog hentet i deres hjem om søndagen for at lægge pap ud på markerne.

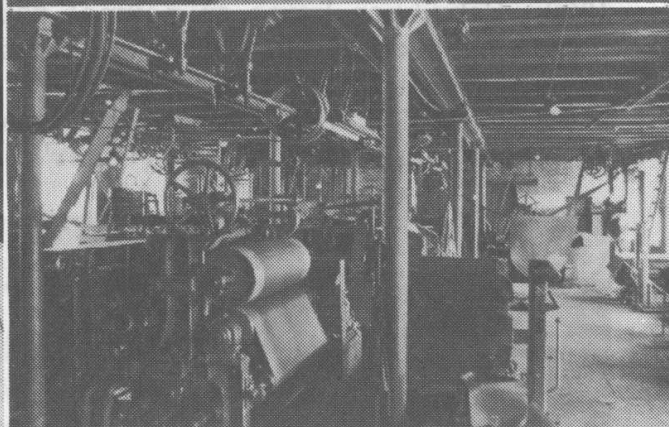
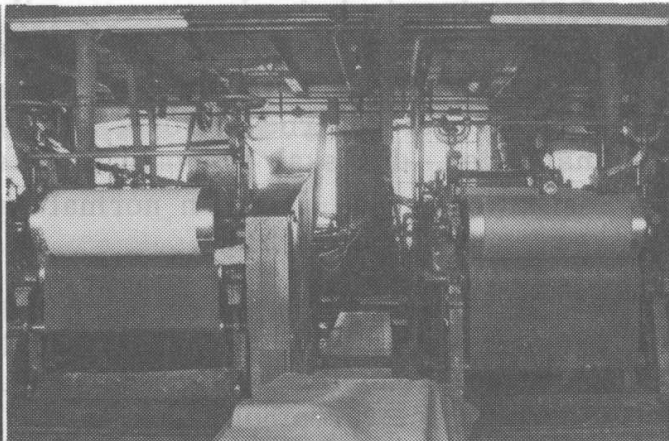
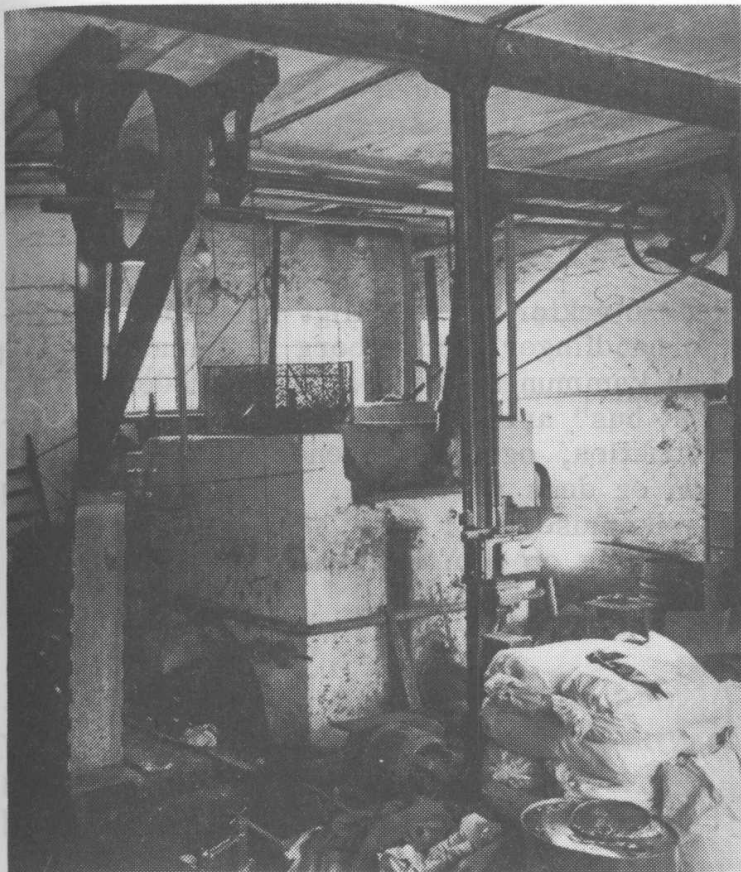
Op igennem 40'erne og 50'erne blev et større antal maskiner indkøbt. Af de væsentligste anskaffelser kan nævnes den nye tørremaskine på 1. sal i produktionshuset, samt installering af en 100 HK dampmaskine fra 1896. For at skaffe plads til den udvidede maskinpark og den øgede produktion, blev fabriksarealet udvidet med en lagerbygning i 2 etager, et maskinhus (til dampmaskine og dampkedel) samt nogle mindre tilbygninger. Papfabrikken nåede sit højdepunkt i 50'erne hvor der var ansat ca. 50 arbejdere.



"Arbejderbolig fra 1824".

Forholdene i dag.

I 1965 overflyttedes en del af produktionen til en ny fabrik beliggende overfor de gamle fabriksbygninger. Det har betydet, at der nu kun er beskæftiget 5 arbejdere på den gamle fabrik, samt at der her kun produceres pap i mindre partier. Produktionsgangen er i store træk uændret. Blot kan nævnes, at dampmaskinen er taget ud af funktion. En elmotor har overtaget energileveringen sammen med vandturbinen, der stadig leverer 30% af fabrikkens energibehov. Ændringer i bygningerne er heller ikke blevet foretaget og investeringer i forbedring af produktionsapparatet er meget små. Råvarerne er i dag som tidligere affaldspapir.



Tv.: Turbinerummet med turbinens træk på hovedakslen. Øth.: Papmaskiner i produktionsbygningens stueetage, ca. 100 år gamle. Nth.: stueetagen i produktionsbygningen.

Papfabrikken set i en bevaringsmæssig sammenhæng.

Hidtil har man, når talen har været om bevaring, mest beskæftiget sig med kirker og herregårde etc. Et emne, der har været meget forsømt, er forholdene omkring industrialismens gennembrud i forrige århundrede og den betydning, det har haft for udviklingen op til i dag. Det var overgangen fra håndværker- og bondesamfundet til industrisamfundet. Derfor er det vigtigt at fastholde forhold, der vidner om industrialismens barndom.

Et meget fint eksempel på dette er A/S J. Smiths Papfabrik. Den er meget interessant og intakt, hvad angår bygninger, maskiner samt produktionsgang. Desuden kan nævnes de naturskønne omgivelser, samt at der ikke langt fra fabrikken stadig eksisterer 4 arbejderboliger - 2 af dem fra 1824. I dag fremtræder fabrikken som et helstøbt anlæg omkring en gårdsplads, med produktionsbygninger og boliger både til direktør og arbejdere. Arkitektonisk virker anlægget homogent, idet senere tilbygninger i høj grad har underordnet sig de oprindelige bygningers romansk og gotisk inspirerede arkitektur, der udfoldedes i årene omkring århundredeskiftet.

Bevaring får en yderligere dimension, idet der er et meget fint samspil mellem bygninger og natur. Papfabrikken er enestående i Danmark, idet den stadig fungerer med det oprindelige produktionsapparat.

Arbejdende fabriksmuseum?

Tanken om at realisere planerne om det arbejdende fabriksmuseum førte til dannelsen af en arbejdsgruppe. Det er hensigten at få oprettet en selvejende institution, der skal overtage fabriksbygningerne og produktionsapparatet.

Institutionen skal drive en normal papproduktion samtidig med, at fabrikken skal være åben for besøgende.

En væsentlig faktor er, at fabrikkens direktør er velvilligt indstillet overfor projektet. Arbejdsgruppen har indledt forhandlinger med Viborg Kommune og Amt angående økonomisk støtte. Desværre har kommunen vist sig tilbageholdende. Et videre skridt var afholdelsen af et "åbent hus" arrangement søndag d. 14. januar 1979. Fabrikken kørte en normal papproduktion, og de besøgende blev ved rundgang i fabrikken informeret om fabrikken og dens produktion. Fabrikken fungerede for en enkelt dag som et arbejdende fabriksmuseum. I løbet af dagen besøgte 1750 mennesker fabrikken; heraf skrev 300 sig op som interesserede i dannelsen af foreningen "Bruunshåbs Venner".



"Besøgende i dampmaskinerummet".

Mandag d. 19. marts afholdes stiftende generalforsamling til foreningen "Bruunshåbs Venner", hvis formål skal være at arbejde for en bevarelse af fabrikken som arbejdende fabriksmuseum. Arbejdsgruppen er ved arbejdet med projektet blevet støttet af Viborg Stiftsmuseum og Industrimuseet i Horsens.

Yderligere oplysninger angående projektet og/eller medlemskab af foreningen "Bruunshåbs Venner", samt køb af foromtalt bog til d.kr. 20. excl. porto kan fås ved henvendelse til:

Arkitektskolen i Aarhus
Restaureringsafdelingen
"Bruunshåbgruppen"
Kaløgade 5-7, 8000 Århus C.
Danmark.
Tlf.: (06) 130822, lokal 165.

Fabrikken som klassesystem. Overvejelser ved dokumentation af arbejdslivet.

af Jørgen Burchardt

En dækkende dokumentation af arbejdslivet kræver en analyse af virksomhedens organisationsstruktur, arbejdsfunktioner, bygninger samt kategorier af arbejdere. Artiklen nævner forskellige metoder hvor erindringsindsamling er en vigtig del.

Arbejdet er kilden til al værdi - ingen tvivl om det. Og samtidig har det langt op i dette århundrede været således, at arbejderens tilværelse totalt har været domineret af arbejdet: arbejdstiden har været omkring $\frac{1}{2}$ af døgnets timer og en langt større del af de vågne timer. Hvad der foregik i disse timer, foreligger der ikke nogen dækkende dokumentation af. Udviklingen fra den første industrialiserings fase til dagens gennemautomatiserede virksomheder, er stort set endnu ikke dokumenteret.

Ved studiet af arbejdsliv i bonde- eller fiskersamfund, er den enkelte produktionsenhed sædvanligvis lille og dermed nogenlunde overskuelig. Der er kun få mennesker involverede, og deres handlinger har konsekvenser, som direkte kan påvises.

Anderledes med industrialismens komplicerede samarbejdsorganisationer - her i særdeleshed fabrikkerne - hvor højt udviklet teknik, kapital og mange forskellige uddannelser arbejder sammen til produktionens bedste. Alt dette stiller nye krav til dokumentationsarbejdet.

Arbejderne, Vilh. Langes tobaksfabrik ca. 1937.

