

Serigstad 150 år

Sjur Håland



EN REISE GJENNOM JÆRBEDRIFTEN
SERIGSTADS HISTORIE

1864 - 2014



150 år



Serigstad



MULTIKUTTER®

Felleskipet



MK

AVVÅRSEL

Underhaug

FORORD

Bedriften Serigstad er 150 år i 2014. Jubilanten representerer en alle tiders fascinerende historie.

Ingrediensene er som tatt fra eventyrene: Oppfinnsomhet, skapertrang og jernvilje. Pågangsmot og fremtidsstro. Lojalitet og omsorg for medarbeiderne. Drømmen om suksess. Glede over vekst gjennom år med oppturer, sammen med den ubøyelige troen på å lykkes etter perioder med skuffelser og utfordringer. Mye har skjedd med bedriften som i dag kanskje er aller mest kjent for den grønne og gule fôrhøsteren. Det er på tide med en oppsummering. Men boken setter ikke punktum.

Fortellingen om Serigstad er langt fra slutt.

Jærbuene har opp gjennom historiens mange år ikke vært et velstående folk. Likevel klarte dette hardføre folket å skape et livsgrunnlag for seg og sine. Utgangspunktet var ikke stort annet enn kalde, brune myrer, steinrik jord og et landskap som vi i dag ville kallet både trelaust og trøsteslaust. Den industrielle revolusjonen i Europa og økende utvandring til Amerika, vitnet fra midt på 1800-tallet og utover om sterke drivkrefter for å skape økt velstand og mer trygghet. Det var en tid for flere gründere i sporene etter den første norske, Hans Nielsen Hauge.

Ordet gründer kommer fra tysk og kan oversettes med ordet grunnlegger. Vi forbinder ordet like gjerne med etablerer, nyskaper eller entreprenør. Gründer var ikke en del av det jærske vokabularet for 150 år siden, i året 1864. Men den oppvakte og energiske bondesønnen, Andreas H. Serigstad, fra gården Serigstad i Time på Jæren, skulle bli en ekte gründer. Han ble den første redskapsprodusenten på Jæren. Bedriften vokste seg utover de tradisjonelle smiene, som det fantes mange av rundt om på gårdene på Jæren midt på 1800-tallet. Serigstad skulle etter hvert bli den tredje største industribedriften på Jæren.

Boken følger bedriften Serigstad, fra starten i 1864 fram til jubileumsåret 2014. Det er en reise gjennom skiftende tider. Vi følger bedriften fra den var eid av familien Serigstad fram til dagens eierstruktur.

150 år rommer uendelig mye. Av naturlige grunner er det slik at det bare har blitt plass til en liten bit av alt som skulle vært omtalt, og alle som skulle vært nevnt med navns nevnelser. Serigstad har hatt trofaste kunder og gode forretningsforbindelser gjennom årene, uten disse hadde det ikke vært en historie å fortelle.

Størst heder og ære fortjener familien Serigstad, sammen med alle de som opp gjennom årene har hatt bedriften som sin arbeidsplass.

På det meste hadde bedriften 265 medarbeidere. Få er nevnt med navn. Denne boken er tilegnet hver og en.

September 2014

Sjur Håland

STARTEN

Tyveåringen Andreas H. Serigstad sin framtid var i utgangspunktet bundet av odel og familietradisjoner. Da Andreas ble født i 1844, hadde odelsgården ved Frøylandsvatnet, hørt til familien i mer enn 300 år.

Far til Andreas, Halvar Larsson Serigstad, var født i år 1800 på gården Serigstad i Time. Den vesle nyfødte Halvar var lykkelig uvitende om den verden han var født inn i. Napoleon Bonaparte hadde nettopp startet sin erobringsskrig lenger sør på kontinentet. Den unge korsikaneren ledet i juni samme året sin enorme hær over Alpene for å erobre Nord-Italia. Det var dramatiske tider. Å bli født inn i en bondefamilie på Jæren, var en lykkelig omstendighet. Om de første årene på 1800-tallet var knalltøffe for de fleste nordmenn, klarte jærbuen seg bra gjennom blokade- og nødsårene i kjølvannet av Napoleonskrigene. De dyrka, grønne flekkene, mellom de dominerende brune lyngmarkene, ga den maten folk behøvde. Ingen overflod, ingen materiell rikdom, men jorda ga nok til å berge de nøysomme jærbuene.

I 1823, samme året som far til dikteren Arne Garborg, Eivind, fylte ett år, giftet Halvar Serigstad seg med den tre år yngre Ane (Anna) Nikoline Stoltenberg Pedersdatter, fra

nabogården Norheim. Bryllupet ble feiret som seg hør og bør, tre dager til endes, fire måneder etter at Halvar overtok skjøtet på foreldrebruket.

Optimisme og fremtidstro preget det unge paret. Samtidig med at hardangerjekten Restaurationen ble ombygd til slupp på et verft i Egersund, og klargjort for de første emigrantene til det nye landet i vest, Amerika, hadde Anna og Halvar hendene fulle med hverdagens gjøremål på odelsgården.

Noe av det første Anna og Halvar gjorde var å bygge ny driftsbygning med fjøs, stall og låve. Jorden skulle dyrkes og tallet på husdyr skulle økes. Fremtiden var deres. Men uroen har de to helt sikkert kjent på. Særlig etter at Anna ble gravid kort tid etter bryllupet. Barnefødsler var forbundet med stor risiko på den tiden. De færreste fikk oppleve at alle barna vokste opp, og mange fedre og ektemenn ble enkemenn i forbindelse med at et nytt barn kom til verden. Anna og Halvar fikk sju barn sammen i årene fram til 1839. Tre av guttene deres døde mens de var småbarn, i perioden mellom mai 1833 og september 1834. To av disse guttene døde i løpet av en uke. Det var tøffe tider der den mye brukte Kingo-salmen, Sorgen og gleden de vandrer til hope, kan være et høvelig motto. Det skulle komme mer

Fotografiet fra gården Serigstad er fra 1904. Andreas H. Serigstad har drevet med produksjon av landbruksredskaper i 40 år. I tillegg til familiens folk og noen av husdyrene, er både treskemaskinen og hakelsmaskinen stilt opp til fotografering. Bak flaggstangen skimtes en del av verkstedet. Våningshuset ble bygget omkring 1760.

Foto: Serigstad



sorg. En liten uke inn i adventstiden, fredag 4. desember 1842, døde Anna. Hun ble ikke mer enn 39 år.

Halvar Larsson Serigstad skulle oppleve å få 14 barn. To år etter at hans kjære Anna var død, en april dag i 1844, giftet han seg på nytt. Den 25 år gamle bruden var Johanna Svendsdatter Tu, fra Klepp. To uker inn i desember samme året, lød det på nytt skrik fra et nyfødt barn i den torvfyrte stua på Serigstad. Johanna ble mor til det første av i alt sju barn. Barnet fikk navnet Andreas, og det er med ham vår historie starter.

SERIGSTAD 1864

I 1864 fylte Andreas 20 år. Året 1864 var et urolig år rundt om i verden. I Norge var året først og fremst et jubileumsår. Norge var i personalunion med Sverige, men den femti år gamle grunnloven, som slo fast at «Norge er et fritt og udelelig rike», ble feiret.

I USA herjet borgerkrigen på tredje året. Nordstatene sin president var den legendariske Abraham Lincoln. Bjørnstjerne Bjørnson og Henrik Ibsen engasjerte seg med pennekraft i striden mellom Danmark og Østerrike og Preussen. Louis Lumière, som senere skulle krediteres for kinematografen, ble født dette året. De tekniske nyvinningene stod i kø. I 1864 monterte Svend Foyn en granatharpun på verdens første hvalfangstskute, bygd ved Nylands mekaniske verksted i Christiania.

Serigstad-gården var grøderik. Jorden gav nok til å fø 14 – 15 melkekyr. Det var oftest to hester i stallen. I sauehuset var det så mye som 60 sauer. I boka Time Gard og ætt, blir potetproduksjonen på bruket oppgitt til å være minst sju tonn i 1865. I tillegg ble det dyrket korn på 36 dekar. Her kunne huslyden høste 250 kilo rug, 500 kilo bygg og 4 600 kilo havre.

I denne perioden var det ikke tjenestefolk på gården. Åtte av barna bodde fremdeles under foreldrene, Johanna og Halvar, sitt tak. Fem av barna var konfirmerte og ble regnet som voksne. Familien sine egne arbeidsressurser førte til at Andreas alt fra femtenårsalderen kunne ta oppdrag som tømmer på nabogårdene. Dette var regnet som et typisk sesongarbeid, og i vinterhalvåret var det med andre ord ledig tid for en særdeles kreativ og arbeidsom ung mann. Faren, Halvar, var fremdeles sterk, selv om han nå hadde passert 60 år med god margin. Andreas hadde alt fra tidlige barneår vært sterkt fascinert

av smiekunsten. Han kunne stå i timevis og se på når jernet ble varmet opp i essa til en oransjefarget ildgnistrende klump og senere formet til minebolter, hengsler, beslag eller hestesko gjennom høglytte sleggeslag mot ambolt-en. Den varme smia, lydene og luktene trollbandt guttungen der han stod og betraktet smeden sine kullsvarte hender.

TØMMERMANN MED SMIEINTERESSER

En smieinteressert tømmermann skulle vise seg å bli en suksessfull kombinasjon. Dette året, 1864, som blir regnet for oppstartsåret for bedriften Serigstad, startet Andreas med et lite verksted på gården. Den unge mannen må ha vært usedvanlig kreativ. Æres de som æres bør. Kanskje også foreldrene og søsknene skal ha sin del av krediteringen for det jærsk eventyret som var i emning? I stedet for å riste på hodet over den overivrige ungdommen, har familien latt ham få lov til å pusle i gårdssmia og med verktøyet som han hadde stående i den søre stova, oppsettstova. Familien sine andre medlemmer fikk spa jorda, melke kyrne og hente eggene. Andreas fikk lov til å holde på med sitt. Familien så at den unge mannen hadde usedvanlige evner som burde få utvikle seg. I den vesle gårdssmia laget Andreas etter hvert boremaskin og dreiebenk. Alt måtte lages fra bunnen av. Også bor og annet verktøy.

Boremaskinen fikk plass i det vesle kjøkkenet som stod vegg i vegg med oppsettstova. Dreiebenken måtte han plassere på loftet der det var lågt under taket. Utstyret var enkelt, men likevel revolusjonerende for det som unge Andreas etter hvert skulle skape av produkter fra gården. Boren i maskinen stod alltid i samme stilling. Det betydde at arbeidsstykket som skulle bores måtte klemmes mot boren med hjelp av en toarmet vektstang. En mann måtte dreie på en sveiv for å drive boremaskinen mens en annen presset arbeidsstykket mot boren. Dreiebenken måtte også drives av to mann. Det var oftest en eldre halvbror til Andreas som hadde jobben med å sveive på håndtaket for å drive dreiebenken.

Selv om de mest ressurssterke bøndene hadde hester til disposisjon, ble disse bare nyttet som trekraft, kløv og transport av gårdens folk. Steinsleden var kanskje det mest brukte redskapet, selv om veinettet på Jæren utover på 1800-tallet åpnet for å sette hjul på sleden. I 1864 var stuttkjerre et relativt nytt syn på Jæren. To år tidligere ble,



Jærske grunderer. Andreas H. Serigstad i stolen sammen med sambyggingen, den ti år yngre Ole Gabriel Kverneland. De to er fotografert på jubileumsutstillingen i Kristiania i 1907. Foto: Serigstad.

ifølge Joakim Grude, den første gigen observert på Mossige i Time.

Det skulle fremdeles gå mange år før ploegen ble vanlig når åkeren skulle vendes. En trespade med jernbeslag var det vanlige. Jorden ble spadd. Andre viktige redskaper i bruk var handriva, sigden og ljåen. Treskingen utover høsten og vinteren ble utført på låvegulvet med hjelp av den enkle tusten. Gjerne med låvedørene på vidt gap slik at vinden bidrog til å skille kornet fra snerp, agn og boss.

NEPESTUDENTER – NYE BEHOV

Samtidig med at Andreas begynte å eksperimentere med de første landbruksmaskinene, var Jan Adolph Budde i gang med sin banebrytende gjerning som lærer ved Stavanger amts landbruksskole på Austrått ved Sandnes. Elevene fikk gjerne tilnavnet «nepestudenter», noe som avslører den inngrodde jærske skepsisen til alt nytt. Men nepestudentene skulle komme til å sette spor etter seg rundt på bygdene. Landbruket på Jæren ble etter hvert en del av den industrielle revolusjonen som startet med at spinnemaskinen, «Spinning Jenny», ble lansert i England 100 år før. Nå lærte jærbuen at vassjuk jord måtte grøftes for å gi god avling. Husdyrgjødsla sin verdi ble betydelig oppgradert. Bøndene begynte å se seg om etter

nye muligheter utenfor de små dyrkede jordlappene rundt driftsbygningene. En 1000 meter lang kanal ble gravd for å drenere ut Skadsem-vannet. Dermed ble mer en 6000 dekar ypperlig landbruksjord satt i drift. Prosjektet ble lagt merke til andre steder på Jæren, også i Time. Under vannspeilet i Taksdalsvannet, lå 1000 dekar jomfruelig jord klar for matproduksjon.

I denne perioden ble også om lag 40 større og mindre myrer tørrlagt, noe som ga 9000 dekar mer jord å dyrke mat på for de driftige jærbøndene. I følge en beregning disponerte bøndene på Jæren rundt 32 000 dekar dyrket jord i 1835. Drøyt 75 år senere, i 1913, var arealet oppe i hele 178 000 dekar. De mange gårdssmiene som laget det gården hadde bruk for av spader, greiper og ljåblad fikk nye muligheter. Industrijordbruket på Jæren var i sin spede begynnelse. Andreas H. Serigstad var rett mann på rett plass til rett tid.

SVENNEPRØVEN

Selve svenneprøven til Andreas var en hakkelsmaskin. Dette var et redskap til å kutte opp halmen med. Kutta halm eller hakk, ble særlig benyttet til hestefôr. Andreas sin maskin består av et stort svinghjul montert i en solid treramme. I eiken på svinghjulet er det montert en kniv.

Svinghjulet ble drevet manuelt, og halmen ble ført gjennom en matevalse for så å bli kuttet opp når halmstråene møtte kniven.

Det skjedde mer på gården Serigstad disse årene. Far, Halvar, nærmet seg 70 år, og det var på tide å gi fra seg gården til neste generasjon. Andreas var den som skulle ta over. Og mot å gi foreldrene de obligatoriske kår-rettighetene, ble skjøtet for bruk nummer ni på Serigstad signert. Gårds-overdragelsen skjedde torsdag 5. november 1868. Det var ikke uvanlig, og heller ikke tilfeldig, at gårdsoverdragelser skjedde i forbindelse med bryllup. Slik var det også i dette tilfellet. En uke etter at generasjonsskiftet ble foretatt, ringte kirkeklokkene fra tårnet i Time kyrkje. Bruden, som lovte å følge Andreas Serigstad gjennom tjukt og tynt til «døden skilte dem ad», var den 23 år gamle Elisabet Sivertsdatter fra Bryne. Det ble dessverre et kort ekteskap. Elisabet døde alt i mai året etter. Tre år senere giftet Andreas seg på nytt. Den 22 år gamle bruden var Anna Margrete Jonsdatter Laland fra Klepp. De to skulle få et langt og innholdsrikt samliv, hele 49 år sammen. Anna Margrete levde like fram til 1947, da hun døde nær 97 år gammel. Paret fikk til sammen ti barn som alle vokste opp.

Andreas H. Serigstad var utstyrt med sterk virketrang. Noe slikt som fritid og ledige stunder fantes ikke i hans vokabular. Gårdsdriften måtte få prioritet, men resten av tiden brukte han i smia. Her utviklet han landbruksmaskinene sine. Hakkelsmaskinen var alt konstruert. Nå stod treskemaskinen for tur.

GODE GREIER

Det var med andre ord produkter relatert til korn og halm som det ble produsert mest av i smia på Serigstad. Motivet har nok vært en sterk skapertrang, samtidig som han har sett mulighetene til å forenkle de ofte tunge arbeidsoppgavene som hørte til gårdsdriften. Det er lite trolig at han har sett for seg noen kommersiell produksjon. I alle fall ikke de første årene. Hakkelsmaskinen, treskemaskinen og halmristeren ble produsert til gårdens eget bruk. Naboene undret seg over de nye maskinene. Selv om skepsisen var like inngrodd som trevlene i arbeidshendene, merket de seg at redskapene var solide og fungerte som de skulle. Kvalitet, heter ordet i dag. Kanskje naboene og bygdefolket så at: - Dittan æ goe greie.

Oppdragene begynte å komme. Den grå røyken steg opp

fra essa og gjennom skorsteinen i smia sent og tidlig, og signaliserte at produksjonen var i gang.

Norges første fabrikk for landbruksmaskiner var en realitet.

Jern ble varmet over glødende kull som ble tilført ekstra oksygen gjennom blåsebelgen. Jernet ble rødglødende i essa og fikk sin tiltenkte form på ambolten.

Råvaretilgangen var begrenset. Andreas brukte mye tid på å skaffe både treverk og støpegods til gårds. Han hadde avtale med en bonde på Sør-Reime i Hå, om levering av plank. Dette var gjerne finsk tømmer av god kvalitet som hadde falt i sjøen under frakteseilasen, og som dreiv i land langs rullesteinstrendene. Salt og sand i treverket skapte i midlertid stor slitasje på verktøyet, noe som førte til hodebry og ekstrautgifter for den unge redskapsmakeren. Støpejernet måtte han hente i Stavanger, tre mil lenger nord. Før Jærbanen ble åpnet i 1878, var byreisen en strevsom og dryg kjøretur med hest og kjerre på dårlige veier. Hos det nyetablerte skipsverftet, Stavanger Støberi og Dok, fikk Andreas kjøpt det han behøvde av støpegods og jern.

Et godt rykte kunne spre seg også i en tid der postgangen og de langsomme damplokomotivene på den nyanlagte Jærbanen gjerne var de hurtigste kommunikasjonsmidlene. Landbruksproduktene fra gården på Serigstad ble uansett lagt merke til. Bønder og maskinforhandlere var skeptiske av natur. Det var langt fra flust med kontanter blant folk. Men dette var solid håndverk som tålte å bli brukt, og ryktene om produktene fra gårdssmia på Serigstad var god merkevarebygging.

AMTSUTSTILLING OG PREMIE

Fredag og lørdag, 21. og 22. september 1888, var det amtsutstilling i Egersund. Den nå 44 år gamle gründeren fra Time har for lengst blitt en moden mann. Produksjonen av landbruksredskapene økte jamt og trutt. Nå hadde smia og verkstedet til Andreas H. Serigstad blitt arbeidsplass for flere. Ved behov leide han med seg et par menn med håndlag for verkstedarbeid. Etter hvert som sønnene vokste til, ble arbeidet i verkstedet en del av deres hverdag. Men da Andreas fikk lastet hakkelsmaskinen, halmristeren og rensemaskinen på sørgående tog fra Thime, var ikke eldstesønnen, Halvar Adolf, mer enn 13 år, mens nummer sju i søskenflokk, Jens, han som senere skulle komme

til å ta over verkstedet, var 15 måneder ung. Kanskje fikk Halvar bli med på den spennende togreisen til Egersund. Det er ikke utenkelig at han var med og med stolthet følte seg som en voksen kar der han hjalp faren sin med å buksere de tunge maskinene på plass på utstillingsområdet.

Hva som imponerte prisdømmerne mest, vet ingen, men det flotte diplommet er tatt vare på. Her står det å lese at Hr. Andreas H. Serigstad af Time tildeles første premie for sin samling av landbruksmaskiner. Diplommet er underskrevet av selveste amtmann von Munthe af Morgenstjerne.

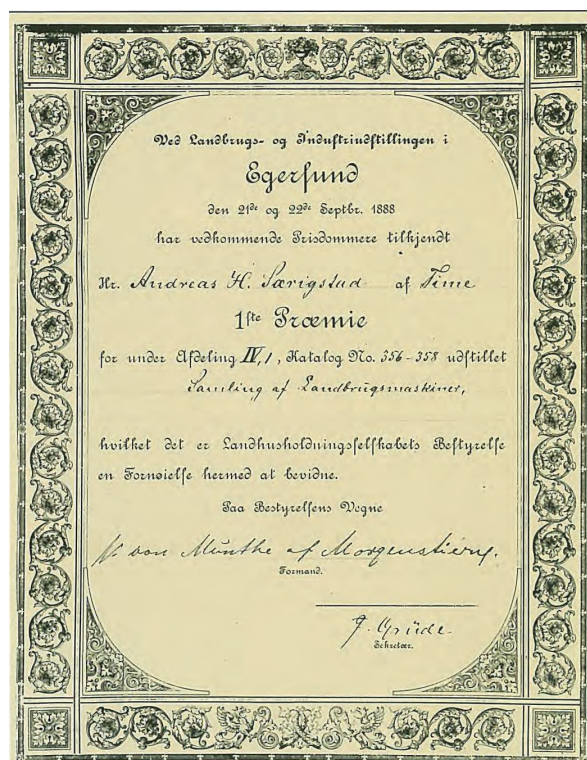
Det var en stolt verkstedeier og bonde som forlot Egersund på søndagen med diplommet godt pakket inn under vadmelsestrøya. Suksessen var et faktum. Serigstad var en merkevare som ble lagt merke til.

Gjenbruk var en nødvendighet på Jæren. Det aller meste ble tatt vare på og benyttet flere ganger. Da tømmer og annet treverk fra den gamle presteboligen på Lye ble auksjonert bort, var Andreas på plass med rede penger i seddelboka. Andreas var blant budgiverne som fikk tilslag. I 1892 rev han taket over den gamle smia og satte opp en ny etasje. Utvidelse av produksjonslokalene, med andre ord.

Det nye verkstedet ble en liten revolusjon. Fra dammen, eller stemmen på gården, hadde vannet alt en tid blitt brukt til treskedrift. Nå skulle kreftene temmes og brukes til flere maskiner. Det nye, store vasshjulet var et imponerende og iøynefallende skue. Nå ble det slutt på å drive maskinene med håndmakt. Akslinger, svinghjul og drivreimer overførte kraften fra vasshjulet til redskapene, som det hadde blitt stadig flere av. I verkstedet var det nå slipemaskin, dreibenker for stål og tre, boremaskin, båndsag og avretter. Å utnytte kraften i vinden, var ingen fremmed tanke for Andreas. Praktisk som han var, bygget han flere år senere en vindmaskin. Dette prosjektet ble imidlertid ingen suksess. Maskinen ble etter kort tid demontert. Årsak? Det var alltid for lite vind de gangene de hadde mest bruk for den!



Denne hakkelsmaskinen antas å være fra 1865, og er dermed et av de første landbruksredskapene som ble bygget av Andreas H. Serigstad. Frem mot 1914 ble det laget 1000 slike maskiner på Serigstad-gården. Foto: Serigstad



Amtsutstillingen i Egersund i 1888 ble en suksess for redskapsprodusent Andreas H. Serigstad. Diplommet slår fast at gründeren fra Time har fått førstepremie for sin samling av landbruksmaskiner. Det høytidelige dokumentet er underskrevet av amtmann von Munthe af Morgenstjerne. Foto: Serigstad

NYTT HUNDREÅR

Vi beveger oss tolv år fram i tid, til året 1900. Hva millenniumskiftet og de kommende årene skulle bringe, visste ingen. På bruk nummer ni på Serigstad var hverdagens gjøremål langt viktigere enn filosofering over fremtiden. Produksjonen i smia og i verkstedet ovenpå var i god gang. Forespørlene kom på det jevne. Stadig oftere kom det folk til gårds som ba om en prat med Andreas. Praten endte i økende grad med et fast håndtrykk, symbolet på handel. Regnskapsboken for dette året viser at Andreas har solgt 41 hakkelsmaskiner, 19 rensemaskiner, 4 halmristere og 3 treskemaskiner. De fleste maskinene ble, naturlig nok, solgt i Rogaland, men en og annen maskin ble sendt lenger av sted. Salg til utlandet var ikke hverdagskost, så det var nok oppsiktsvekkende da Andreas i 1896 kunne sende en treskemaskin til en dansk landmann.

Lønn for strevet? Ola Barkved skriver i heftet som ble utgitt i forbindelse med Serigstad sitt 125-års jubileum i 1989, at en hakkelsmaskin kostet mellom 48 og 55 kroner. Daglønnen til en arbeider var om lag 2 kroner og 50 øre på denne tiden.

NEPERASPEREN

Nepedyrking var ikke noe nytt. Helt siden 1200-tallet ble nepen dyrket til mat her i landet. Men etter hvert som potetene ble mer vanlig, ble de en stadig viktigere del av det norske kostholdet. Først på 1700-tallet ble dyrking av neper til dyrefôr mer vanlig i enkelte europeiske land. Turnipsen, som førnepen ble kalt i England, var smakfullt fôr som gav gode avlinger og økt melkeproduksjon. Både kålet og de store neperøttene kunne brukes til fôr, noe landbrukslæreren på Austrått, Jan Adolph Budde, tok sterkt til orde for. Nepekongen, ble han kalt av skeptiske jærbuer. Skepsisen tok slutt. Det var imidlertid en utfordring med rotveksten. Nepene burde helst kuttes opp i biter for å gjøre fordøyelsen lettere og for å unngå at dyrene satte svære nepebiter fast i halsen. Dessuten kunne saftig neperasp svært gjerne blandes med hakk fra rughalmen. Nok en gang så Andreas H. Serigstad et potensiale for å gjøre hverdagen enklere for bøndene. Utfordringen med halmhakk hadde han alt løst. Nå stod han med en diger nepe mellom de grove arbeidsnevne og undret på om det ikke var tid for å lage nye maler og støpeformer i smia og verkstedet.

Andreas fant ikke opp neperasperen, men han laget sin egen norske versjon i verkstedet sitt. En enkel maskin som

stod på tre føtter med en beholder rundt en taggete rotor, drevet med et håndtak på et svinghjul. Rotoren kuttet opp nepene og slapp bitene ned i en trakt og oppi fôrbøtten. Neperasperen ble godt mottatt blant bøndene, og dermed ble redskapsporteføljen utvidet. Etter hvert skulle en variant av denne prototypen utover hundreåret bli en selvsagt del av redskapsparken på svært mange norske gårdsbruk. Om den ble kalt roerasper, neperasper, kålrabirasper, rotskjæremaskin eller rotrasper, var fellesnevneren at det stod Serigstad på maskinen. Evgivarende? Kanskje ikke helt. Men med litt vedlikehold og ettersyn er en neperasper fra Serigstad, med sveiv eller elektrisk motor, tilnærmet umulig å slite ut.

Etter hundreårsskiftet var norsk landbruk inne i en rivende utvikling. Jærbuen lå på ingen måter etter i søket etter fremgang. Norges Landbrukshøyskole på Ås ble stiftet i 1897. Året etter ble fagtidskriftet Bondevennen etablert med base i Stavanger, før Felleskjøpet i Rogaland ble stiftet året etter, i 1899. Ny kunnskap ble tilgjengelig som aldri før. Og jærbuen var vitebegjærlig, lærenem og hadde evnen til å sette kunnskapen ut i praksis.



Neperasperen ble laget i mange modeller hos Serigstad opp gjennom årene. Dette er en senere modell som alternativt kunne leveres med elektrisk motor med reimdrift over svinghjulet.

Foto: Serigstad.

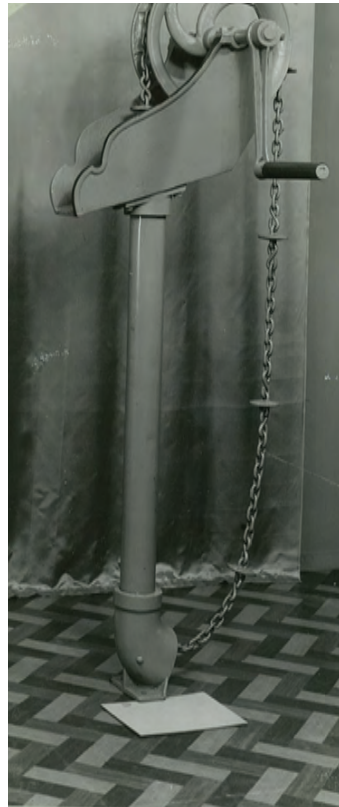
LANDPUMPA

Gjødsel, både fra folk og fe, ble stadig mer verdifull. Alt i 1880-åra ble gjødsel fra utedoene i storbyen Bergen skipet sørover og tatt imot av de mest fremtidsrettede jærboendene for å bli spredd på jordene. Den faste gjødsel fra fjøsene ble en ressurs som i større grad ble utnyttet. Mens det nye århundrets forskere undret på hvordan de skulle finne formelen for å binde kvelstoff fra jord og luft, forteller saga at det kom en danske til Jæren. Han hadde med seg byggeteknikk kunnskap og argumenterte for at jærboendene burde ta vare på plantenæringene i den flytende delen av husdyrgjødsel, urinen, i egne kummer, landkummer. Det tok ikke lang tid før det som kan beskrives som forløperen til nåtidens moderne gjødselkummer og -lager var på plass. Landkummene lå under bakken, og dermed oppstod en ny utfordring. Hvordan få urinen opp og over i landtønna eller landkassen for videre spredning på jordene?

Andreas H. Serigstad fikk en ny utfordring. Igjen må vi legge til grunn at industrigründeren på Serigstad hadde satt seg inn i teknologien som var tilgjengelig i andre land. Han brukte nok ledige kveldstunder under lyset fra parafinlampen, bøyd over sitt enkle tegnebord for å finne den lokale løsningen som ville fungere best. Andreas har helt sikkert også sett på produksjonskostnadene. Det hadde lite for seg å lage en landpumpe som bøndene ikke hadde råd til å kjøpe.

Det begivenhetsrike året 1905 ble en milepæl også for Serigstad sin historie. Norge løsrev seg fra unionen med Sverige, etter mange års bruduljer, uro og politisk tautrekking. Samme året ble det mulig å fremstille nitrogen (kvelstoff) fra luften takket være fossekraften, sammen med innsatsen til Sam Eyde og Kristian Birkeland. Norsk Hydro skulle bidra til velstandsøkning for den unge nasjonen, og også føre til en betydelig fremgang for landbruket.

Også på Jæren var det å utnytte nitrogenet, sammen med de andre næringsstoffene, årsaken til at Jærens første gjødselpumpe ble tilvirket. Valget falt på det som danskene kalte for en kædepumpe, på norsk kjedepumpe. Utgangspunktet for Andreas H. Serigstad sin variant var en endeløs kjetting med medbringerskiver som gikk gjennom en uthola trestokk. Når kjedet ble dratt rundt, med sveiv og håndmakt, førte medbringerskivene land oppover i



De første landpumpene fra Serigstad Maskinverksted ble laget med en utholet trestokk som pumperør. Her er trestokken erstattet med et pumperør, men prinsippet er det samme. Gjødselvatnet blir trukket opp med hjelp av håndveiv, kjede og medbringerskiver. Foto: Serigstad.

stokken og ut i et tapperør. Pumpestokken (pumperøret) var en kraftig skåret trestokk, på cirka 15 x 15 centimeter. Lengden varierte, alt etter bondens bestilling. Fra drøye 2 meter (7 fot) til 4,8 meter (16 fot).

Vi kan lure på hvorfor han valgte en trestokk og ikke et jernrør. Kanskje prisen spilte en stor rolle. Det var en krevende oppgave å hole ut den lange trestokken, som skulle være rå. Det spesielle boret måtte være lenger enn stokken. Trestokken ble spent fast i navet av vasshjulet. I den andre enden lå stokken mot en v-forma trekløft. Mens stokken sveiv rundt, ble boret drevet innover. Når boret ble full av spon, måtte det trekkes ut og tømmes for spon, før boringa kunne holde fram. Selv med hjelp av vasshjulet, var det å bore hull gjennom den lange trestokken et tidkrevende arbeid som krevde nøyaktighet og styrke hos den som holdt boret. Likevel ble tallet på feilboringer ikke så høyt som en skulle tro. Det hjalp å styre etter margin midt i treet.

Selv om tallet på produserte landpumper første året ikke ble mer enn to, skulle det etter hvert bli mange trestokker som ble uthola. Året etter, i 1906, ble det produsert femten pumper. I 1907 var tallet oppe i hele 39. Prisen? Vi husker at hakkelsmaskinen fra 1889 kostet om lag 50 kroner og

at daglønnen var 2,50 kroner. En hånddrevet pumpe på 7 fot (2,13 meter) kostet 28 kroner. Ville kunden ha lengre pumpestokk, gikk prisen opp med 50 øre per fot.

MISFORNØYD BONDE

Mange år senere, i 1953, blir følgende historie fortalt av en av de ansatte. Hvilket år historien stammer fra, vet vi ikke, men vi tar den med her: «Det første året vi tok til å lage danske landpumper var det en bonde, jeg tror han var fra Kleppe-soknet, som hadde kjøpt en. Denne kom han tilbake med omtrent med det samme. Han hevdet at det var ikke gagn i heile pumpa. Tollei, Serigstad selv, og flere andre, stod rundt og så på pumpa. Tollei var til med en skrunøkkel og skrudde litt på en skrue, var nedi med neven og kjente etter om han kunne finne noe som var galt. Rett som det er trekker han opp en stor sekk fra pumpen. Da våknet Serigstad (Andreas eller Jens), og sa ganske rolig: Denna pompå va i groen berekna til å pumpa lann mæ og ikkje sekkje. Bonden reiste hjem att med pumpa. Han skjemtes nok litt, tenker jeg.»

OLE GABRIEL PÅ KVERNALAND

Bakteppet for den videre utviklingen hos redskapsprodusenten er stort. Ole Knutsson si gårdssmie på Kvernaland var velkjent på Jæren alt fra begynnelsen av 1800-talet. Smeden var en mester i å hamre til en skarp egg på de tynne ljàbladene han produserte. Barnebarnet hans, Ole Gabriel Kverneland, skulle bli en av de store industrigründerne på Jæren. Han startet sin teoretiske bakgrunn på Budde sin jordbruksskole på Austrått, 16 år gammel i 1870. Her fikk han ansvaret for både smia og for skolen sin bokføring. To år senere fikk den nevenyttige og teoretisk oppvakte unge mannen sølvmedalje for en plog han hadde laget. Ole Gabriel Kverneland så den store teknologiske utviklingen i landbruket i Europa og USA. Han forstod at behovet for økt matproduksjon og etterspørselen etter nyutviklede mekaniske hjelpemiddel også ville nå det fattige fjellandet Norge. Ole Gabriel utviklet smia til en stadig voksende industribedrift. Fra 1880 lå produksjonen på 6 – 8000 ljàer i året. I 1894 startet han aksjeselskapet O. G. Kvernelands Fabrik. Produksjonen, som utnyttet kreftene i vassfallet i Frøylandsåa, ble utvidet til å også omfatte hestedrevne ploger og harver.

MARTIN PÅ BRYNE

Det var flere smeder i virksomhet i nærheten av Andreas H. Serigstad sin smie. Søsknebarnet til Ole Gabriel Kverneland, Martin Vagle, startet i 1878 sin redskapsfabrikk på Bryne. Det var samme året som de første togene strevde seg over Jæren på den 75 kilometer lange smalsporede Jærbanen. Martin Vagle ble den første næringsdrivende på Bryne. Dette var forløperen til Bryne Mekaniske Verksted, og ble etter hvert en legendarisk bedrift. Ikke minst takket være den solide Brynepumpen, som senere skulle få deler fra støperiet til Serigstad.

Tilgang til elektrisk kraft lå mange år fram i tid, og smeden, Martin Vagle, fikk den mekaniske drivkraften fra en vindmaskin på taket av bygningen. Senere ble lokalene for små, og Martin flyttet bedriften nærmere Bryneåa, dermed fikk han tilgang til den viktige vasskrafta. Martin Vagle sitt produktspekter inneholdt en periode mye av de samme redskapene som Andreas bygget på Serigstad. Etter hvert ble utstyr i forbindelse med landspredning et spesialte for Martin, i tillegg til den senere Brynepumpa. Det hører med til dette sidesporet at Martin Vagle, med hjelp av en generator som ble koplet til undervannshjulet, kunne strekke ledninger til verkstedet og huset og kople til elektriske lyspærer alt i 1904. Drygt ti år før kraftstasjonen ved Fotlandsfossen stod ferdig.

THIME STATION

Den vesle husklyngen rundt jernbanestasjonen, Thime Station, vokste. På det bebygde området mellom gråbrune lyngmarker og grønne øyer med grasmark, ble det etter hvert muligheter for å finne seg arbeid og inntekt for de nye generasjonene som ikke hadde et gårdsbruk å ta over etter foreldrene. Innleide arbeidsfolk med spesialkompetanse, forretningsfolk og turister kunne overnatte på Bellesen Hotell. Her kunne den som hadde råd til det, kjøpe seg et måltid mat. Beboerne i og rundt Thime Station fikk også mulighet til å ta til seg åndelig føde. Etter initiativ fra Lars Oftedal, ble bedehuset Saron bygd. Niende juni 1878 var hele 1 000 mennesker til stede under åpningsfestivitassen for den staselige trebygningen. At så mange kunne komme, var takket være den nye ferdslsåren. Jærbanen satte opp ekstratog fra Stavanger i anledning storhendinga. Så mye folk hadde neppe vært samlet i bygda før. Tolv år senere, i 1890, bodde det 485 mennesker i og omkring det vesle stasjonsområdet.

Jens A. Serigstad (1887 – 1975), ledet Serigstad Maskinverksted gjennom dramatiske og turbulente tider, fra 1910 frem til 1956. Her er han i full konsentrasjon med utviklingen av høyheisen i 1952. Foto: Familien Serigstad.



I 1898 ble det et oppsving i meieridriften på Bryne, etter at to eldre meieri slo seg sammen. Nye Jæderens Meieri kunne ta imot melkeråvarer fra de mange bøndene som kom trillende med spann på kjerrene sine for å omsette melk til klingende mynt.

JENS PÅ SERIGSTAD

I 1905 hadde Anna Margrete blitt 55 år, og Andreas var 61. De to hadde vært for rette ektefolk å regne i hele 33 år. Barneflokken var stor med til sammen 10 barn. Leif, som senere skulle bli elektromontør i Oslo, var yngstemann. Han var født i 1896 og kunne feire niårsdagen i det historiske selvstendighetsåret. Elisabeth (Lisa) var eldst i søskenflokken. Hun var oppkalt etter Andreas sin første kone, som døde så tidlig. Lisa var 32 år og hadde vært gift i tre år med mannen sin, Torger Johannesson Fotland. Jens, som er den mest sentrale av barna i forhold til den videre historien om Serigstad, fylte 18 år, niende juni 1905. Han kom til verden torsdag 9. juni 1887. Jens A. Serigstad var kanskje den i søskenflokken som alt i barneåra ivret mest for å følge med på det som foregikk i verkstedet og i smia. Han viste tidlig at han var interessert i alt det tekniske. Da Jens var to år gammel ble ordninga med folkeskolen vedtatt. Nå var ikke lenger skolen rettet ensidig mot å føre barna fram til konfirmasjonen. Skolen ble et redskap for å ruste barna for det voksne yrkesaktive livet. Far, Andreas, så potensialet i unggutten, og sendte ham på amtsskolen etter folkeskolen. Deretter gikk ferden til Telemark og Skienfjordens Mekaniske Fagskole, fagskolen som senere fikk navnet Telemark Ingeniørhøyskole.

Far og sønn, Andreas og Jens, fant tidlig tonen. Og beholdt den. Virketrangen og behovet for å utvikle verkstedet var blant egenskapene de hadde felles.

Etter 46 kreative og krevende år i verksted, smia og ved

tegnebordet, valgte Andreas Serigstad å overlate ansvaret til sine etterkommere. Det ble Jens som, naturlig nok, tok over verkstedet, mens to av brødrene drev gården videre. Året var 1910. Andreas var 66 år og Jens var 23.

Jens A. Serigstad registrerte bedriften under navnet Serigstad Maskinverksted. Kanskje var det unge Jens som ivret mest for at bedriften burde flyttes. De små bygningene ved Njåfjellet var lite egnet til redskapsproduksjon i større skala. Inntransport av råvarer og uttransport av ferdige produkt langs de smale bygdeveiene var tungvint og upraktisk. Den nye Jærbanen representerte fremtida. Ved å knytte seg nærmere Bryne-gården og Thime Station, ville de i tillegg få lettere tilgang til post og telegraf. Her var handel og industri alt etablert. Tilgangen til arbeidskraft – og til den kommende el-krafta, lå også i den stadig voksende bygda Thime Station.

TIL BRYNE

Blåsenborg, var kallenavnet til tomta ved det som i dag har postadresse Meierigata. Det rette navnet er Smiekleiva. Her fikk Jens A. Serigstad skjøte og startet arbeidet med å bygge bolig og verksted. Byggearbeidet stod ferdig i 1913. To år senere, i 1915, stod også Serigstad sitt første støperi ferdig på samme tomta. Støpejern lages ved at jernholdige råmaterialer, sammen med karbon og andre legeringselementer, smeltes i en smelteovn. Når ønsket temperatur og analyse er oppnådd, blir det smeltede jernet tappet i en øse, tilført nye legeringselementer og deretter støpt i sandformer som gir den ønskede form på delen som skal lages. Det nye støperiet leverte støpejern til eget verksted, men også flere av de lokale bedriftene kom snart på kundelisten. Den første ordren kom fra Kvernelands Fabrikk.

Jens dro ikke alene til Bryne, eller Thime Station, som bygda het den gangen. Mor, Anna Margrete, og far, Andreas, ble

med på flyttelasset. I september 1915 ble datter til Marta Maria og lensmann Torkel Ommundson Norheim, 23 år gamle Magda, gift med Jens. Nå ble Magda inkludert i familien som dreiv Serigstad Maskinverksted.

Tilbake til Bryne og optimismen som rådde der. I 1915 hadde brødreporet Hetland alt vært etablert på Bryne i tre år. Jens og Kristoffer Hetland skulle etter hvert komme til å drive med både trelast og mekanisk verksted med leveranser til både fiskemel- og oljeindustrien. Samme året som Hetland-brødrene etablerte seg, ble en annen legendarisk Bryne-bedrift grunnlagt. Erlands Maskin startet opp med brusfabrikk og handelsvirksomhet. De første tiårene i det 20. århundret var en kontrastenes tid. Det syntes ikke å være grenser for hva menneskene kunne finne opp for å lette hverdagen og gjøre livene lettere. Men det destruktive i mennesket var det ingen botemiddel for. Et eksempel på kontrast: Mens mørket la seg over slagmarkene, og mens hundretusener av unge menn ble ofret som kanonføde som følge av krigsbarbariet lenger sør i Europa, kom lyset til Bryne.

Pinseaften 1915 feiret timebuen at kommunen hadde fått sitt eget kraftverk. Nå ble det strukket et nett av ledninger på høyreste kreosotimpregnerte trestolper med utgangspunkt i den nye kraftstasjonen ved Fotlandsfossen. Det var en «storhending» og en stolt dag for Time, noe en av kommunens foregangsmenn ikke la skjul på. Eivind Hognestad avsluttet festkvelden med følgende utsagn: - Gud signe Time herad, Gud signe alt ærlig arbeid, Gud signe vårt dyre fedreland! Det er ikke usannsynlig at både Andreas og Jens var til stede på dette arrangementet. Uansett kunne de senere samme året glede seg over at elektrisk strøm nå langt på vei kunne erstatte parafinmotoren som hadde sørget for drivkrafta de første årene Serigstad Maskinverksted var på Bryne.

Første Verdenskrig var i 1915 i ferd med å bli en fastlåst og ekstremt blodig stillingskrig mellom de europeiske stormaktene på både Vest- og Østfronten. Nøytrale Norge klarte å holde seg utenfor konflikten, men nasjonens innbyggere skulle likevel få merke krigen. Sjøfolkene i handelsflåten utførte sitt arbeid under stadig større risiko for torpederinger. Folk flest skulle merke krigen i form av jobbetiden og senere dyrtiden. De krigførende stormaktene på kontinentet hadde et enormt behov for varer og tjenester. Dette førte til spekulasjoner og etablering av stadig flere aksjeselskaper også her til lands. Verdien på enkelte

aksjer steg eventyrlig, og flere ble styrtrike over natten. For de fleste ble imidlertid rikdommen kortvarig på grunn av nedgangstidene som skulle komme.

Hos Serigstad Maskinverksted ble det drevet nøkternt og produksjonen gikk bra. I landbruket rådde optimismen. Avsetningen på matvarer var det ingen ting å si på, og bøndene sitt mekaniseringsbehov var tilsynelatende umettelig. Tusenvis av dekar nytt land ble dyrket. Slåtten ble i større grad mekanisert og den suverene ljåen fikk sterk konkurranse fra de nye hestedrevne slåmaskinene. Åtte mann sikret sitt daglige brød til seg og sine familier gjennom arbeid hos Serigstad Maskinverksted. Produktspekteret var det samme. Flere hakkelsmaskiner, neperaspere og landpumper kunne kjøres direkte fra fabrikklokalene og plasseres på godsvognene på jernbanestasjonen noen hundre meter unna.

FLYTTER OVER GATA

Så skjedde det noe mot slutten av første verdenskrigen. Jens A. Serigstad fikk et tilbud om å selge eiendommen til en virksomhet som ønsket å starte med produksjon av galvaniserte bøtter. I jubileumsheftet som ble gitt ut i forbindelse med Serigstad sin 100-års markering i 1964, blir det slått fast at Jens A. Serigstad ikke skal sammenlignes med datidens spekulanter selv om Jens solgte og fikk en god pris for eiendommen. Planen var å drive videre et verksted i «all beskjedenhets». Jens fikk kjøpt et område på andre siden av gaten. Her var det både bolig, et lite verksted og ledig areal for senere utbygging. Vi kan i ettertid lure på hva som var årsaken til denne handelen. Var økonomien i bedriften dårlig etter flyttingen til Bryne med de tilhørende investeringene? Uansett hva som var bakgrunnen for at Jens solgte og flyttet over på andre siden av gaten, skulle det bli verre. Mye verre.

Jens A. Serigstad må ha vært en handlingens mann. Salget til bøttefabrikanten har gitt likvide midler. Etter at han tok over den nye eiendommen, bygde han nye bygninger etter hvert som behovet meldte seg, og i juni 1920 var et nytt støperi i drift. Flere ble ansatt og fikk sitt daglige virke i bedriften. Støperiet har vært, slik det var på den tiden, en håndverksbedrift tilknyttet det mekaniske verkstedet. Den energikrevende jernstøpningen ble utført hver 14. dag.

HEL SVART

Serigstad Maskinverksted var i gang igjen. Men nå slo de dårlige tidene inn for fullt. Den inflasjonsprega jobbetida var definitivt over. Serigstad Maskinverksted hadde norske bønder som kunder. Prisene på norske jordbruksvarer falt dramatisk, og bøndene sine rammevilkår ble drastisk forverret. Overproduksjon, prisfall og oppskrivning av den norske krona gjorde det uhyre krevende å være bonde på 1920-tallet. Særlig for de mange som hadde investert tungt i de gode årene. Industrien ble også rammet. Serigstad var dessverre intet unntak. Omsetningen stoppet i praksis opp, ordrebøkene var tomme. Firma og enkeltforetak som Serigstad hadde fordringer hos, gikk konkurs. Dermed tapte bedriften penger samtidig med at Jens A. Serigstad skulle forsøke å holde hjulene i gang og lønne sine ansatte. 1921 var et helsvart år.

Samtidig med at Jens satt bøyd over regnskapsbøkene og funderte på hvordan han skulle håndtere krisen, lå far, Andreas, i sykesengen på det siste. Kreftsykdommen var uhelbredelig. Den 76 år gamle industrigründeren fra Serigstad sovnet stille inn mandag 22. august 1921. Tirsdag i uken etter kunne bygdefolket følge Andreas sin bære fra gården på Serigstad til Time kyrkje, der han ble gravlagt. Nekrologen i Stavanger Aftenblad kunne fortelle at «Han var en usedvanlig energisk og alsidig mand, som foruten at drive et gaardsbruk paa fremragende dygtig maate, ogsaa var en serdeles dygtig haandverker».

Nå stod Jens A. Serigstad på kirkebakken ved den vakre kirka på Time og tok et siste farvel med faren, vel vitende om at bedriften som Andreas Serigstad hadde etablert 57 år tidligere nå stod overfor den største utfordringen noensinne. Gevinsten etter salget av den første eiendommen på Bryne forsvant, og et par år etter var den solide formuen på 100 000 kroner forvandlet til en gjeld på 150 000 kroner, med brødrene på Serigstad som kausjonister. Situasjonen kunne nesten ikke blitt mer dramatisk for Jens A. Serigstad og verkstedet hans.

REDET AV KOKILLER

Kokiller ble redningen. Dette merkelige ordet, som gir liten mening for de fleste uinnvidde, er en støpeform for metall, forarbeidet av støpejernsplater. På tampen av året 1922 lyktes det Serigstad Maskinverksted å få leveranseavtale

av stålverkskokiller med Stavanger Elektro-Staalverk AS på Jørpeland. De fleste av kokillene hadde en nettovekt på 728 kilo, og det ble støpt deler som krevde opptil 1 800 kilo jern. I tidligere jubileumsskrift blir det framholdt at «arbeidet ble utført under ytterst primitive forhold, og under stor innsats og fare».

Det farefulle arbeidet skulle lønne seg. Stålverket på Jørpeland var en god kunde og sikker betaler. Etter hvert tok produksjonen av de mer kjente Serigstad-produktene seg noe opp. I tillegg ble det tatt inn grashakkere, rugemaskiner og kyllingmødre for å holde forretningsdriften oppe.

Den tunge perioden gikk over 10 år og krevde tålmodighet. Mange av industribedriftene på Jæren, inkludert Serigstad Maskinverksted, klarte seg bedre enn andre steder i landet i disse årene, som også var preget av arbeidskonflikter og streik. Sigve Erland skriver i «Sjå Jæren, Årbok for Jærmuseet 1991», at det sosiale og kulturelle miljøet på Jæren førte til samarbeid mellom arbeid og kapital – og at disse samarbeidskreftene var viktigere enn konflikt i denne vanskelige tiden. Det var et skille mellom bedriftseiere og arbeidere også på Jæren, men det var mentalt ikke så stort. Kanskje det var en viktig grunn til at hjulene i industribedriftene på Bryne sveiv også under den store lockouten i 1931.

Omkring 1932, så det ut til at Serigstad hadde lagt de verste kriseårene bak seg. Nå økte produksjonen. Hakkelsmaskinene var et kjent produkt som fremdeles solgte bra. Rotskjæremaskinene var et annet og litt nyere produkt som solgte stadig bedre. Bedriften solgte enkelte år opp mot 2 000 av disse enkle, men effektive maskinene. Også landpumpene med tilhørende kraner og spredere solgte godt – her ble det også eksportert en del til Island, noe som bidro til å dra regnskapene i positiv retning utover 1930-årene.



Jæderens Uldvarefabrikk ble etablert i 1895. Serigstad maskinverksted kjøpte fabrikk i 1938. Fabrikk lå i sentrum av Bryne, hadde sidespor til jernbanen og rikelig med plass. Foto: Serigstad.



Støperigjengen hos Serigstad Maskinverksted fotografert en gang i krigsåret 1943. Fra venstre: Tønnes Aarrestad, Bjarne Løge, Sverdrup Nilsen, Jon Serigstad, Johannes Serigstad, Ingebret Serigstad, Cornelius Thue, Reidar Edland, Torleiv Haugland, Henry Øgaard, Omund Tunheim og Hans Olsen. Foto: Serigstad.

SAMARBEID GJENNOM RL

I 1932 ble RL, Redskapsindustriens Landslag, etablert. Her var de fleste medlemmene jærbedrifter. Sigve Erland skriver at bedriftene ved dette samarbeidet ble enige om prispolitikk. I tillegg fikk man en felles oppfatning omkring viktige områder som spesialisering og variantavgrensinger. Nå var det gjerne et par fabrikanter som satset på samme produkt, i forhold til tidligere da «alle laget alt». Organiseringa førte med seg en innstilling der det var selvsagt at en respekterte de enkelte sine suksessprodukt, uten at en prøvde å kopiere disse. «Denne spesialiseringa i RL-avtalen er mye av årsaken til den dominerende stillingen bedriftene senere har fått», skriver Erland.

De første årene med Jens A. Serigstad ved roret for familiebedriften var tøffe. Jens var ung og frisk. Pågangsmot og fremtidstro var avgjørende. Bedriftseieren hadde det som skulle til, selv om det må ha vært tungt å be brødrene om deres navnetrekk på kausjonspapirene. Serigstad-familien var i trøbbel, men klarte å berge seg og bedriften. Jærbuene var pionerer og sterke personligheter som hadde klokketro på fremtiden.

– Farfar hadde forretningstef og var smart, arbeidskraften var så billig i en periode at han kunne produsere for lager og senere salg, forteller Jens Gaute Serigstad, sønnen til Andreas.

Fremtiden ble sikret også utenom produksjonslokalet på

Blåsenborg. I perioden 1918 – 1925 ble Magda og Jens foreldre til tre barn, Anne Margrethe, Andreas og Torkel. Sønnene Andreas, født i 1919, og Torkel, født i 1925, skulle sammen føre bedriften videre da Jens overførte roret til neste generasjon i 1956.

DEN ENES DØD ...

Ikke alle klarte seg gjennom kriseårene etter Den første verdenskrigen. Jæderens Uldvarefabrikk AS var en av disse virksomhetene. Fabrikk ble etablert på Bryne i 1895. I en periode var dette selve storfabrikken på flat-Jæren. I 1910 sysselsatte fabrikk 80 personer, flesteparten kvinner, og ble regnet som den største arbeidsplassen på Jæren. Fabrikk ble etablert med drahjelp fra lokale krefter, deriblant Time-lensmannen, sammen med pengesterke forretningsfolk fra Stavanger. Ullvarefabrikken var et imponerende skue for jærbuene. Her var både dampmaskin og elektrisk lys. Avisene kunne entusiastisk meddele at: «Glødelamper overalt og fæl lampe udenpaa piben, som lyste op hele Time Sogn, brændte majestetisk derude».

Det majestetiske lyset hjalp så lite i de vanskelige årene. Aksjekapitalen forsvant. Lysene i Jæderens Uldvarefabrikk ble slukket, og i 1938 kom fabrikk på salg. Jens A. Serigstad øynet da muligheten til å sikre seg både tomt og bygninger. Det var like sentralt, men langt mer egnet enn lokalene i Meierigata, som begynte å bli for små. Time kommune hadde behov for en tomt som kunne nyttes

som slakteri, og Jens ønsket i første omgang å kjøpe ullvaretomten sammen med kommunen. Det viste seg etter hvert at Time kommune ikke var interessert. Jens valgte likevel å gå til banken. Alene. Time Sparebank stilte seg positive og ga Jens A. Serigstad mulighet til å tilby 80 000 kroner til kjøp av eiendommen. Det var ikke all verdens beløp, men tidene var dårlige og budgiverne få. Kreditorerne i boet etter Jæderens Uldvarefabrik godtok tilbudet.

Lokalene i Meierigata ble solgt. Dermed var Serigstad Maskinverksted på flyttefot for nok en gang. Jens A. Serigstad kunne snart konstatere at han hadde gjort en god handel. Ullvarefabrikken var godt egnet til både jernstøping og redskapsproduksjon. Tomten var stor og fabrikklokalene hadde potensiale for betydelig økning av produksjonen. Arbeidsforholdene for de ansatte ble betydelig bedre. Nå slapp arbeiderne å åle seg mellom arbeidsbenkene med fare for å komme i klem mellom svinghjul og reimbaner. Nå slapp de å bøye hodet under de lave bjelkene.

KRIGSÅR

Lysere tider? Ja visst! Men bare for en kort tid. Det skulle snart komme nye utfordringer og mørkere tider. De illevarslende lydene, sammen med synet av tyske hakekorsmerka fly på veg nordover mot Sola og Bergen, ble observert over hele Jæren. Også arbeiderne hos Serigstad Maskinverksted ante at noe uhyggelig var i ferd med å skje der de løftet hodene og lyttet til motorduren. Hendselene tirsdag morgen, 9. april 1940, skulle brenne seg fast i minnet til både barn og voksne. Norge var i krig. Fredelige Bryne skulle oppleve fem år med en ny hverdag og store utfordringer.

Eldstesønnen til Magda og Jens, Andreas, var student på en teknisk skole i Tyskland, rett før krigsutbruddet. I sommerferien 1939 jobbet han i en tysk landbruksmaskinfabrik med tilhørende støperi. Plutselig befant han seg i et land som rustet seg til krig. Andreas valgte å avbryte studiene og kom seg hjem til Bryne før krigen kom til Norge. Etter hvert som situasjonen stabiliserte seg, fortsatte Andreas utdanningen med handelsgymnas i Stavanger. I ledige stunder jobbet han også i fabrikken.

Den tyske okkupasjons hæren, Wehrmacht, hadde bruk for plass. Den vanlige oppskriften var å jage folk på dør, el-

ler rekvirere deler av boligene og så flytte inn tysk personell. Slik var det også på Bryne. Tyskerne fant snart den sentrale tomta på Bryne interessant. Jens og familien fikk pålegg om å flytte opp på loftet i bolighuset, mens første etasjen ble husvære for okkupasjonsmakten.

SERIGSTAD RADIOLAGER

Året etter, i august 1941, ble et lagerrom i andre etasjen over snekkerverkstedet gjort i stand for å ta imot beslaglagte radioer. Tyskerne ville hindre at den anti-tyske holdningen som rådet i samfunnet ble ytterligere styrket ved at folk lyttet til de norske sendingene fra BBC i London. Radioapparatene ble lagret med lensmannen sin hengelås på døren. Det var ikke til hinder for at enkelte innvidde kom seg inn og fikk lyttet ulovlig til radiosendingene ved å omgå hengelåsen ved å skru av beslaga.

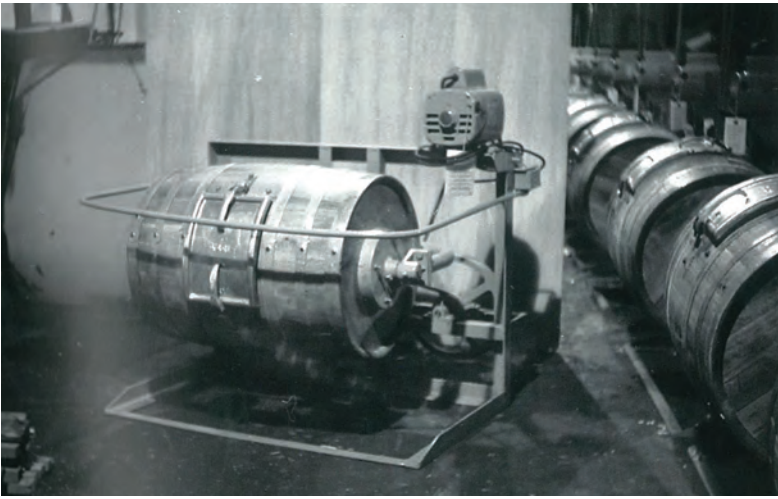
– I overkant risikofyllt, med tanke på at det krydde med tyske soldater i området, mener sønnen til Andreas, Jens Gaute Serigstad, som forteller denne historien. Vågemot og en god porsjon fiendtlig innstilling til okkupantene har nok Torkel, den yngre broren til Andreas, hatt. – Han var nok en villbasse og gikk ikke av veien for å stjele våpen fra tyskerne. En Luger er blant klenodiene som fremdeles fins etter 16-åringen sine «tyveritokt hos fienden».

SERIGSTAD WEHRMACHT-GARASJE

Tyskerne hadde behov for mer enn losji i boligen til Jens og familien hans. Deler av selve fabrikken ble beslaglagt. Her hadde tyskerne verksted og garasje for militærbiler. Krigsårene ble svært utfordrende. Å måtte dele både bolig og industrilokale med okkupasjonsmakten var en krevende øvelse for både de ansatte og familien. Etter hvert slo rasjoneringsordningene inn. Tysk krigsindustri hadde førsteprioritet, og snart ble det mangel på langt mer enn kaffe og smør. Det var rasjonering på råvarene inn til fabrikken. Kundene måtte betale med skrapjern i tillegg til kontanter for å få redskapene ut fra fabrikklokalene.

SERIGSTAD STUDENTFABRIKK

I ettertidens lys kan mye av det som skjedde under krigsårene beskrives som kuriositeter. Serigstad Studentfabrikk er en av disse. Utover 1942 var krigslykken i ferd med å snu for Hitler-Tyskland. Kysten av Norge ble rustet opp for å stå imot en mulig alliert invasjon. Anleggsvirksomheten



Vaskemaskiner serieprodusert av Serigstad Maskinverksted for Sigurd Erland. Fotografiet er fra 1950. Foto: Familien Serigstad.



Mose- gjødselharv var blant produktene fra Serigstad Maskinverksted på 1950- og 60-tallet. Foto: Serigstad.

ble trappet opp, og Wehrmacht hadde behov for mer plass. Dermed ble skolene på Bryne omgjort til kaserner for tyske soldater. Rektor Bjarne Undheim og kommunens skolestyre fikk det travelt. Løsningen ble at elevene i stedet fikk undervisning i lokaler hos Serigstad Maskinverksted. Radiolageret måtte flyttes, og det ble innredet fire klasserom der elevene ble fordelt på skift for at alle skulle få plass. Hele ti skift måtte til. Jens Gaute Serigstad forteller at barneskolen holdt til i kjelleren i bolighuset, mens elevene, som gikk på Rogaland Landsgymnas, brukte klasserommene i andre etasje i snekkerverkstedet. Forholdene i de provisoriske klasserommene var langt fra ideelle, med tynne vegger og en bratt loftstrapp. I avtalen med rektor Undheim blir det fra Jens sin side presisert at «Huseigaren skriv frå seg heile ansvaret overfor den som kjem inn på eigedomen i samband med skulen». Fabrikkskolen var en uvanlig løsning, men det var også uvanlige tider. Historien om Serigstad Studentfabrikk endte bra. Kunnskapen ble denne perioden formidlet til noen årskull som garantert ble mange minner rikere – og som i tillegg til karakterene senere fikk unike historier å fortelle til barn og barnebarn.

TREG START PÅ FREDEN

Jubelen fredsvåren 1945 var mer enn et kort følelsesutbrudd etter fem år med okkupasjon, krig og terrorfrykt. Om ikke helt, så stod nok jærbyen delvis ribbet på bar bakke. Freden kom og det førte til optimisme. Nå kunne vegen videre bare ta to retninger, følte mange. Opp og fram. Deler av Europa lå i rykende ruiner. Oppbyggingen startet straks, og her til lands ble Marshallhjelpen en garanti for at nå skulle de gode og demokratiske kreftene også få kapital i tillegg. De første årene etter krigen ble lik-

evel vanskelige. Det skulle mer til enn både evne og vilje for at Jens A. Serigstad og hans medarbeidere skulle få opp produksjonen. Serigstad Maskinverksted hadde store utfordringer med materialmangel, prisregulering og fordeling til forhandlerne. I bedriften sitt brev til sine forhandlere, datert 5. februar 1948, forteller innledningen om en noe håpløs situasjon: «Vi kunne i år vært fristet bare til å vise til sirkulære av 3. mars 1947. Produksjonsvanskene ser ut til å holde seg, og optimismen lider ofte nederlag». I ettertid kan vi lese både sarkasme og en smule humor mellom linjene. Vi kan også lese med all tydelighet at det siste bedriften tenker på er å gi opp – selv om optimismen har en lei tendens til å lide nederlag.

FRA HAKK TIL HØY

I landbruket ble traktoren et mer og mer vanlig syn. Mekaniseringen var på slutten av 40-tallet på full fart inn på jorder og i driftsbygningene. Hakkelsmaskinen var



Serigstad sin låveheis var en avansert innretning som vakte oppsikt. Her fra vognutstillingen på Ås i 1951. Foto: Familien Serigstad.

fremdeles Serigstad sitt lokomotiv. I 1940 var modellutvalget utviklet til å omfatte 11 forskjellige størrelser og utførelser. Etter krigen begynte en nedtrapping, til sju modeller i 1960. I Serigstad sitt 100-års jubileumsår i 1964, var det bare en modell igjen. Den siste hakkelsmaskinen ble produsert i 1967.

Konservering av gras i silo var på forsøksstadiet. På 1940- og 50-tallet ble det aller meste av vinterfôret til husdyra konservert i tørka form – som høy. Mange av driftsbygningene som ble reist på denne tiden, skulle ha en innretning for å heise høyet på plass i lageret på låven. Alt i 1940 hadde Serigstad utviklet en høyheis etter svensk modell. Utover på 50-tallet ble høyheisen utviklet til en, etter datidens standard, avansert innretning med løpevogn og ulike lassfangere / gripeklør.

I august 1951 ble Serigstad Maskinverksted sin høyheis presentert på Vognutstillingen på Norges Landbrukshøyskole på Ås. Den teknologiske utviklingen var ikke kommet særlig langt seks år etter krigen. Avisen Nationen slår, 21. august 1951, fast at gummihjul påmontert en gammel støytekjerre samlet mest interesse på utstillingen. Heldigvis for jærbuene som representerte Serigstad Maskinverksted, høyheisen ble også viet mye oppmerksomhet og representerte et stort framskritt for bøndene og et potensiale for vekst og utvikling hos Serigstad. Men innretningen skulle snart få skarp konkurranse. Først av Trygve Kverneland & Sønner sin høykanon, som blåste høyet på plass i høystakken gjennom en brølende vifte med et påmontert rør. Vifte og rør kan også sies å være en fellesnevner for den redskapen som snart skulle overta fôrbergingen og bli hovedproduktet for Serigstad i mange tiår fremover. Fôrhøsteren. Den kommer vi behørig tilbake til.

NYE PRODUKTER

Før fôrhøsteren fra Serigstad ble koplet til en traktor for første gang, ble det produsert andre redskaper beregnet for motoriserte hestekrefter i lokalene til det som en gang var en ullvarefabrikk. Kapasiteten hos Serigstad økte, og både Cambridge-tromler og mose-gjødselharver kom på produktlisten. Dette var slitesterke produkt som krevde minimalt med vedlikehold. Det hører med til historien at de tunge tromlene, som var basert på støpejern fra Ser-

igstad sitt jernstøperi, etter hvert ble for kostbare å produsere på Bryne, og produksjonen ble avvirket i 1968. Fra jubileumsheftet fra 1989 står følgende: «Vekt blir billigere fra Polen enn fra vårt kvalitetsstøperi». Konkurransen fra utlandet var merkbar alt tidlig på 1960-tallet. At Serigstad en gang i fremtiden skulle komme til å kjøpe deler til redskapene fra blant annet Polen, hadde nok ingen tenkt på dette tidspunktet. I historien fra tiden rundt 1960 hører det også med å fortelle at Serigstad, i tillegg til alt det andre, produserte gårdsluteanlegg for halm, noe vi kommer tilbake til. Endringene skjedde fort på denne tiden, og snart ble halmen lutet i fellesanlegg rundt i bygdene på Jæren, dermed falt denne produksjonen bort.

PLASSBEHOV OG UTVIDELSER

Ullvarefabrikken, som i sin tid ble beskrevet som «alt for stor», ble etter hvert for liten. Produksjonen hos Serigstad sine kunder tok seg opp, og nye kom til på kundelisten. En av kundene som kom til, var Bryne Mek. Verksted, som overførte hele støperivirksomheten til Serigstad. Allerede i 1946 ble støperiet utvidet. I årene fremover var det stadig nye utvidelser. Både i støperiet og i de ulike verkstedene. Da Serigstad begynte sin virksomhet i ullvarefabrikken i 1938, målte gulvflaten 3000 kvadratmeter. Drygt 25 år senere, i 1964, var samlet gulvflate 5700 kvadratmeter.

Hva så med bedriftens viktigste aktivum, medarbeiderne? I 1946 stod 30 personer på lønnslisten til Serigstad Maskinverksted. I 1964 var tallet på medarbeidere mer enn tredoblet og talte 100 personer. Om vi regner produksjonen i kvantum, ble den åttedoblet i samme perioden. Produksjonstallene vitner om teknisk utvikling og effektivitetsøkning. Og, ikke minst, om dyktige, innsatsvillige medarbeidere.

MUNTRE MINNER FRA GAMLE DAGER

I et bedriftsblad fra 1953, som er tatt vare på, formidler noen av de ansatte muntre minner fra «gamle dager»:

«Den første tiden jeg arbeidet i støperiet var vi noen ganske få mann. Den tid var det slik at vi regnet oss for en stor familie alle, både arbeidsgiver og arbeidere. Serigstad (Jens) var alene på kontoret og skrev bestillinger på papirlapper og gamle konvolutter.»

Gjenbruk var selvsagt i årene etter krigen da materialmangel og rasjoneringskrav skapte utfordringer for norske bedrifter. Denne kreative innretningen fra Serigstad, fotografert i 1948, var laget av to bjelker fra vingene på en Dornier flybåt. Heisekranen var montert på en kanonlavett og ble brukt til å knuse støpedeler som skulle smeltes om. Foto: Familien Serigstad.



Brødrepåret Torkel (1925 – 2014) og Andreas (1919 – 2003) Serigstad var bedriftsledere i Serigstad Maskinverksted, senere Serigstad AS, fra 1956. Andreas var merkantil leder, mens Torkel var teknisk leder. Samarbeidet mellom brødrene var det beste gjennom alle årene. Foto: Serigstad.

«Før arbeidet begynte, enten om morgenen eller middag, satt vi alle samlet og snakket sammen om både det ene og andre. En middag snakket vi om en mann som var død hastig. En av arbeiderne satt på kanten av vannstampen, og så sa han ganske alvorlig: Ja, dæ æ fælt au, leggja sæg friske og raske om kvelden, og så stå opp att dæ om mårråen.»

En annen forteller: «En gang stoppet motoren i pussebua, og på tross av at jeg var oppe og drog i remskiva og brukte forskjellige kraftuttrykk, ville den ikke rikke seg. Så var det å springe ned på kontoret til Serigstad (Jens), han kom og skulle se hva som var i veien. Han ville starte motoren. Resultatet ble et lite rykk i remskiva, noe som førte til at gammelt støv og skitt falt ned og dekte hele ansiktet hans. Nilsen, som satt ved siden av oss, ble så full av latter at han falt beint ned og krøp inn i støperiet. Selv måtte jeg ut i et annet rom...»

GENERASJONSSKIFTE

I 1956 var tiden inne for et nytt generasjonsskifte. De gamle odelstradisjonene var sterke. At kjønnet avgjorde arverekkefølgen førte til at menn arvet og odlet før kvinner. Selv om Anne Margrethe var eldst i søskenflokket, var det de to sønnene Andreas og Torkel, som tok over bedriften. Andreas var 37 år og hadde hatt sitt arbeid i bedriften siden han kom hjem fra Tyskland i 1940. Han

hadde alt hatt ansvaret for regnskapet i flere år, i tillegg til å drive med salgsvirksomhet og generell driftsledelse i bedriften. Torkel var seks år yngre og fylte 31 samme året som han ble bedriftseier. Han hadde brukt av både ferier og fritid i bedriften, og begynte sin arbeidsdag etter at ingeniørutdannelsen i Bergen var ferdig i 1948.

Kombinasjonen Andreas og Torkel blir betegnet som «en lykkelig løsning» i bedriften sitt jubileumsskriv i forbindelse med 125-års jubileet i 1989. Foreløpig valgte de to å beholde firmanavnet Serigstad Maskinverksted. Andreas ble merkantil leder, mens Torkel var lederen på den tekniske siden. Det var med andre ord klart avskilte ansvarsområder og arbeidsfordeling. Om de to hadde ansvaret for hver sine områder, var et godt samarbeid mellom de to brødrene avgjørende. Andreas og Torkel søkte alltid råd hos hverandre, og de var bevisste på viktigheten av å alltid holde hverandre oppdaterte på det som skjedde innenfor sine respektive områder.

FRA HØY TIL GRAS

Samarbeid og fast styring skulle bli nødvendig de kommende årene. For nå skjedde det noe som skulle få avgjørende betydning for Serigstad sin suksess og renommé. Det store industrieventyret som har gjort Serigstad legendarisk hos både maskinforhandlere og bønder. Fôrhøsteren.

Høyet er tørt, hesjestaurene er fjernet og Karl Holen (1895 – 1967) er i ferd med å sveive inn hesjetrådene på spolene på Serigstad sitt hesjeapparat. Karl var søskenbarnet til Jens A. Serigstad. Han begynte som snekker hos Serigstad i 1912. I 1965 fikk Karl Holen Kongens fortjenestemedalje etter 53 år i bedriften. Foto: Familien Serigstad.



Revolusjonen innen høyberging på Jæren, og i landet ellers, startet blant annet med utviklingen av høysvansen i 1950. Ideen og prototypen til en bonde på Vatne i Sandnes, Martin S. Østrått, ble videreutviklet av Olav Njå, i samarbeid med Kverneland. Dermed var høysvansen et faktum. Opplesing og transport av høy fra hesjen til låven ble betydelig forenklet og effektivisert. Traktor med høysvans tilkoplede trepunktsopphenget ble utover på 50-tallet et stadig vanligere syn. Om høysvansen til Kverneland var aldri så effektiv og imponerende, var redskapet tilpasset hesj jordbruket. Nå ble det imidlertid brukt en del ressurser for å se på alternative måter å konservere vinterfôret på. For eksempel ble både dampkokte poteter og rotvekstkål konserverte i siloer som bestod av trelemmer som ble midlertidig satt sammen. Når fôret var på plass, ble lemmene fjernet og fôrstakken ble dekket med plast. Metoden kan sammenliknes med fuktig sand som blir presset sammen i et lekespann. Når spannet blir snudd opp ned og tømt, står sanden igjen.

SVANS OG HØYKANON

I de første årene etter andre verdenskrigen ble også de første betongsiloene støpt. Å få det nyslåtte graset fra jordet og inn i lageret på en effektiv måte, ble en utfordrende affære. Med utgangspunkt i høysvansen, ble senere silosvansen utviklet hos Kverneland. Dette var en mindre variant av høysvansen der den karakteristiske overgaffelen var fjerna og tindene stod tettere på bommen. Dermed kunne de små traktorene rygge inn i graset og frakte det inn til driftsbygningen. Å få graset inn i selve siloen var tungvint. Høygaffel og rå muskelkraft ble gjerne løsningen de første årene. Arbeidet var tungt, tid- og ressurskrevende. Trygve Kverneland sin høykanon kom som bestilt. I utgangspunktet ble denne brukt til å trans-

portere høy fra låve- eller bakkenivå opp i høylageret. Men med et påmontert knivsett i rotorhuset ble graset kuttet opp og kunne blåses inn i siloen. Serigstad hadde sin variant til det samme formålet. Den kombinerte hakkelsmaskinen/silokutteren med tilhørende vifte og utblåsningsrør ble brukt til å kutte og transportere graset fra bakkenivå og opp i siloen. De elektriske motorene i høykanonen til Kverneland, eller silokutteren til Serigstad, var kraftkrevende. På mange gårder var ikke el-uttaket dimensjonert for så mange hestekrefter, og det verserer en mengde med historier om hvordan kreative bønder fikk tilgang på nok strøm ved å erstatte porselenssikringen med en spiker. Det fortelles også at enkelte koplet ledningene fra motorene direkte på strømmettet via ledninger med tilhørende kroker i ene enden. Selvsagt til elektrisitetsverket sin store irritasjon. HMS var ikke høyt prioritert i pionertiden.

HØYHEIS OG HESJEAPPARAT

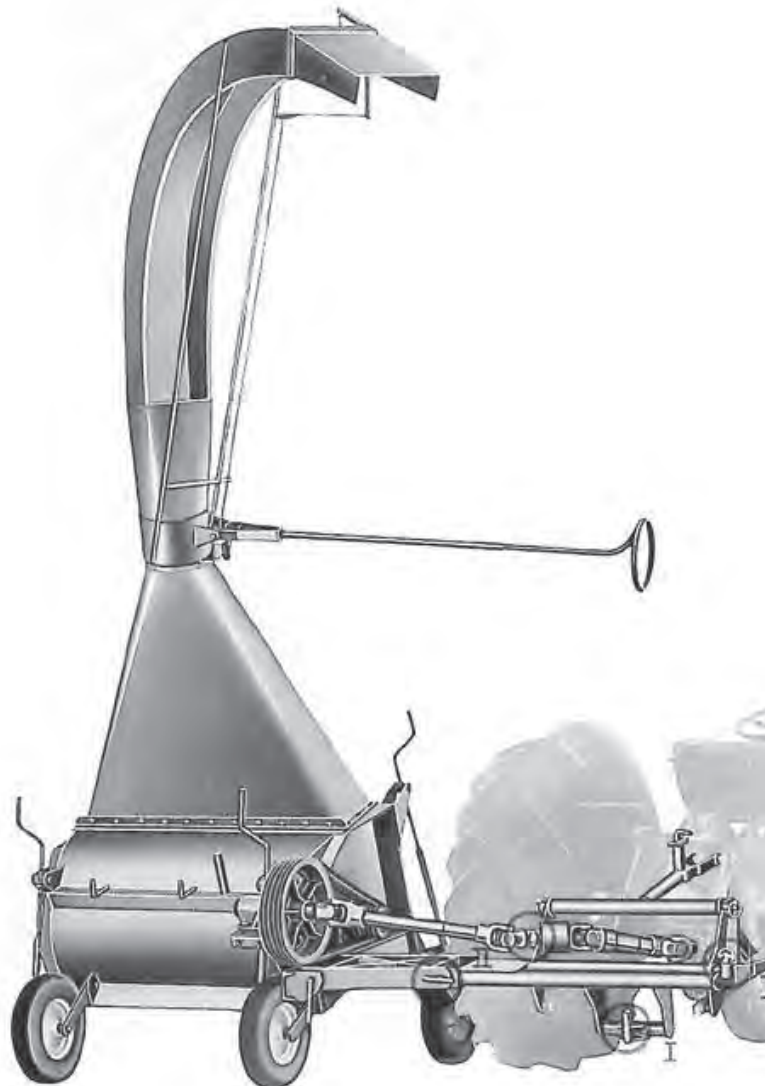
Andreas og Torkel Serigstad, sammen med sine medarbeidere på Serigstad Maskinverksted, fulgte utviklingen med argusøyne. De hadde, som alle bedrifter med potensiale for fremtiden, ingen laurbær å hvile på. Det er liten tvil om at høyheisen representerte en liten revolusjon i arbeidet med høybergingen. Om samme karakteristikk kan brukes om hesjeapparatet som også ble utviklet av Serigstad Maskinverksted på denne tiden, er et annet spørsmål. Apparatet var en innretning med fem spoler som stod i enden av hesjen. Med dette apparatet kunne en enkelt spole inn hesjetråden etter at de var heftet av hakk eller kroker på staurene. Etter at tråden og hesjestauren var fjernet kunne høyet lastes på høysvansen og transporteres til låven. Hesjing som fôrbergingsmetode var imidlertid på vei ut, og hesjeapparatet ble aldri noen stor suksess.

Far til Tore Norheim, på gården Norheim i Time, var navnebror til Torkel. Tore er søskenbarnet til de to Serigstadbrødrene og søsteren Anne Margrethe. Hun var gift med Johan Erland, som drev bedriften Erlands Maskin. Slektskapet utviklet seg til vennskap mellom familien på Norheim og Serigstad-søsknene. Det var både selvsagt og veldig praktisk at mange av redskapene som ble produsert av Serigstad, ble testet ut på Norheim. Tore husker godt hesjeapparatet eller Patentesja.

– Systemet fungerte greit så lenge ståltråden var intakt. Dersom tråden måtte skjøtes, og det måtte den gjerne, ble knuten på tråden et hinder når tråden skulle sveives inn gjennom festene på stauren. Vi brukte hesjeapparatet i noen år, men det gikk ikke lenge før fôrhøsteren tok over, minnes Tore.

LUTINGSANLEGG

Halmhakkmaskinen til Serigstad var velkjent over hele landet. Halmhakk kunne brukes som både fôr og strø. Fôret hadde imidlertid liten næringsverdi, særlig på grunn av at plantematerialet er sterkt infiltrert av ufordøyelig lignin. Lignin kan løses opp med kjemisk behandling. Det er kanskje ikke så rart at Serigstad Maskinverksted merket seg den nye praksisen, Beckmanns-metoden, som kom på 1950-tallet, med å våtlute halmen. Ved å dyppe halmen i et vannbad med 1,5 % natriumhydroksid (kaustisk soda eller lut), etterfulgt av skylling i rent vann, fikk bøndene et fôr med høyere næringsverdi enn tørr og ubehandlet halm. Lutingsanleggene som Serigstad Maskinverksted produserte, bestod av ståltanker med tilhørende kurv slik at en kunne dyppe halmen ned i karet for så å heise kurven med den luta halmen i, over i rent vann for skylling. Med i pakken fulgte selvsagt tilhørende kraner og rør. Disse lutingsanleggene ble ofte plassert ved en bekk der tilgangen på vann var god. Nok en gang ser vi at Serigstad Maskinverksted var en bedrift på hogget. Mekaniseringen i landbruket skapte behov for nye produkt. Serigstad leverte, men måtte dessverre også i dette tilfellet registrere at utviklingen gikk i retninger som var umulig å forutse. De små lutingsanleggene rundt om på gårdene ble snart parkert. I stedet slo bøndene seg sammen i lutingslag og investerte i store fellesanlegg. Våtluting av halm har som metode for lengst gått over i historien. Grunnet utslipp til vassdrag og grunnvann, er ikke lenger metoden tillatt her i landet.





Morgendagens høstemetode, slås det fast i en annonse for Serigstad sin nye fôrhøster FS 100 i 1960. Faksimile fra Bondevennen.



Lovende nyheter fra Serigstad Maskinfabrikk, melder fagbladet Bondevennen i 1959. Faksimile fra Bondevennen.

FÔRHØSTEREVENTYRET

Det svenske firmaet, A.B Arvika-Verken, drev i årene etter krigen med forsøk med en graslesser for sjølbinder. Landbrukshøyskolen på Ås så potensialet i å slå og høste gras direkte i en og samme operasjon, og kjøpte i 1949 et eksemplar fra det svenske verkstedet, sannsynligvis med tanke på videre utvikling og tilpassing til norske forhold. Erfaringene med denne maskinen var noe blandet. «Det var noe med teknologien som ikke fungerte», skriver Lars Gaute Jøssang, i boka Industrieventyret på Jæren.

Utviklingen av det som skulle bli den kjente fôrhøsteren var langt fra noe norsk prosjekt. Amerikane var her, som ellers, langt fremme. Alt i 1948 ble The Forage Harvester, den amerikanske fôrhøsteren, patentert. De amerikanske tunge slepemodellene, utviklet av svensk-amerikaneren Lundell, hadde rotor med kniver som slo gras og som produserte en luftstrøm som blåste gras videre gjennom en trakt og opp i den påmonterte tilhengeren. Nyvinningen var oppsiktsvekkende og ble lagt merke til langt ut over grensene til De forente stater. Snart ble fôrhøsteren produsert på lisens i Storbritannia, av selskapet Lundell GB.

DEMONSTRASJON PÅ SOLA

Redskapsprodusenter i andre europeiske land fikk straks øynene opp for den revolusjonerende grashøstingsmetoden fra USA. Utover på 50-tallet var for eksempel danske produsenter som Taarup, JF og Gyro, i ferd med å utvikle egne varianter av fôrhøsteren. I 1958 ble en Taarup Universal fôrhøster demonstrert for bøndene på Jæren på Sola. Vi må anta at Serigstad Maskinverksted hadde både Torkel Serigstad, og andre erfarne medarbeidere, med stor sans for tekniske finesser, som Kåre Holen og Ola Aasland,

på plass denne dagen. De så potensialet, men registrerte med en gang at denne modellen var heller dårlig egnet for norske forhold. Slepemaskinen tok mye plass og var tungvinn å manøvrere på små teiger. Kupert terreng var en annen utfordring som maskinen håndterte dårlig. I tillegg kunne produktutviklerne fra Serigstad observere at den danske fôrhøsteren krevde traktorer med langt flere hestekrefter enn det som var standarden i det norske landbruket.

Men interessen for den nye maskinen var definitivt vekket. Torkel Serigstad tok samme året båten over Nordsjøen til England. Bedriftseieren så her sidemonterte fôrhøstere utstilt på rekke og rad. Her måtte det ligge et potensiale for Serigstad? Maskinverkstedet representerte snart 100 år med kompetanse. Støperiet hadde løst de fleste utfordringene for sine kunder helt siden 1915. Nå var året 1959. På Ekebergutstillingen denne sommeren demonstrerte danske JF en sidemontert fôrhøster som arbeidet uten å utnytte traktorens hydrauliske system. Denne var det ikke tatt ut patent på i Norge. Kanskje den nye måten å høste gras på var noe å satse videre på?

BESTILLING FRA LTI

De samme tankene hadde Landbruksteknisk Institutt, LTI, på Ås. Her ble det jobbet iherdig med to prototyper som var frontmontert på traktoren. Disse maskinene kastet gras over traktoren og bak i tilhengeren som var opphengt i traktoren sin trekk-krok. Det ble bygget to maskiner av denne typen. Bestillingen til de to prototypene gikk til Serigstad. Det var ikke helt tilfeldig. Odd Todnem (født i 1922), fra Julabygda ved Sandnes, hadde arbeidet et år i fabrikken før han dro til Trondheim, hvor han tok høyskoleutdanning. Etter ferdig utdanning i 1949, var han tilknyttet

Landbruksteknisk Institutt på Ås. Det var på Todnem sitt initiativ at Serigstad fikk oppdraget.

Prototypene som ble produsert for LTI var en nyttig start-hjelp for Serigstad Maskinverksted. Men Torkel, Andreas og de andre medarbeiderne var ikke helt fornøyde med konseptet. Å montere fôrhøsteren framme på traktoren var utfordrende, ikke minst med tanke på kraftoverføringen. At tilhengeren kunne koples til traktoren sin trekk-krok, ble derimot vurdert som en fordel. Løsningen var å ta det beste fra flere konsept og konstruere en egen fôrhøster i Serigstad sine farger. Som sagt, så gjort. Det ble hektisk aktivitet rundt tegnebordene. Beregninger ble gjort, og teorier sjekket ut. Stemningen fikk fram det beste i folk. Og resultatet var så bra, at en videreutviklet variant av Serigstad Maskinverksted sin fôrhøster fremdeles er i produksjon, mer enn 50 år etter. At delene til fôrhøsteren ikke lenger blir produsert i verkstedhallene på Bryne – og at den robuste maskinen nå må monteres med støpejernedeler fra andre enn eget støyper, er en del av Serigstad sin fascinerende historie, som vi kommer tilbake til.

FÔRHØSTERPATENT

Fôrhøsteren fra Serigstad vakte oppsikt. Maskinen var montert på venstre side av traktoren via ei ramme, et drag, med påmontert trekk-krok for tilhengeren. Draget kunne heves og senkes ved hjelp av traktorens hydraulikk. Kraftoverføringen til fôrhøsteren gikk også via draget. Rakettkoplingen gjorde til- og frakopling av fôrhøsteren til en enkel operasjon. Både tilhengerkroken og styringen av fôrhøsterens trakt og klaff kunne betjenes fra førersetet i traktoren. Ikke mindre enn genialt. Patentet ble innvilget i Norge og gjort gjeldende fra 22. februar 1960, for siden å bli etterfulgt av en rekke patenter i andre land. I følge Serigstad AS sitt jubileumshefte i anledning 125-års markeringen i 1989, var patenteringen i Norge mulig ettersom Lundell hadde forsømt å ta ut patent på sin oppfinnelse her i landet. Dette førte siden til at Lundell GB inngikk avtale med Serigstad Maskinverksted om utnyttelse av Serigstad-patentet.

I denne perioden var det hektisk på gården Norheim. Tore var 11 år gammel i 1960, men han husker at folk fra Serigstad-fabrikken, med Torkel i spissen, var på gården sent og tidlig.

– Noen ganger kom de etter at vi ungene hadde lagt oss.

Far var teknisk interessert og sikkert like ivrig som Torkel, Kåre og alle de andre, forteller han.

Det var mange utfordringer og løsninger som måtte prøves ut.

- Kanskje var det et problem med klining (graset bygget seg opp inni fôrhøsteren og tetnet til), eller de hadde gjerne gjort noen endringer på rotoren eller noe annet som de ville teste ut. Noen ganger var det også bruk for de minste. Dersom ikke styringen av klaffen eller stryta var montert, ble vi beordret opp i tilhengeren for å hive graset bakover etter hvert som fôrhøsteren fylte opp. Det var kjekt for oss, men alt dette må ha vært et strev for de engasjerte fôrhøsterkonstruktørene før de endelig lyktes, sier Tore.

Torkel sin datter, Toril Serigstad Opstad, arbeidet mange år som selger i bedriften, blant andre sammen med Ola Aasland. Hun sier at Ola kunne fortelle mange «røverhistorier» fra da de var ute i felten og hjalp bøndene med tekniske problemer. «Ein gong kom eg ut til ein bonde som var litt av ein råkjørar. Han klaga fælt over at fôrhaustaren tetta seg. Eg kikka oppi haustaren og såg at ein stein på størrelse med ein fotball hadde kilt seg fast». Ola sin kommentar kom kjapt: «Neste gong får du prøva deg med eit spett før du ringer etter hjelp!»

NY HVERDAG

Den nye slåtte- og konserveringsmetoden for grovfôr førte til store omveltninger i det norske landbruket. Med introduksjonen av fôrhøsteren i 1960, ble også hverdagen til Serigstad Maskinverksted snudd opp ned nærmest i løpet av natten. Det første året ble det ikke produsert så mange maskiner, så Andreas måtte skrive brev og «rasjonere» ut maskinene rettferdig til forhandlerne. To år senere, i 1962, ble det produsert 200 fôrhøstere. Det utgjorde dermed 64 % av produksjonen. Rotskjæremaskinene utgjorde 16 %, mens låveheisene lå på 9 %. Antallet produserte fôrhøstere økte år for år, og ble i den hektiske perioden mellom 1972 - 1982 liggende på omkring 1350 maskiner per år. I årene etter, fram mot jubileumsåret 1989, lå den årlige produksjonen på rundt 1000 enheter. Til sammen ble det i årene mellom 1960 og 1989 produsert mer enn 27 000 fôrhøstere. Markedsandelen lå i 1988 på 60 %! De fleste maskinene er produsert for det innenlandske markedet, men i forbindelse med samarbeidet med Lundell GB, ble

det eksportert 70 fôrhøstere til England. Også bønder på Færøyene har vært trofaste kunder av Serigstad fôrhøster.

Fabrikken så behovet, og de registrerte hva som skulle til for å tilpasse den nye teknologien til norske forhold. Den norske fôrhøsteren var solid bygget og lett å betjene. Kasteevnen og den konsentrerte gras-strålen ble snart et avgjørende fortrinn. Maskinen var svært driftssikker og håndterte et regnfullt vestlandsklima, små jorder og bakkete terreng. I tillegg til å slå graset, knuse det og kaste fôret opp i tilhengeren, kunne fôrhøsteren gjerne kalles en multimaskin. Den kunne nyttes til slåmaskin for høy, til kutting av potetris eller slått og innhøsting av rotvekstblader.

Det ble laget fôrhøstere i tre bredder. Venstremonterte høstere, som bare Serigstad kunne levere, kan noen steder være en stor fordel. De smaleste maskinene var lette å bruke på små jorder. I samarbeid med HMV, Hordaland Mekaniske Verksted, ble maskiner tilpasset den mye brukte Vossakasso og kunne da brukes i svært bakkete terreng. Enda en fordel som Serigstad har med sine maskiner, er at de er todelte. Det gjør vedlikehold enklere. Fôrhøsterne kan «foldes sammen» når de skal kjøres inn på lager i vinterhalvåret. Likevel blir mange fôrhøstere stående ute som «giraffer i silhuett» i landskapet, i noen deler av landet fungerer de som gode «snømålere».



Fôrhøsterne fra Serigstad ble etter hvert et vanlig syn på Jæren og rundt om i landet. Fotografiet er fra 1964. Foto: Serigstad.

SERVICE OVER HELE LANDET

Vi lar gjerne Tore Norheim gjøre seg til talsmann for de mange på Jæren som høstet graset med fôrhøsteren til Serigstad.

- Å bo på Jæren, og eie en Serigstad fôrhøster, var en fordel. Om maskinen var aldri så solid, var det av og til bruk for slitedeler eller en reparasjon når noe gikk galt. Da var det bare å ta turen til Tu med delen – eller hele fôrhøsteren på slep. Servicen var upåklagelig. Folkene på Serigstad kjente bøndene, og de visste at siloslåtten var en sårbar periode. Bøndene hadde ikke alltid tid til å vente til neste dag. Når noe måtte repareres ordnet folkene på Serigstad opp. Var det helg, og folkene på fabrikken og verkstedet hadde fri, stoppet ikke det alltid bøndene fra å skaffe seg hjelp når de opplevde driftsstans på fôrhøsteren. Anne-Marit Opstad, datter til Torkel, forteller at det hendte at det stod opprødde bønder på trappa hjemme en lørdag eller en sen kveldstime med en aksling eller en annen del som måtte skiftes eller repareres. Etter hvert ble det telefonvakt på delelageret og bøndene fikk oftest hjelp.

Det var ikke bare bøndene på Jæren som dro nytte av god service.

- Et godt utviklet forhandlernett sørget for at selv bøndene i de mest avsidesliggende strøka fikk hjelp «på dagen», forteller Toril Serigstad Opstad. - Hadde ikke forhandlerne delene på lager, ble de ekspedert fra Serigstad og sendt på raskeste måte. Telefonen på lageret var til tider rødgldene i sesongene, og det var ofte en utfordring å pakke og sende de største delene. Vi selgere fulgte også opp forhandlerne ute i felten. Med «Bruk, stell- og vedlikeholdskurs» for bøndene kunne mange elementære feil unngås, forteller Toril, som i mange år var en av de få kvinnelige landbruksmaskinselgerne i landet. Serigstad drev merkevarebygging i praksis.

SYREUTSTYRET

Til fôrkonserveringen hørte tilsetning av ensileringsmiddel i graset. Også her skulle det komme en mulighet for Serigstad. Først lanserte Norsk Fôrforedling, NOFO, en spredebom til bruk foran fôrhøsteren. Landbruksteknisk Institutt på Ås var samtidig sterkt engasjert for å finne en sikrere og mer funksjonell måte å tilsette flytende ensileringsmiddel direkte i fôret under høstprosessen. Arbeidet resulterte i

LTI-syreutstyret. Denne løsningen innebar at kannen med ensileringsmiddel ble montert på fôrhøsteren i et stativ. Under høsting ble så væske tilført gjennom en dyse og blandet med graset inni maskinen rett etter kutting. Det nye patentet, utviklet av Gabriel O. Nærlund, Einar Fyrileiv, Kristian Aas og Ottar Løe, ble godkjent 6. mai 1965. Patentet tilhørte LTI, men ble disponert av Serigstad. LTI-syreutstyr utgjorde en betydelig produksjon og ble brukt på høstmaskiner langt ut over Norges grenser. Fram mot 1990 nådde produksjonen drygt 160 000 enheter. Leveransene som gikk ut over grensene til Skandinavia, dannet grunnlag for et studielegat til fremme av studier, forsknings- og utviklingsarbeid innen høsting og behandling av grovfôr ved Landbruksteknisk Institutt.

Etter hvert som forholdene ble større og bøndene ville få arbeidet raskere unna, kom modellen Qvato, som gjorde det mulig å kople sammen fire syrekanner. Dermed slapp bøndene å skifte kanner så ofte.



Serigstad fôrhøster med Qvato syreutstyr. Foto: Serigstad.

VEKST

Femti- og sekstitallet var tiårene da Europa reiste seg fra asken etter verdenskrigen. Selv om blokkdannelsen mellom øst og vest skapte uvisse omkring kommende tider, og

selv om rustningskappløp og frykten for atombombene sine destruktive krefter kunne dempe optimismen, var det likevel det positive som rådde grunnen. Vårt lille land her i nord var også preget av den optimistiske tidsånden. På tross av en forutsigbar planøkonomi, reguleringer og også enkelte rasjoneringsher til lands, var levestandarden og velstandssamfunnet på veg opp og fram. Også i industrien. Serigstad Maskinverksted på Bryne utgjorde intet unntak. Førhøsteren har vi alt nevnt. Jernstøyperiet fikk også flere ben å stå på etter hvert som femtitallet skiftet med sekstiårene. Ekspansjonen i jernindustrien i denne perioden førte til økt etterspørsel fra støyperikundene. Nye kunder kom til. Produksjonslokalene måtte utvides gang på gang. Tallenes tale kan fortelle litt. I 1940 var den samlede produksjonen i støperiet 152 tonn. I løpet av krigsårene var tallet nede i en årlig produksjon på 118 tonn. Etter krigen gikk det oppover. Tretti år etter fredsvåren, i 1975, kunne Andreas Serigstad sette to solide streker under det imponerende tallet 3 214 tonn støpegods.

Den energikrevende kupolovnen ble fyrt med koks. Det ble det en slutt på i 1961. Mens produksjonen av den nye førhøsteren var i sin spede begynnelse i verkstedet, ble det etter hvert montert tre nettfrekvens-induksjonsovnene i det tilstøtende støperiet. Som en kuriositet kan nevnes at hver av disse elektriske ovnene brukte mer energi enn den samlede produksjonen fra turbinen i Fotland kraftstasjon i 1915.



*Fra støperiet. Smelting av jern i elektrisk induksjonsovn. Året er 1989.
Foto: Serigstad.*

PATENT PÅ SG-JERN

Som tilfellet var med førhøsteren, var også prosessen med produksjon av høyverdig støpegods, som nå ble muliggjort gjennom elektrisiteten, patentert. I dette tilfellet var det International Nickel som hadde patentet. Spørsmålet var nå hvordan Serigstad Maskinverksted skulle få lisens på produksjonen av dette bøyelige støpegodset med sin unike styrke. Håkon Kverneland, ved Kverneland AS, sitt engasjement ble redningen. Han ble oppmerksom på utfordringen og så at en lisens ville få stor betydning både for Serigstad Maskinverksted, produsent av viktige deler, og for Kverneland AS, som kunde. Håkon Kverneland hadde kunnskap om metallurgi. For å få lisensen i havn hos Serigstad, var det heller ingen ulempe at han var en omgjengelig mann som kommuniserte på flytende engelsk. At han i tillegg var en ivrig laksefisker og en habil historieforteller, dro så absolutt ikke i negativ retning i forhandlingene med International Nickel. Serigstad Maskinverksted fikk lisensen i 1962. Det ble et verdifullt dokument. Det høyverdige støpegodset gikk under navnene kulegrafittjern eller SG-jern (sfærisk granitt), men ble til daglig populært kalt seigjern. Styrken i kulegrafittjern ligger opp mot det tredoble i forhold til grått støpejern, som har granitten i flak. Andelen kulegrafittjern i støperiproduksjonen økte jevnt og trutt, og lå mot slutten av 1980-tallet på 55 prosent av produksjonen. Å kunne tilby høykvalitetsprodukt av kulegrafittjern førte etter hvert til at Serigstad fikk innpass på nye markeder. Både i svensk industri, men ikke minst innen offshore.

SAMARBEIDSAVTALE MED BMV

Den positive støperitekniske utviklingen fikk også andre konsekvenser. I 1962 inngikk Serigstad Maskinverksted en samarbeidsavtale med Bryne Mekaniske Verksted AS. Avtalen innebar at Serigstad overtok støperiproduksjonen til bedriften. Serigstad Maskinverksted overførte som en del av avtalen, bearbeidingsoppdrag og produkter til Bryne Mekaniske Verksted. Hensikten var å styrke de to bedriftenes spesialproduksjoner. Serigstad ønsket å øke produksjonen i støperiet og dermed få mulighet for en mer rasjonell drift sammen med høyere kvalitet på produktene. Å samle to støyperier, lokalisert få hundre meter fra hverandre, under ett tak, kan i ettertid sees på som en smart strategi. Kompetansesamling og styrking av konkurranseevnen ville bli viktige tema i årene som skulle

komme. Samarbeidsavtalen med Bryne Mekaniske Verksted førte i løpet av kort tid til at nabobedriften kom på toppen av støyperiets kundeliste helt fram til 1980. I 1967 var for eksempel 21 prosent av produksjonen basert på bestillinger fra Bryne Mekaniske Verksted.

Karl Vaaland forteller om samarbeidsavtalen i boka Jærsk industri gjennom 130 år, at avtalen ble inngått som en muntlig avtale. Det forteller i seg selv om hvordan forretningslivet på Jæren fungerte på den tiden. Folk flest, og deriblant bedriftseiere, stolte på hverandre. Et ord var et ord, skriftlig eller muntlig. Det syntes seg likevel at å ikke ha en skriftlig avtale, etter hvert ble vanskelig å håndtere. «Det sier seg selv at en slik avtale alltid burde vært skriftlig», fastslår Karl Vaaland.

EN GOD ARBEIDSPASS

Alt var selvsagt ikke avtaler, patenter, kjøp og salg sammen med hverdagens strev for det daglige brød. Serigstad Maskinverksted var en trivelig arbeidsplass der samholdet var sterkt. Og, som nevnt før, skillet mellom eiere og medarbeidere var ikke særlig merkbart. Å være på fornavn med hverandre var helt naturlig. Sosiale sammenkomster var det flere av. I 1951 fikk verkstedbas Karl Holen, og støyperiformann, Sverdrup Nilsen, tildelt Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste. Festsalen til Rogaland offentlige landsgymnas på Bryne var pyntet etter alle kunstens regler i anledning dagen. Det var Andreas Serigstad som skulle foreta utdelingen av medaljene. Andreas var synlig nervøs, noe hans navnebror, Andreas Wold, som arbeidet i kjernemakeriet, la merke til. Han var ikke sen med å prøve å roe nervene til sjefen sin: «Du trenger ikke vera nervøse Andreas, me æ bara her mæ osse sjøl». Med andre ord, ingen grunn til å være nervøs. Det er bare «familien» som er samlet.

Et annet eksempel på et sosialt samvær var i 1960, da ny garderobe og bad skulle innvies. Det ble anledning til å stille til fest med blant annet ølkagger i vaskerenene. Distriktssjefen for Arbeidstilsynet var blant de inviterte gjestene som det ble dekket bord til i et av dusjrommene. Underholdning? Ja, visst! Det sørget trubaduren, trekkspilleren, historiefortelleren og bedriftseieren fra nabokommunen i sør, Svein Inge Årrestad, for.

Fire år senere, i 1964, da forhøsteren var i ferd med å bli fabrikkens store flaggskip, var det tid for å markere Serigstad Maskinverksted sitt 100-års jubileum. Restaurant Ocean i Stavanger var festpyntet og tok imot hele 250 festdeltakere. I tillegg til de ansatte med ektefeller, kunder og andre, var representanter fra både fylket og staten representert. Magnus Jonsbråten sitt referat i Jærbladet var fyldig og detaljert. Han forteller om høytid, festtaler og gripende øyeblikk. To medarbeidere fikk Norges Vels medalje for mer enn 30 år i bedriften, mens åtte andre ble applaudert fram til podiet hvor de mottok gullur for 25 års innsats. Høydepunktet var nok da fylkesmann Paul Ingebretsen overrakte H.M. Kongens fortjenestemedalje til den gamle fabrikkeieren, Jens A. Serigstad. 77-åringen stod på podiet sammen med sin nære og kjære medarbeider gjennom mange år, 70-åringen Karl Holen, som også mottok den gjeve utmerkelsen.

De jærskke industrihøvdingene, Håkon Kverneland og Nils Underhaug, var blant de mange som hilste jubilentene denne festkvelden. «Dette jubileet peker fremover mot nye mål og perspektiver», sa Nils Underhaug, direktøren for nabo-bedriften som samme året begynte med utviklingen av industriroboten. Og at han fikk rett i sin spådom, er det lite tvil om: «De runder denne 100-års dagen med sjumilsstøvlene på. Hva som vil hende de neste 50 år kan vi bare ane». Underhaug, Kverneland, brødrene Serigstad, og de andre gjestene som representerte det jærskke industrieventyret, så lyst og stort på fremtiden. De store endringene som skulle komme, var det få eller ingen som kunne forutsi.

To år før Serigstad Maskinverksted sitt 100-års jubileum, i 1962, søkte det amerikanske selskapet Phillips om å få foreta seismiske undersøkelser i grunnen under Nord-sjøen.

Noe var på gang.

SERIGSTAD AS

Det var historiske tider også for industrien på Jæren. I familiebedriften Serigstad Maskinverksted, var ansvaret fordelt mellom de to brødrene, Andreas og Torkel. Fredag 5. juli 1968 ble Serigstad Maskinverksted omgjort til et aksjeselskap. Det nye navnet ble Serigstad AS. Adminis-



Fabrikken og hovedkontoret på Tu 1989. Foto: Serigstad.

terende direktør ved DFU (De Forenede Uldvarefabrikker) på Ålgård, Sven Nilssen, kom inn på eiersiden med en eierdel på 10 av i alt 500 aksjer, hver aksje var pålydende 1000 kroner. De resterende 490 aksjene ble delt mellom de to brødrene Serigstad. Den tre mann store konstituerende generalforsamlingen valgte Sven Nilssen til styreformann, mens Andreas og Torkel ble styremedlemmer.

Serigstad var fremdeles en familieeid bedrift.

Nå ble også logoen forandret. Den bestod av to elementer, i midten er det en stor S som ser ut som en hakkelsmaskinkniv. Ringen rundt s-en, med en pil opp i høyre hjørnet, er symbolet for jern. Dermed ble både maskinfabrikken og støyperiet en del av Serigstad sin logo. Denne kombinasjonen er også en del av logoen som fremdeles er i bruk.

OLJEFUNN

Akkurat i disse årene, da Serigstad rustet seg for kommende tider med oppretting av aksjeselskap, var letingen etter olje under havbunnen i Nordsjøen i gang. Sommeren 1966 ble den første letebrønnen boret. Brønnen var tom. Dette lovet ikke godt, men letingen holdt fram. Ti dager ut i juni 1968 viste norske aviser bilder av boreplattformen Ocean Viking, som faklet gass ute på det som senere skulle bli Codfeltet. I august året etter fant Ocean Viking drivverdige oljeforekomster i området som har blitt det

kjente og legendariske oljefeltet Ekofisk.

Hvor gigantisk det vesle oljefunnet skulle bli for den vesle nasjonen Norge, var det ingen som visste.

VOKSESMERTER

Olje eller ikke. Hos Serigstad var det andre langt mer jordnære ting som opptok Andreas og Torkel og deres medarbeidere. Kall det gjerne et luksusproblem, men plassmangelen som Serigstad opplevde siste delen av 1960-årene, ble stadig mer prekær. Den en gang så «alt for store» ullvarefabrikken var nå blitt så alt for liten. Produksjonsvolumet så bare ut til å øke, både i støyperiet og i maskinfabrikken. Muligheten for å utvide fabrikken ved å ta i bruk tomten langs jernbanen i nord, ble utredet. Formannskapet i Time kommune hadde sans for næringsutvikling og var i det store og hele positive til planene. Men mange brynebuer ønsket ikke mer industri i sentrum. I jubileumsheftet fra 1989, blir denne tiden beskrevet som «en vond tid med avisskriverier og underskriftskampanjer». Formannskapet holdt på sitt og fikk støtte fra både bygningssråd, røykskaderåd og granneskjønn, men folket ville det annerledes. I siste kommunestyremøtet før sommeren i 1969 ble forslaget om regulering av tomt til utvidelse av fabrikkområdet nedstemt. Likevel ble det åpnet for fortsatt drift ved regulering av kvartalet der støyperiet siden ble værende, til industriområde.

Proessen i forbindelse med Serigstad sine voksesmerter var tidkrevende og frustrerende. Fram til løsningen ble funnet, tapte bedriften muligheter både i hjemme- og i eksportmarkedet. «Vi fikk ikke utnytte de mulighetene som nye produkter og patenter innebar», slo bedriften i ettertid fast.

TOMT PÅ TU

Andreas og Torkel Serigstad måtte finne andre løsninger på plassproblemet. Torkel disponerte på denne tiden en industritomt på Braut, i nabokommunen Klepp. Dette området ville Klepp kommune gjerne ha tilbakeført til landbruksområde. Det åpnet for forhandlinger og kreative løsninger. Serigstad AS ble tilbudt en tomt på 60 dekar, med muligheter for å få kjøpe ytterligere 10 dekar. Selgeren var bonde Hans Mossige på Tu. Det ble en lykkelig løsning. Tomten grenset til industriområdet Vardheia i Time, og til jernbanelinjen. De kommende produksjonslokale hadde veiforbindelse til både Bryne sentrum og til riksvei 44.

NYBYGG

Dagen da byggeløvet endelig lå på bordet foran Andreas og Torkel Serigstad, ble en merkedag. Nå ble det hektisk aktivitet. Både for de som stod for opparbeidelse av tomten på Tu – og for byggherrene hos Serigstad.

- Området var ikke stort annet enn en myr og en andedam. Toril Serigstad Opstad, forteller at hun og broren, Lars-Tore Serigstad, sammen med Trond Serigstad, sønnen til Andreas, var med og hjalp til.

- Vi Holdt målepinner som far nivellerte etter. Far var en perfektjonist, også på dette området, og måtte ha full kontroll. Det ble lange dager, og min mor, Kirsten Helene, syklet hver dag ut med matpakke til far.

I 1971 var den første hallen, Hall 1, innflyttingsklar. Den imponerende industrihallen hadde en grunnflate på hele 4000 kvadratmeter. Tre år etter, i 1974, kunne administrasjonsbygningen, på 650 kvadratmeter i to etasjer, tas i bruk. Serigstad AS kunne dermed feire 110-års jubileum og innflyttingsfest for 286 gjester i de nye kontorlokalene. Nok en gang får vi et eksempel på at Serigstad hadde trofaste medarbeidere. Tre fikk Norges Vels medalje for lang og tro tjeneste under markeringen. I tillegg takket

bedriften hele 17 medarbeidere med gullur for 25 års trofast arbeid.

Byggeaktiviteten pågikk konstant disse årene, og i 1975 var den andre industrihallen, Hall 2, også denne på 4000 kvadratmeter ferdig. Vi gjør like gjerne et sprang ti år fram i tid. Til 1985. Da var Hall 4 innflyttingsklar, med 2400 kvadratmeter grunnflate og 1200 kvadratmeter kjeller. Det kan gjerne være på plass med en liten oppsummering etter disse årene med investeringer. På Serigstad sitt industri-anlegg på Tu, var det fra starten og fram til 1985 investert 16 millioner kroner i faste byggeanlegg. Hvor mye var så 16 millioner kroner i 1985? Det var mye penger, men slett ikke mer enn bedriften tålte. Overskuddet i bedriften for 1984 var rett i overkant av en million kroner. En god direktørlønn på Jæren på den tiden lå rundt 400 000 kroner, mens snitt årslønnen i Norge, for alle næringer, lå på 136 000 kroner.

STØPERIET

Hva så med støperiet? Det lå fremdeles i den gamle ullvarefabrikken i sentrum av Bryne. Nå kunne denne viktige delen av Serigstad AS boltre seg på hele tomten og tilpasse bygningene etter eget behov. Plass var det nok av, hele 8400 kvadratmeter produksjonsareal under tak. Burde ikke også støperiet vært flyttet over til den romslige industritomta på Tu? I jubileumsheftet fra 1989 blir dette spørsmålet tatt opp. Svaret er lett å forstå: «Også støperiet er lagt inn i grunnplanen for Tu, men flytting er foreløpig ikke aktuelt på grunn av store kostnader og driftsavbrudd». Det skulle aldri bli noen ny adresse for støperivirksomheten til Serigstad. Den gamle ullvarefabrikken som Jens A. Serigstad fikk kjøpt i 1938 skulle forbli støperilokale like til ovnene ble skrudd av for godt i 2001.

OPPKJØP OG SALG PÅ ELVERUM

Hedmark Jernstøperi AS på Elverum var i økonomisk trøbbel sist på 1970-tallet. Det statlige Industrifondet kom på banen og tilbød hjelp dersom det skulle melde seg en oppkjøper med tilknytning til bransjen. Serigstad var interessert. Støperiene på Jæren og på Elverum hadde produksjons- og salgsopplegg som utfylte hverandre. Dessuten var arbeidsmarkedet i 1979 nærmest sprengt. Kanskje en sammenslåing av de to støperiene ville være et smart og fremtidsrettet trekk?

Lange forhandlingsrunder ga resultat. Serigstad fikk de nødvendige tilsagn om lån og tilskudd, og gikk inn som nye eiere fra 1. januar 1980. I jubileumsheftet fra 1989 signaliserer bedriften at oppkjøpet av Hedmark Jernstøperi ikke ble den suksessen en hadde sett for seg. Både arbeidsbelastning og stor reisevirksomhet blir trukket fram som negative konsekvenser. Med andre ord: avstand og kommunikasjon ble en stor utfordring. I tillegg ble arbeidsmarkedet på Jæren betydelig lettere de første årene på 80-tallet. Enden på visa ble at selskapet ble solgt med virkning fra 1. januar 1984. «Vi fikk dekning for våre utlegg med renter, og syntes på mange måter at det hadde vært en interessant og lærerik tid», oppsummerte ledelsen hos Serigstad. Oppholdet på Hedmarken ble en kortvarig afære for den 120 år gamle jærbedriften.

SALG OG UTFORDRINGER

Bøndene sitt inntektsgrunnlag skulle løftes og sikres en utvikling på linje med inntektsveksten for industriarbeidere. Opptrappingsvedtaket som Stortinget vedtok 1. desember 1975, kan gjerne ses på som et opptrappingsvedtak for Serigstad. Fremdeles ble det satset på det innenlandske landbruksmarkedet. Selv om bedriften også hadde planer om å starte eksport, ble denne strategien endret. Fabrikken hadde mer enn nok med å levere til det innenlandske markedet. Bøndene var trofaste kunder. Flaggskipet, fôrhøsteren, solgte i bøtter og spann.

Lys fremtid? Absolutt, men dersom vi stopper opp litt ved dette året, vil vi se at Serigstad, som alle andre bedrifter, hadde utfordringer. Fabrikken satt igjen med fôrhøstere på lager utover høsten. Det var første gangen på mange år, og et vitnemål om at å produsere etter antatt salg er utfordrende. I 1975 ble det produsert 1600 gule og grønne fôrhøstere. Det var for mange. Gjennom ulike salgsframstøt lyktes det å få redusert tallet på fôrhøstere, som måtte lagres utendørs gjennom vinteren, til to hundre. Om vi holder oss til 1975, ser vi at støperiet også hadde utfordringer. Ordreserven ble redusert fra tolv til tre måneder på grunn av avbestillinger, mindre ordretilgang og økt kapasitet. Av andre ting som styret er uroet over dette året, er kjente utfordringer for de fleste bedrifter, som sterk kostnads- og lønnsvekst.

Goodwill og sponing hørte likevel alltid med. Merkevarer bygging var viktig. Også i nærmiljøet. Kåsen håndballgruppe fikk 4000 kroner for å trykke Serigstad sin logo på overtrekksdraktene, mens lokal tilhørighet fikk bedriften til å strekke seg med inntil 20 000 kroner til flere andeler i Jæren Hotell. Bedriften tar også selvkritikk på at ledelsen kan bli flinkere til å orientere medarbeiderne. Styret tar til orde for enda mer åpenhet og informasjon om saker som kan ha «allmenn interesse» gjennom det interne bladet S-nytt.

AVLESSERVOGNA OG FÔRHØSTEREN

Vi holder oss i 1975 og vender blikket noen kilometer lenger sør. På Nærbø var Underhaug i ferd med å utvikle et produkt som sammen med Serigstad sin fôrhøster skulle bli en uslåelig kombinasjon i mange år fremover. Ryktene om to prøvegogner av en norsk avlesservogn fra den solide fabrikken begynte å spre seg utover Jæren. Siloslåttene var hektiske og travle. Bøndene var på jakt etter effektive og arbeidsbesparende redskaper. Alt før Underhaug sin avlesservogn var i produksjon, og før det var kalkulert noen utsalgspris, hadde fabrikken fått bestilling på mer enn 50 vogner. Noen få år senere var Underhaug klar markedsleder. I 1981 ble det for eksempel solgt 1541 vogner. Traktortilhengeren med silokarmer ble på svært mange gårdsbruk erstattet med avlesservogna med en patentert kastevalse som spredde graset utover i siloen. Kombinasjonen Underhaug avlesservogn og Serigstad fôrhøster ble et bankers mekaniseringsopplegg i forhold til siloslått og fôrhåndtering fra 1980 og langt inn på 90-tallet. Men Serigstad var i alle disse årene aldri alene på fôrhøstermarkedet. De danske konkurrentene hadde sin tredjepart av markedet.

I utgangspunktet var Serigstad sine fôrhøstermodeller beregnet på direkteslått. Det ble til stadighet fokusert på rask ilegging med tilhørende jamning i siloen for å konservere en masse med minst mulig luft i fôret for å unngå feilgjæring og kvalitetsforringelse. Denne konserveringsmetoden førte imidlertid til stor avrenning av silosaft. På 1960 og først på 70-tallet var det vanlig å føre silosafta ut i det nærmeste vassdraget, ofte i det samme dreneringssytemet som hørte til de andre bygningene på gården. Store mengder næringsrik silosaft førte til forurensing av vass-



Fôrhøster fra Serigstad og avlesservogn fra Underhag (senere Kverneland) var en svært vanlig utstys-kombinasjon på Jæren og ellers i landet fra slutten av 70-tallet og langt inn på 2000-tallet. Foto: Serigstad.

dragene. Algevekst, fiskedød og sjenerende lukt, førte etter hvert til at andre måter å håndtere silosafta på, tvang seg fram. Utover på 1980-tallet ble totrinnshøsting lansert som en alternativ måte å håndtere gras på. Ved å tørke gras på bakken et par dager ble avrenningen sterkt redusert. En slapp med andre ord unødvendig inntransport av vann med de problemene som det førte med seg.

Serigstad jobbet med flere idéer for håndtering av ensilasje. Blant produktene det ble satset på var den automatiske silotømmere, som ble lansert i 1983. Dette året ble det montert og solgt fire tømmere. Produksjonen kom i stand etter en avtale om produksjon og salg med Norske Felleskjøp. I konkurranse med store internasjonale aktører, synt de denne satsingen seg å være svært krevende. I 1989 skriver Serigstad i sitt jubileumshefte at «Oppgaven viste seg å være meget krevende og utviklingskostnadene høye. Maskinen er avansert med mye automatikk, noe som gir gode driftsegenskaper, men også en forholdsvis høy pris. Det er inntil september 1989 levert ca. 120 silotømmere».

JUBILEUMSFEST

Fredag 8. september 1989 feiret Serigstad AS at bedriften hadde holdt det gående i imponerende 125 år. Feiringen

var nøktern. Det ble en «forretningsmessig sammenkomst med de viktigste kunderepresentantene fra både støperiet og maskinfabrikken samt andre viktige representanter». Fra bedriften ble styret, ledergruppen og en representant fra de tre arbeidstakerorganisasjonene representert. Det var nedgangstider i Norge. Selv nøkterne jærbuer merket ettervirkningene av den såkalte Jappetiden. Velstandsveksten og fremtidstroen, i stor grad fundert på olje og troen på den nye informasjonsteknologien, førte til velstandsvekst basert på store tilgjengelige kredittmengder og en høykonjunktur som var historisk. Smellet kom i november 1987 etter at oljeprisene falt og børskursene lå på et unaturlig høyt nivå. Store verdier var med ett borte. Konkursramma investorer og bedrifter la en synlig demper på fremtidstroen. Nasjonen måtte møysommelig stables på bena igjen. Landbruket var heldigvis i mindre grad berørt av Jappetiden. Serigstad gikk med et brukbart overskudd i jubileumsåret 1989. Men kanskje en artikkel i Stavanger Aftenblad fra 7. juli 1988 signaliserte at det skulle bli vanskeligere tider. Salgssvikt på fôrhøstere har gitt bedriften mulighet til å ta på seg leiearbeid for Underhag på Nærbø. Støperiet har derimot god ordretliggang et godt stykke fremover. «Det er ifølge direktør Andreas Serigstad ingen planer om permitteringer i den 137 mann store arbeidsstokken».



Sentrale personer i Serigstad AS ved 100-års jubileet i 1989, styreformann Sven Nilssen og administrerende direktør Sigve Erland. Foto: Serigstad.

1989 - 2014

Siste 25-års bolken av Serigstad sin historie fram mot 150-års jubileumsåret 2014, var til tider turbulent. Serigstad var langt fra den eneste bedriften på Jæren som fikk merke de nye tidene. Arild Jøssang omtaler i boken *Industrieventyret på Jæren*, disse årene fram mot år 2000 med den dramatiske overskriften «Den Jærskke Industridøden». «Gamle kjemper vakla og storbedriftene går opp i liminga», skriver han. Årsakene er mange og sammensatte. Industrien var gjennom etterkrigstidens Norge preget av offentlige inngrep og reguleringer. Ut over på 80-tallet forsvant disse i takt med dereguleringen av samfunnet for øvrig. Norsk industri ble mer konkurranseutsatt. I tillegg ble omlegging til produksjon for oljenæringen stadig mer lukrativt og nødvendig, ikke minst for industribedriftene på Jæren.

Serigstad hadde nå vært et aksjeselskap siden 1968. I 1985 ble Kristian Aaeskjold ansatt som administrerende direktør. Med denne ansettelsen ble tradisjonen med familiedirektør brutt. Eiere av bedriften var på dette tidspunktet brødrene Torkel og Andreas Serigstad, sammen med Sven Nilssen.

Andreas H., Jens A., Andreas og Torkel, utgjorde en uavbrutt rekke i familiebedriften. De representerte tre generasjoner jærbuer som var typiske for sin tid. Når en jærbu blir karakterisert som gild, er det et hederstegn som overgår det meste. Folkene i Serigstad-familien var gilde folk. Personlig suksess, luksus og velstand var ikke så viktig. Drivkraften var den samme som for odelsguttene som tok over gården etter sine foreldre: Gi fra seg bruket i bedre stand enn det var da de tok over. Utvikle bedriften og skape et livsgrunnlag for neste generasjon, både ansatte og familie.

Time-bonden Tore Norheim, som er i slekt med Serigstad-familien, bekrefter inntrykket.

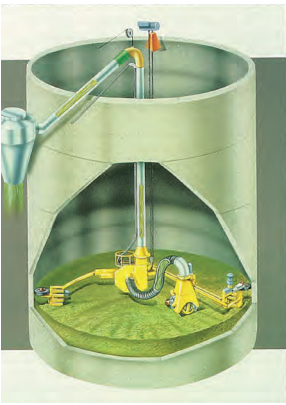
– Vi sprang fritt der nede på fabrikkområdet da vi var små. Andreas og Torkel var begge glade i unger, og veldig gilde. Jeg husker også faren deres, Jens. Han hadde det samme lynnet. Han var så gild med oss ungene.

INTERNASJONALISERINGENS NYE KRAV

I 1988 ble Sigve Erland ansatt som ny administrerende direktør. Han var sønn av Johan og Anne Margrethe Erland, Torkel og Andreas sin storesøster. Sigve Erland styrte Serigstad-skuta gjennom ti år, fram til 1999. Sjetten juli 1999 ble styreformann, Einar O. Iversen, ansatt som ny administrerende direktør for selskapet. Som ny styreformann ble da Geir Jøssang valgt.

Å gjøre strategiske valg for fremtiden, ble stadig viktigere på 90-tallet. Det holdt ikke lenger å se på salgsstatistikk og lagerbeholdning, og så budsjettere for neste år. For å være med – og for å overleve som bedrift, måtte en posisjonere seg med utgangspunkt i ulike fremtidsanalyser og scenarier. Det norske markedet ble for snevert. Det var en utfordring, også for Serigstad.

Administrerende direktør, Sigve Erland, skriver i sin hilsen i jubileumsskrivet i 1989 at «Hele landbruksindustrien både nasjonalt og internasjonalt er i forvandlingens tegn, og mange selskap kjøper opp eller fusjonerer med andre bedrifter for å sikre markedsposisjoner. Strategiske samarbeidsavtaler inngås også blant produsenter med bakgrunn i behovet for sterkere tilknytning til gode distribusjonskanaler. Internasjonalt salg er ikke ukjent for maskinfabrikken, men



Serigstad sin silotømmer ble lansert i 1983. Silotømmeren var teknisk avansert med høye utviklingskostnader. Frem mot 1989 ble det levert 120 silotømmere. Foto: Serigstad.



Utover 1980-årene ble direktehøsting av gras gradvis erstattet med fortøking av gras. Serigstad møtte de nye tidene med slåmaskin og fôrhøster med Multikutter. Foto: Serigstad.

den typen internasjonalisering vi nå har åpnet for vil kreve utvidede kunnskaper og nye holdninger».

Sigve Erland kjenner hvor skoen trykker, og han vet at fremtiden ikke kan bygges med vernetå og sikkerhetsnett.

Vi må anta at styret og aksjeeierne har hatt mange intense diskusjoner. Den gamle familiebedriften stod med ene foten på gamle, jærsk tradisjoner som blant annet handlet om å holde seg til det kjente, trygge og tradisjonelle. Bedriften skulle bygges, stein på stein. Det som skulle bygges eller konstrueres, skulle i størst mulig grad være basert på egen produksjon. Den strategien holdt ikke lenger. Ville en være med som redskapsprodusent og industrivirksomhet, måtte en sette den andre foten på usikker grunn. En måtte bygge nasjonale og internasjonale allianser og samtidig sørge for tilgang på kapital.

Aktiviteten ved tegnebordene var hektisk. Nye maskiner, som finsnitter og slåmaskin, ble utviklet. Det var travelt. Patenter skulle sikres og kundekontakter følges opp. Det er lettere i ettertid å være klok og si hva som burde vært gjort, og hvordan en skulle prioritere. Men ingen kan hevde at Serigstad ikke hadde vilje, skaperevne, engasjement og fremtidstro.

Lik i lasten? Selvsagt! Det hadde ikke vært en oppgående bedrift uten idéer i papirkurven og mindre vellykkede satsinger på skraphaugen. Hos Serigstad hadde ikke alle prosjektene like stor suksess som neperasperen og hakkelsmaskinen i sin tid hadde, eller som fôrhøsteren som alt ved 125-års jubileet i 1989 hadde oppnådd det nærmeste en kan komme en legendestatus for et industriprodukt.

Men fremtiden kan ikke bygges på legender. Hos Serigstad var det tradisjon for å brette opp skjorteermene.

OPPKJØP OG OFFSHORE

Styret i Serigstad ble i 1993 kjent med at støperi- og maskineringsdelen i Høyang Polaris AS, på Orstad, er for salg fra finske Hackman OY, for 17 millioner kroner. I oktober konkluderer styret enstemmig, etter å ha gått gjennom selskapsanalyser og saksunderlag, at et kjøp samsvarer med Serigstad sin strategi for støperivirksomhet fremover. Fjerde desember slås det fast at Sigve Erland og Torkel Serigstad skal signere avtalen. Ut på vårparten året etter, drar styret på omvisning i det nye stålstøperiet på Orstad.

«Fin fremgang for Serigstad på alle områder», melder Stavanger Aftenblad 22. april 1994. Omsetningsøkningen fra 1992 -1993 økte med 4,5 millioner kroner til 68,2 millioner. Driftsresultatet ble 3,9 millioner kroner mot 2,1 millioner året før. Administrerende direktør Sigve Erland er optimistisk og regner med at oppkjøpet av Høyang Polaris vil føre til at omsetningen bikker over 100 millioner i 1995.

Serigstad satser også offshore. En selvgående, motorisert trillebår, Troll-trolley, ble laget til bruk på «gliden» der Troll-plattformen, som nå er i Nordsjøen, ble laget. Produktet ble fulgt opp med en spesialutviklet bøyemaskin for kamjern, Barbender. Disse produktene bidro til å effektiviserte produksjonsprosessene i Jåttåvågen. «En nisje som vi vil utvikle videre», forteller Sigve Erland til Stavanger Aftenblad sine lesere.

Skal en bedrift holde seg til kjernevirksomheten eller skal en søke etter flere ben å stå på? Ja takk, begge deler, tenkte kanskje styremedlemmene og aksjeeierne i Serig-

stad. Om ikke landbruksmarkedet var i fritt fall, pekte ikke lenger pilene fritt oppover. Firmaet Bolt Norge AS drev på denne tiden med produksjon av spesialbolter til offshoreindustrien. Administrerende direktør, Sigve Erland, og styreleder, Einar Iversen, var i kontakt med representanter for bedriften sammen med en representant for Statoil som hadde en utviklingsavtale med Bolt Norge AS. Forhandlingene endte med handel. Serigstad kjøpte alle aksjene i Bolt Norge AS for 1,65 millioner kroner.

Bolt Norge ble en del av Serigstad AS, fra 1995. Året etter ble det etablert en egen maskineringsavdeling som la beslag på 30 av medarbeiderne. Her ble det lagt opp til korte produksjonsserier med leveranser til offshoreindustrien og til mer tradisjonell industri. Serigstad var offshore.

UTVIKLING «ONSHORE»

Det var ulikt syn på hvordan en skulle posisjonere seg fremover. Skulle Serigstad holde seg til landbruket på landjorda, eller lå fremtiden langt under havbunnen ute på sokkelen. Med andre ord; gras eller olje. Den største satsingen skulle fremdeles komme til å foregå på land. Grønt, grovfôrproduserende land. I Norge og i utlandet. Fôrhøsteren, som nå til sammen var produsert i nær 30 000 eksemplarer, var en bankers i produksjonsprogrammet. Multikutteren ble utviklet alt i 1985 for å gjøre fôrhøsteren til en integrert del av arbeidet med innhøsting av gras etter to-trinns metoden. Kombimaskinen kunne nyttes til tradisjonell fôrhøsting. Med multikutteren aktivert, ble det fortørka graset «dauslått og gnurt», graset ble mykt og pakkevillig i siloen, noe som var en forutsetning for god fôrkvalitet. Systemet kunne også ettermonteres på eldre fôrhøstere. Multikutter-metoden var et driftssikkert konsept. Med utgangspunkt i den allerede velprøvde og velfungerende fôrhøsteren, viste Serigstad vilje og evne til å bli den foretrukne fôrhøsterleverandøren for norske bønder også i årene som skulle komme.

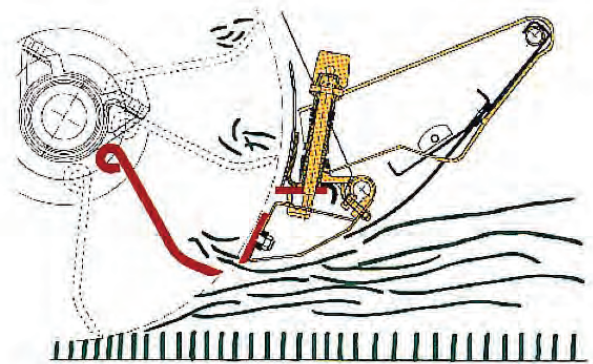
I 1986 ble det innledet samarbeid med den tyske redskapsprodusenten Bernard Krone. Krone leverte skjæreapparatet og stengelbehandleren til Serigstad, som nå kom på markedet med sin to-meters slåmaskin. Slåmaskinen var basert på den kjente trekkrammen og «rakettkoplingen» til fôrhøsteren. Dermed kunne bonden

med letthet skifte redskap med samme trekkrammen. Slåmaskin og Multikutter-fôrhøster skapte oppsikt og begeistring blant norske bønder, som var velkjente med Serigstad sine kvalitetsprodukter.

I siste halvdel av 80-tallet og like fram til jubileumsåret 2014 har ensilering av gras i rundballer blitt en stadig vanligere metode. Praktisk og arbeidsbesparende, og etter hvert som utstyr, maskiner, emballasje og rett håndtering av rundballene ble utviklet, har rundballeensilering blitt en sikker metode også når det gjelder fôrkvaliteten. I fabrikken og ved hovedkontoret på Tu, ble utviklingen fulgt nøye. Underhaug AS ble snart markedsledende med sin rundballepakker, Silawrap, noe som førte til stort behov for deler fra støyperiet. Underhaug ble en periode den største kunden til jernstøperiet på Bryne.

NYE «HAKKELSMASKINER»

Andreas H. Serigstad sin hakkelsmaskin fra 1864 var for lengst blitt et godt minne og et bunnsolid monument over datidens oppfinnertrang.



Med Multikutter aktivert blir det fortørkede graset «dauslått og gnurt». Prinsippskisse fra Serigstad.

Nye metoder for høsting av gras, grasbehandling og konservering, førte til behov for maskiner som kunne lette arbeidet og forenkle ensileringsprosessen. Rundballer ble et stadig mer aktuelt alternativ til konservering i tårn eller flatsilo. Nå gjaldt det å henge med, nå gjaldt det å klekke ut løsninger, maskiner og metoder som brukes i høste- og utføringsprosessene rundt om på gårdsbrukene.



Et av mange produkter som ble utviklet var en traktordrevet rundballekutter. Dette var en multimaskin som for eksempel kunne brukes til å kutte og blåse halm inn i liggebåsene i store fjøs. Det ble solgt 50 maskiner av denne typen til Frankrike. Produksjonen av maskinen, som ble utviklet på 90-tallet, ble etter hvert lagt ned. Foto: Serigstad.

Det ble nok en gang behov for konstruktive redskapsutviklere, som den kyndige og jordnære Torkel Serigstad, gründeren sitt barnebarn. Utviklingen fra tegnebrett og penn til de nye datamaskin-assisterte konstruksjonsverktøyene var enorm, men den nå 70 år gamle Torkel var med på store deler av denne prosessen.

Mange av de gamle produksjonsmetodene ble fortsatt brukt i bedriften, men etter hvert overtok CNC-styrte maskiner. Nye folk kom til. Helge Njærheim begynte i maskineringsavdelinga i 1983, hvor han betjente en CNC-styrt maskin. I årene mellom 1988 – 1995 var arbeidsoppgavene hans knyttet til utviklingsarbeid i verkstedet. Det var spennende tider med testing av prototyper bak skiltet: Adgang forbudt for uvedkommende.

Helge Njærheim var med andre ord en av de som fulgte bedriften på svært nært hold gjennom de krevende årene på 1990-tallet og frem mot omstillingsprosessene som fulgte i tiden rett før og etter at bedriften ble solgt. I jubileumsåret jobber han fortsatt som konstruktør, er produktansvarlig og driver med produktutvikling.

MISLYKKET EROBRING

I 1992 ble tre finsnittere fra tyske Bernard Krone stropet fast og sendt nordover med lastebil fra Tyskland til Tu. Serigstad AS så potensiale for finsnitter-produksjon, først og fremst for det europeiske markedet. Norsk landbruk var for lite (og traktorene i Norge, som var vanlige på denne tiden, var for små) i forhold til en så stor satsing som dette var regnet for å være.

Planene om norsk finsnitterproduksjon var basert på en lisensavtale med Bernard Krone, et firma som Serigstad hadde kontakt med fra før. Forventningene til det som mange sannsynligvis forventet skulle bli arvtakeren til førhøsteren, var enorme. Nå skulle med ett norske Serigstad forsyne det europeiske markedet med en finsnitter i skarp konkurranse med andre maskiner, som for eksempel danske JF.

Finsnitteren skulle erobre Europa. Navnet, Krone Conqueror, bidro ikke til å dempe forventningene. Etter at lasten fra Tyskland ankom fabrikkområdet på Tu, ble den ene maskinen pakket ut og klargjort for prøvekjøring. Folk fra bedriftens ulike avdelinger samlet seg som forventningsfulle tilskuere rundt den nye maskinen som nå skulle i produksjon under fabrikktagene på Tu. Til stede var ansatte fra administrasjonen med slips og trøye, sammen med fabrikkfolkene som stilte med kjeledress og caps. Det som nå skjedde skulle bli en sterkt medvirkende årsak til den negative utviklingen i de følgende årene og bidra til å forsegle Serigstad sin videre skjebne drygt åtte år senere.

Maskinen startet og sveiv oppskriftsmessig. Den etter jærsk målestokk store traktoren slepte med seg finsnitteren inn i grasstrengen og sørget med et brøl fra dieselmotoren for forskriftsmessig turtall på akslinger, tromler og pick-up. Prøveturen ble alt annet enn en suksess. Det hele endte med full og fullstendig stans etter mindre enn ti meter inn i grasstrengen.

At forvirringen og senere skuffelsen var stor, er lett å skjønne. I ettertid kan det oppsummeres med enkle ord.

Finsnitteren, Krone Conqueror, hadde alvorlige mangler og var ikke ferdig utviklet. Om lag 20 prosent av utviklingsarbeidet med maskinene gjenstod da de ankom Bryne. Dersom en i utgangspunktet ville tenke at noen ekstra utfordringer ikke var noe problem for jærbyer med praktiske anlegg og teknisk kompetanse, så kan det være rett. Men det var uomtvistelig en veldig dårlig og helt uventet start for det som kanskje kunne utviklet seg i en helt annen retning enn det gjorde. Serigstad hadde kjøpt et produkt som etter planen skulle rett i støypeformer og metallpresser. Alt var klappet og klart for serieproduksjon. Hadde finsnitteren vært utviklet lokalt, hadde også kompetansen vært lokal. Slik var det ikke med Krone Conqueror. Kompetansen og eierfølelsen til produktet lå i Tyskland. Nå måtte Serigstad sine folk få maskinen sine prototyper, som hadde mange svakheter, til å fungere før produksjonsapparatet kunne settes i gang. En av svakhetene var at kutteknivene på trommelen hadde en lei tendens til å «kollidere» med tilbringerfingrene på en trommel som sveiv i motsatt retning. Dermed ble det gjerne knivene som ble kuttet i småbiter i stedet for gras.

Serigstad greidde, som forventet, å utbedre maskinen.
– Vi kom i mål på et vis, oppsummerer Helge Njærheim.

Men det tok tid, og det kostet mye mer enn det smakte.

Senere ble Krone Conqueror videreutviklet til en modell som fikk navnet Star 1800. Denne modellen var fullt utviklet hos Serigstad, og fungerte som forventet. Den nye modellen var mindre energikrevende. Graset fikk en kortere vei og en bedre flyt gjennom maskinen. I tillegg var Star 1800 utstyrt med et clutch-system som gjorde det enklere å reversere maskinen ved fastkiling. Utviklingsarbeidet var imidlertid tidkrevende. Verktøy for deleproduksjonen ble laget og egne sveisegigger satt opp. Prøving og feiling tar mye tid og er svært kapitalkrevende. I en periode var elleve konstruktører sysselsatt med finsnitter-prosjektet. Ikke alle hadde, naturlig nok, like lang erfaring. Det aller meste av komponentene ble produsert av bedriften selv. Hovedtrommelen ble støpt i jernstøperiet.

Finsnitteren fra Serigstad ble ingen suksess. I stedet ble det dessverre et prosjekt som bidrog til å tappe Serigstad AS for kapital. Bedriften greide å få modellen Conqueror til å fungere tilfredsstillende, og Star 1800 ble et solid produkt og



Serigstad satset på finsnittere for det europeiske markedet med lisensproduksjon av tyske Krone Conqueror. Maskinen hadde mange svakheter som måtte utbedres før den kunne settes i produksjon i fabrikk på Tu. Foto: Serigstad.



Etterfølgeren til Krone Conqueror, Star 1800, var fullt utviklet hos Serigstad. Det var et solid Serigstad-produkt, men tungdrevet og mindre effektiv enn konkurrentenes modeller. Foto: Serigstad.



Star 1800 under bygging i utviklingsverkstedet på Tu. Foto: Serigstad.



RBK Flexifeed med matebord er blant Serigstad Agri sine produkter i jubileumsåret. Mer enn 4500 rundballekuttere er produsert de siste 25 årene. Foto: Serigstad.

en god oppfølger. Men sammenlignet med konkurrentene var Star 1800 mindre effektiv og mer tungdrevet.

Det ble aldri en forventet europeisk opptur for Serigstad med finsnitteren. Verken i Frankrike, England eller Irland. Av alle ting som buttet imot, kan nevnes utbruddet av kugalskap i England i 1995. Denne hendelsen fikk markedet til å stoppe helt opp. Sykdomsutbruddet kom på det verst tenkelige tidspunktet for Serigstad. Produksjonen ble etter hvert lagt ned. De siste maskinene ble solgt på det norske markedet. Serigstad sin finsnitter er historie.

RUNDBALLEKUTTEREN

Rundballekutteren RBK 1200 ble lansert i februar 1989. Den nyutviklede modellen ble fort satt pris på hos kundene. Produktutviklerne hos Serigstad så likevel at det var behov for forbedringer, og tre år senere ble modellen erstattet av en revidert utgave som fikk betegnelsen RBK 1202. Serigstad-kvalitet! Solid, funksjonell og praktisk tilpasset. Likevel var også dette produktet i ferd med å ende opp som et tapsprosjekt. Mot slutten av tiåret tapte Serigstad 4000 kroner for hver solgte maskin. Det var ikke særlig god forretning. Årsakene er flere, og kan kanskje gi en pekepinn på Serigstad sine utfordringer på denne tiden.

Det var en kultur for at Serigstad skulle produsere så mange av komponentene som mulig selv. Det ble sagt at hadde Serigstad kunnet lage kulelagrene selv, så hadde de gjort det. I og for seg en god holdning, men det var ikke en særlig god økonomisk strategi ut fra slik tidene hadde utviklet seg. Historien om Serigstad sist på 90-tallet, og etter at bedriften ble solgt i 2000, viser at bedriften tok et gigantisk skritt i motsatt retning for å klare seg. Etter hvert skulle produksjonen av alle delene til Serigstad-produktene bli «faset ut» og komme fra andre leverandører.

Tilbake til rundballekutteren. Nytt verktøy bidrog i rett lei. I 1999 fikk en av konstruktørene, Helge Njærheim, tilgang til 3D-tegneverkøyet. Det viste seg da at rundballekutteren kunne produseres med en reduksjon i deler på hele 45 prosent. Kostnadene ble også redusert tilsvarende. Året etter, i år 2000, ble RBK 1202 erstattet med RBK Flexifeed. Rundballekutteren vil neppe slå fôr høsteren sin status som merkevarebygger for Serigstad, men i løpet av årene mellom 1989 og 2014 er det produsert mer enn 4500 enheter. Den årlige produksjonen ligger på 200 - 250 maskiner.

I jubileumsåret går produksjonen av rundballekutteren med overskudd.

FLERE NYE PRODUKTER

Nye produkt er kommet til. I 1997 melder Serigstad at fabrikken nå har klar en egenutviklet syrepumpe som bedriften har stor tiltro til. Fra sesongen 1998 blir en prøveserie solgt i to distrikter i Norge. Serigstad doseringsutstyr, DP 2000 og DP 2005, var i utgangspunktet ment som doseringsutstyr for ensileringsvæske til fôrkonserveringen i landbruket. Utstyret ble snart videreutviklet, og blir nå brukt også innenfor havbruk. Doseringsutstyret fra Serigstad har fått en solid posisjon både for industri- og offshor- virksomheter innenlands og utenlands.

De som driver med produktutvikling vet at det ligger mange mislykkede eller forkastede prosjekt bak et hvert prosjekt som blir realisert og som gjør suksess. Det er mye mer enn pris og kvalitet som skal klaffe. Landbruket er i stadig utvikling. Det som gjelder i dag, kan være utdatert i morgen. Det har også Serigstad erfart opp gjennom årene. I behovene som oppstod i kjølvannet etter rundballepressen, ligger det også produkter fra Serigstad som det ikke ble noe utav. I samarbeid med Krone ble det utviklet en «rundballeavruller». Prosjektet ble et stykke ut i prosessen forkasta. En annen variant på denne tiden var en rund-

ballekutter som ble utviklet med tanke på det engelske markedet. Kuttedelen til denne maskinen var basert på fôr høsteren. Også denne maskinen må i ettertid defineres som mislykket.



Prøving og feiling er nødvendig om en bedrift skal utvikle seg. Rundballeavrulleren er et eksempel på et produkt som aldri kom i ordinær produksjon. Denne maskinen ble utviklet i samarbeid med Krone. Prosjektet ble skrinlagt etter kort tid. Foto: Serigstad.

Serigstad hadde på denne tiden en langt mer vellykket variant av en traktordrevet rundballekutter med vifte, rør, tut og klaff, som kunne kutte og blåse for eksempel fôr eller halmstrø. Denne modellen ble det blant annet solgt 50 eksemplarer av til Frankrike. Dette prosjektet fikk også en treg start. Noen «barnesykdommer» bidro ikke positivt i omdømmebyggingen. Suksessen uteble og produksjonen ble etter hvert stanset. En av feilene med denne maskinen var at sveisen ble lagt på feil side i en såkalt ledeskinne. Dette førte til at rundballe massen ble bremsset i stedet for å gli i skinnen. Feilen ble oppdaget så sent at fabrikken sine folk måtte ut til kundene for å slippe vekk og legge på ny sveis på den rette siden.

AGV

Den automatiske grovfôrvognen (AGV) var et av de siste produktene som ble utviklet og satt i produksjon før bedriften ble solgt og omstrukturert ved årsskiftet 2000/2001. Dette er en saktegående, skinnegående vogn som frakter grovfôret mellom båsrekkene i fjøset. Dyrene forsyner seg av fôret mens vognen er i bevegelse. Serigstad utviklet et avansert styringssystem til den batteridrevne vogna. Dette må betegnes som et godt Serigstadprodukt, og det ble solgt omkring 100 AGV-vogner før produksjonen ble lagt ned i 2005. Som med høyheisen og Patenthesja ble også dette produktet utviklet sent i en «epoke». Båsfjøsene har i stor grad blitt erstattet med løsdriftsfjøse de siste årene. Dermed er det langt mindre



Serigstad sin automatiske, batteridrevne grovfôrvogn, AGV. Selv om produksjonen nå er lagt ned, er mange vogner fremdeles i drift i norske båsfjøs. Foto: Serigstad.

behov for et bevegelig fôrbrett av denne typen. En annen uheldig omstendighet var at redskapsprodusenten Orkel hadde patent på å kombinere en grovfôrvogn av denne typen med en påmontert automatisk kraftfôrvogn, noe som kundene som investerte i denne typen produkt gjerne ville ha.

STATUS 1997

Før vi kommer til millenniumskiftet, kan vi i stedet for å følge alt som skjedde kronologisk på 90-tallet, gjøre et tilfeldig stopp ved dette året 1997. Sju av ti fôrhøstere på norske jorder kommer fra Serigstad. Til sammen er det produsert mer enn 30 000 fôrhøstere med Serigstad sin logo på. Det familieeide selskapet har tre fabrikker, maskinfabrikken på Tu, jernstøperiet på Bryne og stålstøperiet på Orstad. 214 personer får sin månedlige lønn utbetalt fra

Serigstad, som nå er den tredje største industribedriften på Jæren. Omsetningen året før, i 1996, var 125 millioner kroner, seksti prosent av omsetningen kommer fra støperiene. Samme året ble det investert tre millioner kroner i nytt dreiesenter i maskinfabrikken. I løpet av 1997 skal det investeres 5 millioner kroner i et nytt maskinerings-senter. I jernstøperiet går halvdel av produksjonen til eksport. I stålstøperiet blir tredjeparten av produksjonen eksportert.

Mye var positivt, men som vi tidligere har vist, var eksporten av landbruksutstyr svært krevende. Samarbeidet med tyske Bernard Krone, som ble opprettet i 1994, ble vanskelig, og Serigstad mistet markedstilgangen på grasutstyr i både England og Frankrike. Serigstad sin ledelse jobbet iherdig med å få på plass nye kontakter, men det viste seg å være en svært vanskelig oppgave.

SERIGSTAD BLIR SOLGT

I historiens nådeløse lys, kan det trass i enkelte lyspunkt og en ukuelig optimisme hos både ledelsen og de ansatte, oppsummeres med at nittitallet ble økonomisk svært tunge år både når det gjaldt redskapsproduksjonen og jernstøperiet. Til tross for enkelte grep som oppkjøpet av stålstøperiet på Orstad og Bolt Norge AS, sammen med oppsplittingen av virksomheten i flere driftsenheter, ble ikke resultatene som forventet.

Serigstad var en moderne bedrift, med topp utstyr og en bunnsolid arbeidsstokk. Til tross for dette, gikk støperiet i minus. Også i maskinverkstedet merket en at hjulene sveiv saktere. Fortørking og totrinnsfrysing førte til mindre etterspørsel etter forhøsteren. Selv om Serigstad var på banen med relevant utstyr og teknologi, slo deler av satsingen ikke igjennom helt som forventet. Det var dessuten kostbart å drive en tradisjonell industribedrift i en tid da den lukrative oljeindustrien med base på Forus, to mil lenger nord, la lista for kostnads- og lønnsnivået.

På et ekstraordinært årsmøte 13. januar 2000 ble det vedtatt å skille ut de ulike driftsenhetene i egne aksjeselskap. Fra nå av bestod Serigstad AS av Serigstad Agri AS, Serigstad Maskinering AS, Bolt Norge AS, Serigstad Jernstøperi AS og Serigstad Stålstøperi AS. Tallenes tale utover år 2000 var langt fra positive. Årsregnskapet for 1999 viste et underskudd på 7,7 millioner kroner for Serigstad AS. Styret, ledet av styreformann Arne Norheim, leter med lys og lykter sammen med administrerende direktør, Einar O. Iversen, for å forsøke å snu utviklingen. I september blir det klart at prognosene for det første året i det nye millenniumet må justeres ned. Serigstad Agri hadde budsjettet med 50 millioner kroner i omsetning. Ved utgangen av august var det omsatt for 29 millioner. Ordrebøkene på 5 millioner tilsa at Agri kanskje ville ende på 36 millioner kroner i omsetning, med et resultat i beste fall ett sted mellom null og en million kroner. Jernstøperiet ligger an til et resultat på omkring null, mens stålstøperiet derimot ligger an til å gi et positivt resultat. Serigstad Maskinering sliter med å få opp effektiviteten, fastslår styret. Prognosen ser ut til å ende på en million – i minus.

Samlet ligger selskapet an til å kunne havne på mellom to og tre millioner kroner i negativt resultat. Noe må gjøres.

Administrerende direktør kan orientere styret om at det blir jobbet med det som blir omtalt som en restrukturering av selskapet. Det er to interessenter på banen. En finansiell og en industriell investor. Det forventes en avklaring i løpet av høsten.

Styret er forberedt på å kunne møtes på kort varsel om det skulle bli nødvendig.

En knapp måned senere, 3. oktober, er styret igjen samlet. Investeringselskapet Breidablikk AS, ved styreleder Kjell O. Hauge, som eier Bryne Mekanikk, er villige til å kjøpe alle aksjene fra de nåværende eierne i Serigstad AS. Målet er å slå sammen Serigstad AS og Bryne Mekanikk AS. Styret gir sin fulle tilslutning til bergingsoperasjonen.

Et år før millenniumskiftet, administrerte direktør Einar O. Iversen et Serigstad AS der familien Serigstad var aksjeeiere: Torkel, Jens Gaute, Asle og Lars Tore, alle med etternavn Serigstad. Videre Lene S. Nielsen, Anne-Marit Opstad, Toril Serigstad Opstad og Sigve Erland.

Året etter, på den siste dagen i året, 31. desember 2000, skiftet alle aksjene i Serigstad AS eier. Selskapet Breidablikk AS, som fra før har hånd om aksjene i Bryne Mekanikk AS, kjøper alle aksjene i Serigstad AS. Fra 1. januar 2001 danner Serigstad AS og Bryne Mekanikk AS, BMS-gruppen (Bryne Mekanikk Serigstad-Gruppen). Holdingselskapet sin oppgave var å lede de enkelte driftsselskapene som nå bestod av Bryne Mekanikk, Serigstad Jernstøperi, Serigstad Stål, Bolt Norge og Serigstad Agri. Einar O. Iversen ble konsernsjef for BMS-gruppen fram til mars samme året, da Hans Jakob Mellgren tok over.

Målet med sammenslåingen var forventede synergieffekter og rasjonaliseringsgevinster. Kanskje det som styret i Serigstad høsten 2000 omtalte som en koordinering og videre strukturering av aktivitetene sammen med Bryne Mekanikk, vil gjøre det mulig å drive videre og endatil beholde de fleste av de 169 ansatte?

Det ble ikke slik. Karl Vaaland skriver i boken om industribedriften Bryne Mekaniske verksted, Jærsk industri gjennom 130 år, at de forventede samordningsgevinstene lot vente på seg. Samkjøringen mellom Serigstad og Bryne Mekanikk kom i en periode som skulle vise seg svært krevende.

Serigstad Jernstøperi gikk med underskudd. Det ble tidlig klart for de nye eierne at det ikke var økonomisk forsvarlig å drive støperivirksomheten videre. Første juli 2001 ble den tradisjonelle støperivirksomheten solgt til Sperre Støperi på Østlandet. Ovnene, som fra 1915 ble fyrt opp i støperiet i Meierigata og senere flyttet til den gamle ullvarefabrikken i 1938, ble slukket for godt.

Det var en æra i jærsk industrihistorie som nå var over. Eiendommen, med fabrikkpipa og den karakteristiske fasaden, tilhørte Serigstad-familien gjennom selskapet Bryneholmen AS. En tid etter ble eiendommen solgt til eiendomsutviklerfirmaet Brynediamanten AS.

Jærbuen tilhører et sindig folkeslag. Slik var det også i 2001. Men medarbeiderne i Serigstad var nok urolige. Siste del av 90-årene og tiden omkring millenniumskiftet var preget av usikkerhet omkring den videre skjebnen til arbeidsplassene deres. Her var det ansatte som hadde jobbet kort tid, sammen med veteranene som nærmet seg pensjonsalderen og som hadde stått på lønnslisten fra 15 – 16-års alderen.

Utpå høsten 2000 så det ut til at deler av den tradisjonsrike bedriften ikke lenger var liv laga. «Alle» skjønnte at det ville komme endringer. Folk kjente på vemod og frustrasjon, men møtte utfordringen offensivt. Bent Christensen var ansatt i Serigstad fra 1971. Han er i dag Driftsleder eiendom i konsernet, blant annet med ansvar for bygningen som Serigstad Agri i jubileumsåret driver sin virksomhet i.

– Ingen ønsker å miste arbeidsplassen sin, men dette var en lang prosess. Da Serigstad ble solgt ble noen med over til Bryne Mekanikk, andre fikk ny jobb før fabrikkdørene ble lukket, mens mange var på plass i nye jobber kort tid etter, minnes han.

Verkstedhallene på Tu ble ryddet. Noen av de nyeste maskinene ble flyttet over til Bryne Mekanikk sine lokaler i Nordlysveien 1. Det som var salgbart av maskiner utenom, ble solgt. Mye utstyr var av eldre årgang. Disse maskinene hadde gjort sitt og ble skrotet.

ANDREAS OG TORKEL

Brødrepåret som hadde stått skulder ved skulder siden de tok over bedriften fra far Jens i 1956, var ved årtusenskiftet blitt eldre menn. Følelsene for Serigstad, som hadde vært deres egen familiebedrift, var sterke. Sammen hadde de

to brukt sine aktive yrkesliv – og mye, mye mer på bedriften. Serigstad var deres livsverk.

De to brødrene var ulike, men de hadde også mange fellesnevnerne. Brødrene hadde, som vi tidligere har vært inne på, ulike ansvarsområde. Andreas hadde sitt felt på det merkantile, mens Torkel var på det tekniske. Begge var omgjengelige og joviale. For medarbeiderne var de Andreas og Torkel. Historiene og minnene om de to er mange. Fellesnevnerne er at minnene er knyttet til positive opplevelser om to selvoppofrende, helstøpte bedriftsledere som gjennom hele sitt virke arbeidet for bedriftens beste.

Andreas Serigstad døde etter lengre tids sykdom 19. desember 2003. Han ble 84 år gammel. Torkel Serigstad døde 88 år gammel i juni 2014, samme året som bedriften farfaren stiftet i 1864 markerer sitt 150-års jubileum.

I dødsannonseren til Torkel blir det i tillegg til familien også plass til en hilsen fra venner og alle tidligere arbeidskolleger.

Det er en siste hilsen som sier mye om hva brødrene Andreas og Torkel Serigstad har betydd for mange.

RESTRUKTURERING

Breidablikk AS som kjøpte alle aksjene i Bryne Mekanikk, kjøpte senere også aksjene i Serigstad, og dannet BMS-gruppen. Gruppen ble innlemmet i investeringselskapet Ullandhaug Invest AS, i 2004. Året etter, i 2005, ble det besluttet å selge virksomheten i Bryne Mekanikk til Aarbakke AS.

Etter omstrukturering av selskapene ble Serigstad Agri AS, sammen med Bolt Norge AS (i dag Bondura Technology AS), og Serigstad Stålstøperi (i dag BMS Steel AS), lagt under Ullandhaug Industrier AS. Ullandhaug Industrier er industridelen til Ullandhaug Invest AS. Det er Ullandhaug Invest AS sitt eiendomsselskap, Serigstad AS, som eier eiendommen på Tu.

STÅLSTØPERIET OG BOLT NORGE

Virksomheten i Serigstad Stålstøperi AS og Bolt Norge AS var fortsatt i full gang. Serigstad Stålstøperi AS hadde i utgangspunktet spesialisert seg på et lokalt marked med kvalitetsvarer i rustfritt stål med korte leveringsfrister. I løpet av årene har bedriften blitt produksjonsmessig

oppgradert, blant annet gjennom samarbeid med Scana AS på Jørpeland. Det er investert betydelig i bygningsmassen og et nytt administrasjons- og velferdsbygg er satt opp. Samtidig er tomten klargjort for videre vekst. I jubileumsåret står stålstøperiet, BMS Steel AS, godt rustet for fremtiden.

Bolt Norge AS har hatt en svært positiv utvikling. Fra å være et lite, teknisk utviklingsprosjekt på slutten av 1990-tallet, er virksomheten i selskapet, som i dag heter Bondura Technology AS, nå i betydelig vekst. Selskapet har gode økonomiske resultater å vise til, med kunder på verdensmarkedet i krevende brukersituasjoner. Omsetningen i 2014 ventes å bli 40 millioner kroner, med god resultatmargin.

AGRI

Leveranser av utstyr til landbruket hadde gitt Serigstad-navnet en særlig sterk posisjon. Generasjoner av norske bønder kjente produktene fra Serigstad som særlig pålitelige og holdbare. Det var nødvendig å se hvordan de gode tradisjonene og den kunnskapen som fortsatt fantes i bedriften, kunne kanaliseres til framtidsrettede og levekraftige driftsmodeller. Det første som skjedde var små grep med lokale samarbeidspartnere.

Det nye styret besluttet at produksjonen hos Serigstad Agri skulle baseres på kontrakter med underleverandører. For å sikre kundene den helt nødvendige tilgangen på deler i overgangsfasen, ble det inngått avtale med AS Metallteknikk om deleproduksjon, mens et annet firma, Lode Lakkering AS, leide Serigstad sitt lakkanlegg – og kunne dermed stå for lakkeringen av delene. Bøndene skulle fremdeles få grønne og gule deler til sin fôrhøster eller rundballekutter.

TIL POLEN

I 2002 ble Arild Skaaland ansatt som daglig leder i Serigstad Agri. Fremtiden for bedriften var fremdeles usikker. Serigstad Agri var en bedrift som ikke helt passet inn i porteføljen til de nye eierne. Nå ble det opp til bedriften å bevise at den var noe å satse på. Serigstad Agri fikk frie tøyler og kniven på strupen.

Noe av det første medarbeiderne i Agri beskjeftiget seg med, var å sørge for å få de tekniske tegningene digitalisert

for å kunne lage maskintegninger av delene. Dette var problemfritt i forhold til rundballekutteren, RBK Flexifeed. For fôrhøsteren var dette en langt vanskeligere oppgave. Den var ikke som rundballekutteren redesignet, men ble fortsatt bygget etter et gammelt prinsipp. Det syntes seg å være økonomisk ulønnsomt å gjennomføre en digitalisering av fôrhøsteren sine mange deler – slik det var tenkt.

Dermed måtte Agri finne en produsent som kunne gjøre jobben på «gamlemåten». Bedriften kom i kontakt med det polske firmaet Farmaroll, som på den tiden også produserte Taarup-fôrhøsteren for Kverneland. Tilfeldig? Temmelig sikkert, men det er i det minste et paradoks at gamle samarbeidspartnere med røtter tilbake til Kverneland og Serigstad midt på 1800-tallet, nå skulle «treffes» under samme fabrikktaget i Polen!

I november 2002 ble det, med hjelp av det norske agentfirmaet Norsco, forhandlet fram en avtale om produksjon av de fem første delene. Arild Skaaland lastet opp en bil med det viktigste verktøyet og reiste sammen med kollega Helge Njærheim sørover. Systemet måtte være enkelt og sikkert. Verktøyet ble merket med farger. For eksempel ble verktøyet til å lage trakta på fôrhøsteren merket med rødt. Samme rødfargen fikk tegningen av trakta.

Jærsk innbitt skepsis har vært nevnt før i forbindelse med Serigstad sin historie. Nå var det de ansatte sin tur til å fronte de mange som dømte prosjektet nord og ned.

– Dette kommer aldri til å gå, var omkvedet i miljøet rundt de ærverdige fabrikkhallene på Tu.

Det gikk. I mars 2003 var de første delene på plass i den ene industrihallen på Tu, som var avsatt til formålet. Hos Serigstad Agri kunne en håndfull ansatte puste ut.



*Omstrukturering og nye utfordringer skulle møtes med et smil.
Foto: Serigstad.*



Komplett grovfôrhandteringspakke fra Serigstad Agri i jubileumsåret: RBK Flexifeed med matebord og utforingsbelte. Foto: Serigstad.



Norvald Lode ekspederer en ordre. Foto: Sjur Håland.

Delene ble levert i god tid før vekstsesongen. I den grad det hadde vært fordømmer mot kvaliteten på produkt fra de tidligere kommunistlandene i Øst-Europa, måtte også denne skepsisen vike. Kvaliteten var den aller beste. Nå kunne Serigstad Agri begynne prosessen med å sende tegninger og verktøy til de resterende delene sørover. I løpet av to år var alt av tegninger og verktøy flyttet ut til andre bedrifter. At det var utenlandske bedrifter som fikk oppdragene, var en konsekvens av at norskproduserte deler, slik som markedet var, måtte regne anbud med utgangspunkt i lønnsnivået til bedrifter som produserte for oljeindustrien. Det gikk ikke i hop for en bedrift som måtte gå i pluss. Lokaliseringen var dessuten ikke lenger avgjørende i en verden som ble mer globalisert år for år. To kriterier var aller viktigst for Serigstad Agri når kontrakter om deleproduksjon ble inngått. Pris og kvalitet. Merkevaren Serigstad var stadig sterk blant kundene. Det varken kunne eller ville bedriften sine nye eiere gå på akkord med. Historien hadde i tillegg vist at skulle Serigstad ha livets rett fremover, måtte bedriften gi en akseptabel avkastning.

Det som mange hadde trodd var umulig, ble etter hvert en realitet. Serigstad Agri begynte å tjene penger.

I 2002 viste regnskapstallene et underskudd på fem millioner kroner. Når regnskapet for bedriften ble gjort opp tre år senere, var omsetningen omtrent den samme. Det stod fremdeles fem millioner på bunntallet. Men nå med en pluss foran tallet.

Serigstad Agri hadde gått veien fra å være en ikke-lønnsom produksjonsbedrift i år 2000, til en bedrift som i 2005 drev med montering, salg og videreutvikling av kjente Serigstad-produkt, basert på innkjøpte deler som ble montert og ferdigstilt på Tu.

- Det ble gjort et strategisk valg for å prøve å få liv i bedriften igjen. Det var jo ikke særlig sprekt da Kjell O. Hauge, på vegne av de nye eierne tok over, sier daglig leder Arild Skaaland. Om bedriften langt fra lå med brukket rygg lenger, var Serigstad Agri nå en liten bedrift med ti ansatte. «Ingen» trodde at bedriften var i live. Entusiastene i verkstedhallen på Tu hadde behov for positiv markedsføring. Å traktere ordføreren med kaffe og omvisning var ett av grepene. Et annet tiltak ble ønsket ut av de ansatte en kveld de satt samlet og lurte på hva de skulle finne på for å skape positiv oppmerksomhet. Helst i kombinasjon med et smil. Resultatet ble til sammen med

en kunstner fra Stavanger Aftenblad. En fargerik tegning av en smilende ku som senere er blitt synlig blant annet på servicebilen. Det skulle synes at bedriften eksisterte. Mot de fleste odds. Smil og optimisme skulle prege nye Serigstad Agri.

Tilbake til produktene. Nå konsentrerte bedriften seg om å rendyrke det nye konseptet med deleproduksjon ute og montering på Tu. Men hva med produktspekteret og salg? Etter litt prøving og feiling, så bedriften lite potensiale i å importere andre produkter fra utlandet for videresalg i det norske landbruksmarkedet. Serigstad Agri valgte derfor å basere fremtiden i de eksisterende produktene og satse på videreutvikling av disse. Et av utgangspunktene var rundballekutteren, som kunne bli enda mer funksjonell sammen med et matebord. I samarbeid med finske Pellon, kunne bedriften også tilby et utføringsbelte. Dermed hadde Serigstad Agri en komplett grovfôrhandlingspakke å tilby markedet.

Fra før var Eik og Felleskjøpet forhandlere av Serigstad Agri sine standardprodukt, fôrhøster, rundballekutter, syreutstyr og reservedeler. For å følge opp konseptet med det modulbaserte automatikkrevende transportsystemet, ble fire nye forhandlere tilknyttet i 2011. BLS på Bryne, Gunnar K. Rød i Molde, Erik Enger i Oslo og Grendaservice i Voss. Disse fire forhandlerne har et tilpasset serviceapparat som gjør at de kan rykke ut på reparasjonsoppdrag på kort varsel, eller levere reservedeler, til de modulbaserte automatikk-løsningene tilknyttet rundballekutteren.

Etter 2013 ble rundballekutteren utviklet til å bli enda mer fleksibel. Nå ble det mulig å henge maskinen i en skinnebane i taket. Automatikken sørger for utføringen.

– Konseptet er at vi tar utgangspunkt i det vi har, og utvikler og lager tilpasninger etter kundene sine behov, forteller Arild Skaaland.

Betingelser som pris, kvalitet og leveringsdyktighet er avgjørende for hvor Serigstad Agri kjøper delene fra. Polen er bare ett av leverandørlandene. For tiden kommer det meste av elektronikken fra Tsjekia. Smådelene og støpegods blir kjøpt i Kina, mens for eksempel hjulene kommer fra Nederland. Bedriften har ingen policy om hvor delene nødvendigvis skal produseres. Pris, kvalitet og leverings-

dyktighet betyr det meste.

Delene som kommer inn til Serigstad Agri sine lokaler blir montert før de blir levert videre ut til forhandlerne. Bedriften er i dag svært langt fra å sysselsette drygt 250 personer, slik som det var i «storhetstiden», men Arild Skaaland er i jubileumsåret 2014 stolt over å styre en bedrift som går med overskudd, og som sysselsetter seks personer. Ved behov hyrer de inn flere. Det kan for eksempel være når monteringen av fôrhøstere er på det travleste i tiden mellom april og juni, eller når rundballekutterne blir satt sammen i løpet av første kvartal og utover høsten. Serigstad Agri kjøper inn deler til et bestemt antall maskiner som blir montert og satt på lager.

Rundballekutteren bidrar til at Serigstad Agri holder seg godt på pluss-siden. Maskinen selger godt, omkring 200 – 250 enheter i året.

Selve symbolet på Serigstad, fôrhøstere, blir stadig produsert. Antallet er langt mindre enn i topp-årene. Om lag 100 maskiner blir nå hvert år montert og solgt. Markedsandelen, som Torkel, Andreas og alle de andre var så opptatt av de første fire tiårene, er ikke lenger et tema. Serigstad er den eneste fôrhøstere på det norske markedet. Markedsandelen er 100 prosent.

Om fortørring, finsnitting og rundballepakking har blitt det mest vanlige, viser salgstallene at det fortsatt er mange grovfôrdyrkende bønder som sverger til fôrhøstere. Den har de samme fordelene som før. Enkel å betjene, topp kvalitet og lang levetid. Fôrhøstere gir godt fôr og tåler å bli brukt under røffe forhold.

FRA MINUS TIL STABILT PLUSS

Serigstad Agri sitt konsept har vist seg å være liv laga. Bedriften har gått veien fra å være en nærmest nederlagsdømt bedrift de to første årene etter årtusenskiftet, til en liten, men solid virksomhet som går med overskudd. Fra de tidligere omtalte fem millionene i underskudd i 2002, har bedriften samlet i løpet av årene fram mot jubileumsåret gått med et overskudd på til sammen 40 millioner kroner, noe som betyr et årlig overskudd på et sted mellom tre og fire millioner kroner.



En rundballekutter blir montert hos Serigstad Agri på Tu. Foto: Sjur Håland.

Eieren av Serigstad Agri, Ullandhaug Industrier AS, hadde nok ikke særlig stor tro på bedriften sin fremtid, men hadde mot til å la være å protestere mot en forretningsidé som gikk litt imot den etablerte tenkemåten. Det var mer enn nok aktører i markedet tok inn maskiner og redskaper fra utlandet for videre distribusjon og salg i det norske markedet. - I det segmentet var det etter vår mening mange nok aktører fra før, og lite å hente, forteller daglig leder, Arild Skaaland. I stedet ble suksesskriteriene å satse på å ta utgangspunkt i bedriften sine få aktivum, som fôrhøsteren og rundballekutteren – drive videreutvikling, automatisering og tilpasninger til kundenes behov, sammen med å etablere et fungerende forhandlernetverk. I stedet for å gå ut i det globale markedet for å hente produkter for videresalg i Norge, har Serigstad Agri utviklet komponenter til egne produkt som bedriften vet at kundene vil ha. Serigstad Agri har lyktes med dette konseptet. Bedriften tjener penger og får dermed mulighet til å utvikle seg slik de selv ønsker.

SERIGSTAD-GRØNT MOT SORT KULL

Mulighetene finnes. Også 150 år etter at Andreas H. Serigstad laget sin første hakkelsmaskin og treskemaskin på Serigstad-gården. Vi skal imidlertid flytte oss lenger enn bare 150 år på en tidslinje. Tid og sted er totalt forskjellig, men gründer-ånden til de som er opptatt av bedriften sin fremtid, er kanskje den samme. En nysgjerrig leder med ønske om å lære mer, er et godt utgangspunkt. Arild Skaaland sin interesse for, og kompetanse innen energiområdet skulle få positive konsekvenser for videre utvikling av Serigstad Agri.

Alternativ energi er mer aktuelt enn noen gang før, noe hovedtemaet for oljemessa i Stavanger, ONS, i 2014, Changes, illustrerer. I jubileumsåret er Serigstad Agri også lokalisert hos National Research Institute of Animal Production, et universitet for landbruksproduksjon i utkanten av den polske byen Krakow. Polen, med sine 38,5 millioner innbyggere og sitt landareal på dryge 310 000 kvadratkilometer, er storprodusent av landbruksvekster som gras, korn og mais. I tillegg er EU-landet i det tidligere



Rent alternativ til kull og olje. Daglig leder i Serigstad Agri, Arild Skaaland, foran maskinen som produserer biopellets utenfor Krakow i Polen.
Foto: Pål Christensen, Stavanger Aftenblad.

østblokklandet storforbruker av kull til energiformål.

Oppmerksomheten omkring energi er stor i Polen, som får 95 prosent av energien fra forurensende kull. Forpliktelser i forhold til EU og internasjonale klima-avtaler gjør at landet ser seg om etter andre energikilder for å redusere skadevirkningene fra kullfyringen. Her kommer Serigstad Agri inn på arenaen med datterselskapet Serigstad SP. z.o.o. Med bakgrunn i Polen sine energiutfordringer utviklet Serigstad Agri konseptet From Field To Energy. Utgangspunktet er å ta i bruk rester og avfall etter plante- og fôrproduksjonen og gjøre det om til biologisk brensel for både større kraftverk og for mindre anlegg i for eksempel radiatoroppvarmet boligkompleks.

Stengler fra maisplanten, rester fra solsikke, raps eller andre biologiske rester, blir presset i rundballer og prosessert gjennom en Serigstad pelletsmaskin. Denne er utviklet i samarbeid med en lokal aktør. Sluttproduktet, pellets av biomasse, kan brukes til brensel for kraftproduksjon, til oppvarming av boliger eller til fôr. Serigstad Agri eier ideen og konseptet, mens lokale produsenter bidrar til å lage tekniske løsninger.

– Rett og slett et prosjekt med bare vinnere, sier Skaaland. Bonden selger avfall mens forbrukeren blir tilbudt et miljøvennlig, rent alternativ til kull og olje. Et produkt som det er et økende behov for i markedet.

Å hvile på laurbærene har aldri vært aktuelt for de som opp gjennom årene har vært tilknyttet Serigstad. Slik er det heller ikke nå i jubileumsåret. Bioenergi prosjektet skal utvikles videre. Går det slik bedriften ønsker, vil Serigstad Agri gjennom sitt polske datterselskap snart kunne tilby anlegg som kan produsere strøm direkte gjennom en gassifiseringsprosess.

- Kjempespennende, sier Arild Skaaland.

Det kan bli nye historier å fortelle neste gang Serigstad jubilerer.



Oddvar Aanestad jobbet i støperiet hos Serigstad i 38 år. Fra 1964 til støperiet la ned produksjonen i 2002. – Serigstad var en god arbeidsplass, konkluderer han. Foto: Sjur Håland.

PERSONALFORHOLD

38 ÅR HOS SERIGSTAD

Det er hundrevis av lignende historier som kunne vært fortalt i forbindelse med Serigstad sitt 150-års jubileum. Vi lar et kort intervju med en av de som var ansatt hos Serigstad representere de ansatte. Oddvar Aanestad ble født på en gård på Ånestad på Varhaug i 1943. Etter å ha avtjent verneplikten kom han til Serigstad som 21-åring i 1964, samme året som bedriften kunne feire sitt 100-års jubileum.

Oddvar var tilknyttet støyperiet gjennom alle årene han hadde Serigstad som arbeidsgiver.

- Sverre Dahle var støyperisjef på den tiden mens Ingebret Særheim var modellsjef. Andreas Hårr var sjef for kjernemakeriet. Sjefen i pusseriet var Torleif Bjorheim, forteller Oddvar.

- Vi var ganske mange, kanskje opp mot 50 personer, som arbeidet i støyperiet da. En av de første dagene opplevde jeg at en dråpe vann i en av støyperiosene fikk flytende jern til å frese og sprute. Jeg husker at jeg ble litt skremt, og tenkte: Hjelp meg, kan jeg være her? Men det gikk fort over.

Minnene fra årene hos Serigstad er gode.

- Det var en god arbeidsplass, ellers hadde jeg ikke vært der så lenge, smiler Oddvar. - Miljøet var det beste. Her

var kulturen at alle kunne prate med alle. Humor var også viktig. Å kunne le av en god historie eller skrøne er viktig for trivselen. Latteren satt løst og humøret var på topp i bedriften.

Oddvar opplevde skiftende perioder. Oftest var det travelt, med fulle ordrebøker. I perioder måtte de ansatte gå på skift. Gjennom årene var han innom flere avdelinger, som produksjon og planlegging. De siste årene var han i ekspedisjonen.

- Rasjonaliseringen førte til slutt til at jeg var alene i ekspedisjonen. Det var veldig sårbart. Men jeg har alltid hatt en god helse. Jeg var ikke syk en eneste dag i løpet av mine 38 år hos Serigstad, forteller Oddvar.

- Vi opplevde oftest at ordretilgangen var god. Det var alltid travelt og masse å gjøre. En tid hadde vi kapasitetsproblemer, men etter hvert kom det nye og bedre maskiner. Enda senere ble EDB et viktig verktøy. Planlegging og ekspedisjonen ble langt enklere og mer effektiv da dataalderen gjorde sitt inntog i støperiet, minnes han.

Gråjern og seigjern ble fylt i formene. Etter nedkjøling var det pussing.

- Vi støpte mye deler til forhøsteren, forskjellige lager og reimbaner. Syreutstyret var veldig etterspurt – delene til dette kunne vi ikke få laget mange nok av. Enorm etterspørsel.

- Da Volvo kom på kundelisten i senere tid, gikk det store leveranser til Sverige. Men også lokale redskapsprodusenter, som Kverneland, Erlands Maskin, Brøyt og Moi AS, var på kundelisten vår. – Vi var allsidige med et breitt spekter av kunder. Siste årene lagde vi deler til en vindmølleprodusent på Mørekysten. Nye produkt ble tegnet før modellverkstedet lagde modeller. Det var bare fantasien som satte grenser. En tid produserte vi vanger til trebenker, juletrøtter var et annet lokalt produkt som vi lagde mange av de seinere årene, forteller Oddvar.

Sand til produksjonen, sammen med ferdigproduserte varer, ble ofte fraktet med jernbanen. Sidesporet gikk direkte inn på fabrikkområdet. Arbeidet i støyperiet innebar håndtering av flytende støypegods med en temperatur på 1 500 grader.

– Det kunne bli veldig varmt sommerstid, minnes Oddvar. Ble det for ille, var løsningen enkel. Noen strategisk utsatte vindusruter ble knust. Når høsten kom, ble nye glass satt inn. Vandalisme? Langt ifra. Et helt nødvendig og trivselsfremmende miljøtiltak, smiler Oddvar Aanestad.

Etter flere år med nedbemanning måtte også Oddvar Aanestad til slutt se seg om etter annet arbeid. I 2002 var det slutt på 38 års engasjement i jernstøperiet hos Serigstad. Etter kort tid begynte han hos Kverneland på Nærbø, men også denne fabrikken ble lagt ned, og Oddvar fikk tilbud om å begynne i fabrikken på Kvernaland. Der er han fremdeles. 70-åringen er på jobb tre dager i uka. – I utgangspunktet betjener jeg en stor boremaskin. Sjefene vil gjerne ha folk med erfaring, sier Oddvar.

Erfaring har Oddvar Aanestad mye av.

SERIGSTAD-SELSKAPENE I JUBILEUMSÅRET

I tillegg til daglig leder Arild Skaaland, finner vi nå fem personer i lokalene til Serigstad Agri på Tu: Marcel Meijer er produksjonsansvarlig og driver i tillegg med innkjøp. Norvald Lode har salg, ordrebehandling og reklamasjoner som sine ansvarsområder. Oddleiv Sele driver også med salg i tillegg til teknisk montering av automatanlegg. Helge Njærheim driver med konstruksjon og utvikling.



Arild Skaaland



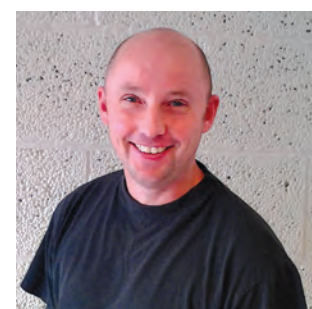
Helge Njærheim



Norvald Lode



Oddleiv Sele



Marcel Meijer

Tsjekkeren Zdenek Ronzani arbeider med salg, utvikling og konstruksjon. Han var tilknyttet Serigstad Agri i Norge. I 2008 reiste han tilbake til Tsjekkia, der han var med og etablerte datterselskapet, Serigstad CZ, som leverer syrepumper/ensileringsystem til det europeiske markedet. Det som først på 60-tallet startet med det enkle LTI-syreutstyret påmontert forhøsteren, har blitt til et viktig produktspekter som bidrar til å ruste Serigstad Agri AS for fremtiden.

I dag framstår virksomheten som ble skapt i Serigstad som en livskraftig del av Ullandhaug Industrier AS. Landbruksutstyr beholder med stolthet navnet Serigstad som merkevare i forretningsområdene landbruksutstyr og produkter til bioenergiproduksjon. Eiendomsvirksomheten fra de tidligere Serigstad-anleggene på Tu er også videreført under navnet Serigstad.

I tillegg er BMS Steel AS på Orstad og Bondura Technology AS på Bryne en videreføring av Serigstadbedriften. Samlet selsetter disse virksomhetene i dag 53 medarbeidere. Det er to datterselskaper i utlandet, i Tsjekkia og i Polen, og bedriftene har strategiske samarbeidsavtaler med produsenter i flere land for å ha en fleksibel, kvalitetssterk og kostnadseffektiv produksjon av komponenter.

Samlet gir avleggerne etter den opprinnelige Serigstad- virksomheten fra enkle kår i Time gode resultater og er inne i lovende vekstmarkeder på hver sine områder.



Medarbeiderne hos Serigstad CR i Tsjekkia. Fra venstre: Jan Kizlin, Zdenek Ronzani og Cyril Mares. Foto: Serigstad.



Traktor påmontert syreutstyr fra Serigstad. Foto: Serigstad.



Sentrale personer i jubileumsåret 2014. Fra venstre: Odd Sigve Sævbø, leder Ullandhaug Invest AS, Kjell O. Hauge, styreleder Ullandhaug Invest AS og Serigstad Agri AS, og Arild Skaaland, daglig leder Serigstad Agri AS. Foto: Sjur Håland.

VEIEN VIDERE

150 år er en lang læretid. Serigstad har opplevd mye- medgang, motgang, vekst og tilbakeslag. Da bedriften ble etablert, var Arne Garborg 13 år. Fjorten år senere kom Jærbanen og samme året åpnet Martin Vagle sin bedrift som ble forløperen til Bryne Mekanikk. I 1879 ble Kverneland Fabrikk startet og i løpet av relativ kort tid oppstod en rekke mekaniske bedrifter i nærområdet.

Brytningstid og framvekst med utgangspunkt i det gamle bondesamfunnet på Jæren har gitt vekstgrunnlag for internasjonal konkurransekraft. Dette nettverket er i stor grad fortsatt intakt selv om det har vært endringer i enkeltbedrifter, noen har falt fra og nye er oppstått.

Det er vår plan og vårt ønske at Serigstad fortsatt skal utvikle seg innen landbruk, bioenergi og mot offshore/maritime anvendelser. Vi har vår basis i grunnleggende verdier fra 150 års tradisjoner. Med takknemlighet og stolthet bærer vi videre tidligere generasjoners arbeid. Eiere, ledelse og øvrige ansatte har jobbet i et nært samarbeid. Nøkternhet, pågangsmot, oppfinnsomhet og aldri sviktende pålitelighet skal fortsatt være vår rettesnor. Nye utfordringer står i kø, med denne forhistorien er utgangspunktet for å kunne lykkes det aller beste.

Bryne oktober 2014

Kjell O Hauge



THE SERIGSTAD-STORY, SUMMARY IN ENGLISH

This book contains the story of our company named Serigstad which is celebrating its 150th Anniversary in 2014. It is a fascinating story, beginning with a strong willed entrepreneur, Andreas Serigstad, who started with his two bare hands and a great belief in technological farming development. At its peak, the company employed more than 250 people and was one of the largest companies in the area. Serigstad is renowned for its famous Forage Harvesters. In more recent years Serigstad has also become known, both at home and abroad, for its Silage Pump equipment and for the green and yellow Silage Bale Cutter – the RBK Flexifeed.

Serigstad is the oldest manufacturer of agricultural equipment in Norway. The company was founded on a small farm near the City of Bryne in the Jaeren – region in 1864. Norwegian agriculture was, at that time, mostly based on what the family could manage with the help of a simple shovel and other primitive tools. Andreas Serigstad started his business with a self-constructed lathe and a hand-crafted drilling machine in his living room and in the low ceiling living loft.

With the help of his tools Andreas manufactured straw cutting machines and threshing machines for grain cleansing in the small iron forge adjacent to the barn. Farmers in the neighbourhood soon realized that the products manufactured by Andreas were of very good quality, which contributed to streamlining and making everyday farm life easier. It was a small but important revolution for farmers.

In the first years of the new century, Andreas Serigstad extended his business gradually. He made, in addition to his established products, small machines for cutting turnips and pumps for liquid manure. All these machines were initially hand driven. Later when electricity became available, these machines were equipped with electric motors.

In 1910, one of Andreas's sons, Jens Serigstad, took over the business. Three years later Jens moved his business from the farm to Bryne. Here, in a new factory, he also built an iron foundry. Production increased but in the years following the First World War times became hard for Serigstad. Many farmers went bankrupt and there was

almost no money amongst the customers to invest in farming equipment and machinery. However, in 1923, a contract with a steel company to produce foundry molds saved Serigstad from bankruptcy.

Serigstad expanded and in 1938, Jens bought a nearby woolen mill and moved his business into it. These buildings were better suited for industrial production and the future looked brighter. But in 1940 Norway was occupied by Germans for the five long years of World War Two. The factory was requisitioned by the German Wehrmacht and run as a garage. There was also a shortage of housing and as a consequence factories were used for school classrooms and as storage for confiscated radios.

Despite lower production and many other restrictions Serigstad managed to pull through the war and in the late 40's there became a new turning point. The Straw Cutting Machines and the Turnip Cutters were still the main products but, from then on, the company focused more strongly on developing new machines and steel foundry products. Among these products was a Hay Lift and several types of Stationery cut and blowing machines for silage, straw and hay.

By now, Jens Serigstad was an elderly man and he decided to pass the company on to his two sons named Andreas and Torkel. Andreas headed up the commercial side of the business whilst Torkel ran the machine factory and the iron foundry.

In 1960, manufacture of the Serigstad Forage Harvester commenced. This machine was about to become Serigstad's main product for the next five decades. The Forage Harvester had been developed in the USA and was soon fabricated, under license, in the UK and later on in Norway by Serigstad who managed to get its own patent. Between 1960 and 2014, approximately 33000 Serigstad Forage Harvesters have been manufactured.

At the beginning of the 1970's Serigstad moved their machine factory and offices from Bryne to an industrial plant in Tu, in nearby community. In the late 1960's oil was found underneath the North Sea and Norway became an oil producing country. The growing offshore industry also changed the industry onshore. Serigstad was naturally affected by the new Norwegian era but still chose to stay

focused mainly on the agricultural industry.

Serigstad, which was still family owned, experienced in the 1990's hard financial times. Increasing competition and internationalization together with higher salaries due to the oil business added to Serigstad's problems. In 1992, Serigstad went into cooperation with German agricultural vehicle manufacturer Bernard Krone. Serigstad was about to launch a propelled forage harvester mainly for the export market. The development of this equipment became very expensive and a lot of money was spent on what transpired to be an unsuccessful project.

On 31st December 2000, the family owned Serigstad business was sold. The new owner is the investment company named Ullandhaug Invest AS led by Kjell O.Hauge. Among the firms in the new corporation, we find the "old Serigstad" in Bondura Technology AS, BMS Steel AS and Serigstad Agri AS.

Serigstad Agri are now focusing on a smaller range of quality products. Among these are the Forage Harvester, RBK (silage ball cutter), Exact Feeder System (automatic grass and silage feeding) and different pumps based on the silage pump system. The different components of the Serigstad products are manufactured at several locations and sourced, subject to price and quality, prior to being mounted, distributed and sold from the Serigstad base in Tu.

Serigstad Agri is also looking for new priority areas. In cooperation with the National Research Institute of Animal Production in Krakow, Poland, Serigstad is developing equipment for making biofuel from plant leftovers. Bio pellets are also made from corn, canola and sunflower.

"This is an environmental project where everyone is a winner," says Serigstad Agri's management.

We must now hope that Serigstad succeeds, and that there will be many more anniversary's to celebrate in future years.

KILDER:

- Ola Barkved m.fl.: Serigstad Maskinverksted, jubileumshefte 1964
- Andreas Serigstad: Erfaring gir grunnlag for tillit, jubileumshefte Serigstad 1989
- Ola Barkved: Frå Jæren i førre hundreåret, Dreyer 1970
- Karl Vaaland: Jærsk industri gjennom 130 år, 2007
- Lars Gaute Jøssang: Industrieventyret på Jæren 1800 – 2000, Det norske samlaget 2004
- Birger Lindanger og Jørg Eirik Waula: Time Gard og ætt, bind 1 – 6, Time kommune
- Jærmuseet: Sjå Jæren, Årbok for Jærmuseet, årgangene 1991, 1996, 2002 og 2009
- Time historielag: Årbok 2013
- J. Grude: Jæderen Kulturhistoriske skildringer frå det 19. århundre, Stabenfeldt 1976
- Nils Petter Thuesen: Norges Historie, Historie og Kultur AS 2011
- Norges Historie, J. W. Cappelens Forlag AS, 1977
- Einar Lea: Det var en gang Troll, Faun og andre eventyr frå Nærbø. Underhaug 1983
- Arthur Løvik og Bjørn Moi: Jærbanen -livsnerven mellom Egersund og Stavanger, Jæren Forlag 2012
- Industrien på Jæren: bilag til Jærbladet 21. mars 1997

Viktige kilder på nett:

- Snl.no
- Wikipedia.no
- Serigstad.no
- Aftenbladet.no

Serigstads 150 år lange historie starter med en virkelysten ung bonde på gården Serigstad i Time. Med sin hakkelsmaskin la Andreas H. Serigstad i 1864 grunnlaget for Norges første fabrikk for landbruksmaskiner. Jærbedriften har blitt legendarisk, ikke minst på grunn av Serigstad sine velkjente fôrhøstere som det er produsert mer enn 30 000 av gjennom de siste drygt 50 årene. I denne boken kan du følge bedriften Serigstad, fra oppstarten og frem til jubileumsåret 2014. Det er en reise sammen med en bedrift med en ukuelig vilje til vekst og utvikling gjennom skiftende tider. Fra den første hånddrevne boremaskinen til datastyrt maskinering og 3D-konstruksjon. Det er en reise fra smia på Serigstad, via Bryne og Tu til Krakow. Boken er ført i pennen av frilansjournalist og forfatter Sjur Håland.

