



Danskernes Historie Online

Danske Slægtsforskeres Bibliotek

Dette værk er downloadet fra Danskernes Historie Online

Danskernes Historie Online er Danmarks største digitaliseringsprojekt af litteratur inden for emner som personalhistorie, lokalhistorie og slægtsforskning. Biblioteket hører under den almennyttige forening Danske Slægtsforskere. Vi bevarer vores fælles kulturarv, digitaliserer den og stiller den til rådighed for alle interesserede.

Støt vores arbejde – Bliv sponsor

Som sponsor i biblioteket opnår du en række fordele. Læs mere om fordele og sponsorat her: <https://slaegtsbibliotek.dk/sponsorat>

Ophavsret

Biblioteket indeholder værker både med og uden ophavsret. For værker, som er omfattet af ophavsret, må PDF-filen kun benyttes til personligt brug.

Links

Slægtsforskerens Bibliotek: <https://slaegtsbibliotek.dk>

Danske Slægtsforskere: <https://slaegt.dk>



Jørgen Burchardt

Arbejdsliv og ny teknologi

Vilh. Langes Tobaksfabrik
Slagelse 1873-1966

Sorø Amts Museum/Kulturbøger

Jørgen Burchardt

Arbejdsliv og ny teknologi

Vilh. Langes Tobaksfabrik
Slagelse 1873-1966

Sorø Amts Museum/Kulturbøger

Samme forfatter har skrevet eller redigeret

De nye tider. Hvordan industrialiseringen forandrede vores dagligdag,
Nationalmuseets forlag 1978. Ny udgave 1981.

Arbejdererindringer - teori, metode og indsamling,
Erhvervsarkivets forlag 1979

Vi lærte at arbejde. Arbejderklassens lokalhistorie,
Kbh. 1981.

Arbejderliv,
Kbh. 1981

Grav hvor du står. Håndbog i at udforske et arbejde.
Kbh. 1982

Fabrik. Arbejdsmandens historie i 100 år.
Fremad Kbh.1982

Provinsindustri. De store arbejdspladser på Faaborg-egnen i de sidste 100 år.
Faaborg 1984

Medicin og helbredelse. Fåborg Løve Apotek 250 år.
Faaborg 1987

Industri & håndværk. Genstande og oplysninger på Danmarks museer.
Viborg 1993

Det videnskabelige tidsskrift.
Nordisk Ministerråd 1994

ISBN 87-88327-14-0

Trykt hos nariana press 1995.

Sorø Amts Museum,

Storgade 17,
4180 Sorø
tlf. 53 63 40 63

Forlaget Kulturbøger,

Nyborgvej 13,
DK-5750 Ringe
tlf. 62 62 36 17

Indhold

Forord	5	Arbejdslivets kultur	97
Historiske baggrund	9	Kulturen og dens erhvervelse	97
Tobakkens kulturhistorie	9	Svendevandring	106
Moden	12	Børnearbejdet	108
Afgifter	14	Lærlinge	110
Faglige organisationer	16	Arbejdets kultur og de to køn	112
Slagelse	19	Arbejderkollektivet	120
Tobaksfaget og Slagelse	23	Fagforeningen	123
Tobaksfabrikken Vilh. Lange	26	Arbejderklassen	128
Hirschsprungs cigarfabrik	39	Ledelsens kultur	130
Tobaksarbejdets teknologi	43	Mestrene	137
Indkøb og levering af råtabakken	44	Tidernes forandring	143
Fugtning og forarbejde	45	Den fri tid og samværet	144
Cigararbejdet	46	Fabrikkens hierarki	146
Skrå- og røgtobak	65	De lange linier	151
Andre arbejdere	71	Fra håndværk og til industri	151
Lageret	72	Fra håndværkerkultur til industrikultur	154
Kontoret	72	Det gode arbejde	155
Sælgerne	72	Og sangen forsvandt	156
Folk udefra	74	Tendens	158
Mestrene	75	Begreber, teori og metode	159
Arbejderstab	76	Kildematerialet	168
Opdelingen i køn	85	Hvad kan studiet bruges til?	172
Børnearbejdere	86	Litteratur og kilder	175
Lærlinge	86	Noter	183
Arbejdsløshed	88	Summary	196
Løn	90	Register	205
Arbejdstid og fri tid	92		
Fabrikkens organisation	93		
Arbejds miljø	95		

Vi snakkede om alt muligt. Hvis der var en, der havde fået en lille en for meget, så siger han: „Nu vil jeg synge en sang.“ Og der var mange, der virkelig kunne synge. Så blev der helt stille på stuen, når de sang. Det tog man sig ikke noget af. Og når det var forbi, så sad de og passede deres arbejde. Så fandt man på noget andet, vædede og alt sådan noget.

Tobaksarbejder fra Langes Tobaksfabrik om tiden i 1930'erne.¹

Forord

Arbejdet er kilde til al værdi, men sandelig *har arbejdet en værdi i sig selv*. Det er på arbejdspladsen, vi giver størstedelen af vores liv.

Arbejdet har stor betydning, for at vi har et godt liv. Selvom arbejdstiden i dette århundrede er blevet nedsat en del, er det stadig arbejdet, vi direkte bruger mest tid på. Vi er faktisk mere sammen med vores kolleger, end vi er sammen med vor ægtefælle og børn.²

Men arbejdet dominerer ikke kun tiden på arbejdspladsen. Først har vi forberedt os i 8 eller flere år i skole og ved uddannelse. Meget andet i tilværelsen bestemmes af det arbejde, vi får. Vi tænker på det både før og efter arbejdstid. Fritiden, ferie, helligdage og weekend tilrettelægges vi af hensyn til arbejdet. Det job, vi har, er identitetsskabende og giver status. Via arbejdskammerater og kontakter fra arbejdsdagen bliver en god del af fritiden også påvirket. Økonomien skal ikke glemmes, da den jo er den materielle forudsætning for dagligdagen.

Hele vores tilværelse struktureres altså af arbejdet.

Det er disse vigtige arbejde, som studiet vil give en indsigt i. Forhåbentlig kan det sætte lys på dele af de store spørgsmål: hvad er arbejde? hvad har det af kvaliteter? hvad er det for mekanismer, som forandrer arbejdet? hvordan har mennesker indflydelse på deres arbejdsforhold?

Mærkeligt nok er der ikke mange, som beskæftiger sig med dette store og vigtige område. Man skulle tro, at arbejde var tabu. I aviser og TV fylder dette stofområde utrolig lidt, hvis man ser bort fra de daglige sider om fodboldspillere og andre sportsfolks arbejde. Her får vi til gengæld udpenslet deres arbejdsskader, klubskifte, lønforhandlinger og arbejdspræstationer, og vi hører om problemer med ledelse og trænere.

Tilsvarende beskæftiger videnskabelig forskning sig meget lidt med emnet. Når man ser i litteraturlisten sidst i bogen, er der ikke mange danske studier. Derfor er denne bog et bidrag til at få arbejdslivet frem i lyset.

Samfundet ændres til stadighed. Det gælder ikke mindst arbejdslivet. Her er produktionen i samfundet groft taget gået fra en produktion baseret på håndværkeres arbejde til en industriel produktion baseret på maskinkraft og automatisering.

Det er denne forandring, bogen tager op. Den beskriver, hvorledes arbejdslivet og ny teknologi har spillet ind mod hinanden.

For at gøre beskrivelsen konkret og komme tæt på virkeligheden i al dens mangfoldighed, er der valgt at fokusere på en enkelt branche: tobaksindustrien.

Citatet på modstående side giver et lille indblik i arbejdsforholdene for en faguddannet tobaksarbejder. Han arbejdede på fa-

brik, da de håndværksuddannede tobaksarbejdere havde deres gyldne tider fra 1890'erne og til 1930'erne. Hans fag blev respekteret, og i kraft af den håndværksmæssige kunnen, beherskede han sit arbejde. Han arbejdede på en stor stue sammen med de andre cigarmagere, som han under arbejdet kunne kommunikere med. Han havde et rigt arbejdsliv.

Samme fag 50 år senere viser et helt andet billede. Nu er de faglærte ude af produktionen, og i stedet er deres arbejde overtaget af maskiner. De betjenes af ufaglærte kvinder, hvis arbejdsforhold er ringe. Arbejdstempoet bestemmes af maskinerne, og det fælles arbejdsliv er i stor udstrækning forsvundet.

Det er arbejdslivet mellem disse to yderpunkter, bogen beskriver.

Arbejdets kultur er det centrale i studiet af, hvorledes menneskenes vilkår har ændret sig. En kultur er nemlig aldrig stabil; den forandrer sig hele tiden. Igennem århundreder havde man kunnet høre glade tobaksarbejderes sang på cigarmagerstuerne. Sangen forstummede, da arbejdet blev overtaget af maskiner. Kulturen havde ændret sig.

Her vil vi på en enkelt arbejdsplads, Vilh. Langes Tobaksfabrik i Slagelse, gennem en periode på små 100 år, se arbejdslivets mange former. Vi vil også se, at der er en nøje sammenhæng mellem arbejdslivet og den teknologiske udvikling. Vi vil se, hvorledes arbejdslivet formede sig for alle forskellige grupper på fabrikken både i produktionen, men også hos ledelsen og de administrative medarbejdere.

Mange forhold er draget ind i beskrivelsen. Herved kan vi forstå de komplicerede processer, som foregår på en arbejdsplads. Disse processer foregår også på dagens ar-

bejdspladser, og de er nyttige at kende til, når fremtidens arbejdsformer skal tilrettelægges.

Der er to mål med bogen: Det er først og fremmest en bog, som skal give den almindelige læser en indsigt i historiske begivenheder. Det er folkeoplysning om arbejdslivet på en dansk arbejdsplads.

Bogen er tillige et bidrag til den videnskabelige diskussion. Derfor vil læseren bemærke små tal i teksten, som henviser til uddybende noter. De kan springes over. De videnskabelige beskrivelser og teoretiske problemstillinger findes i et afsluttende kapitel. Hvis man vil læse bogen som et videnskabeligt værk, kan man starte med dette kapitel.

Den første del af bogen giver den generelle historiske baggrund for at forstå arbejdet på tobaksfabrikken. I denne del fortælles først tobakkens historie, og den lokale arena bliver præsenteret gennem først en generel beskrivelse af Slagelse som industriby og dernæst lidt om de tobaksvirksomheder, som tidligere havde været i byen. Afsnittet afsluttes med en kort sammenfatning af Vilh. Langes Tobaksfabriks historie samt om dens efterfølger, Hirschsprung og sønners cigarfabrik.

Herefter følger de to hovedafsnit, som på hver sin måde fortæller om tobaksarbejdet og arbejdslivet.

Det første hovedafsnit fortæller om tobaksarbejdets teknologi. Alt arbejde på fabrikken præsenteres med en beskrivelse af produkter og de benyttede redskaber. I teknologien indgår også den sociale side med håndværksviden, arbejdskraft og arbejdets organisering. I denne beskrivelse indgår også de forandringer, arbejdet undergik ved indførelsen af nye maskiner og redskaber.

Afsnittet afsluttes med generelle forhold omkring løn, arbejdstid o.l.

Det andet hovedafsnit tager sig af arbejdslivet, som det er blevet oplevet af medarbejderne. Overskriften "Arbejdslivets kultur" henviser til, at bag alt, der foregik på arbejdspladsen, lå den kultur, man levede i. Det var en kultur, som havde traditioner århundreder tilbage i historien, og som gennem svendevandring og lærlingeuddannelsen var blevet overført til nye generationer.

Arbejdets kultur var også modsætningsfyldt. Hos de menige arbejdere stod to grupper op mod hinanden: den faglærte mand og den ufaglærte kvinde. Men på trods af denne modsætning, havde man et fællesskab i en klassebevidsthed, som blev manifesteret gennem det uformelle system på arbejdspladsen og mere formelt gennem fagforeningen.

Kulturen for virksomhedens ledelse undergik også store forandringer. Her fortælles om kulturen hos virksomhedens ledere og deres repræsentanter på fabrikken, mestrene.

Afsnittet afsluttes med beskrivelser af mere generelle forhold herunder fabrikens uformelle hierarki.

Afsnittet "De lange linier" er en form for sammenfatning af den udvikling, som er blevet beskrevet i bogen. Det første kapitel viser den teknologiske udvikling, og det næste viser forandringen fra håndværkerkultur og til industrikultur.

Med udgangspunkt i arbejdet, lægger det næste kapitel op til en diskussion af hvad et godt arbejdsliv er, og hvorledes man kan erhverve det. Det følgende kapitel går den modsatte vej. De gode arbejdsforhold var inden for tobaksfaget blevet ødelagt, og her

diskuteres hvilke mekanismer, som lå bag. Her spiller maskiner og ny teknologi ind, men de er dog ikke alene, hvilket tages op i det afsluttende afsnit. Her nævnes kort nogle af de generelle forhold i samfundet, som griber ind i udviklingen på arbejdspladserne.

Som nævnt kan bogen også læses som et videnskabeligt værk, og bogen afsluttes derfor med de afsnit, som hører med i en videnskabelig afhandling. Først bringes en beskrivelse af de benyttede begreber, teorier og metoder - herunder en præsentation af de vigtigste nyere værker inden for arbejdslivsforskningen.

Dernæst følger et kapitel om det benyttede kildemateriale, samt de problemer og muligheder, der ligger heri.

Som en forlængelse af det konkluderende afsnit findes et kapitel om, hvad studiet kan bruges til - og hvor det har sine begrænsninger.

Herefter findes en fortegnelse over den litteratur og det kildemateriale, der er benyttet ved bogen.

Endelig findes et fyldigt noteafsnit med de traditionelle henvisninger til det benyttede kildemateriale, men desuden også mange teoretiske overvejelser, som er fjernet fra selve hovedteksten for ikke at gøre den for tung at læse.

Til slut et stikordsregister til emner og personer.

En bog af denne type bliver kun til efter hjælp fra mange sider. Først og fremmest skal de mange tidligere medarbejdere fra Vilh. Langes Tobaksfabrik takkes for deres beredvillighed til at fortælle om deres arbejde. Det skal desværre gøres posthumt i flere tilfælde. Mange er afgået ved døden, siden jeg sammen med Carl Erik Andresen,

Birthe Broch og Flemming Mikkelsen indsamlede deres erindringer i et projekt under Statens Humanistiske Forskningsråd tilbage i 1978-79. Dette arbejde blev lokalt støttet af en lang række organisationer og personer. Her skal lyde en tak til de mange repræsentanter fra Fællesorganisationen, som deltog i den lokale styring, og som formidlede kontakter. Desuden en tak til medarbejderne ved Slagelse Lokalarkiv, som har hjulpet med historiske materiale om Slagelse.

Der skal også lyde en tak for den hjælp, som utallige bibliotekarer og arkivarer har ydet med at fremskaffe materiale. En særlig tak til Tobaksmuseet, Stockholm, den historiske samling hos Skandinavisk Tobakskompagni og Arbejderbevægelsens Bibliotek og Arkiv. En vigtig hjælp kom fra medarbejderne på Ringe Bibliotek, som beviste, at selvom man bor i en lille landkommune, kan man låne alle mulige - og til tider også umulige - bøger.

En tak til de mange enkeltpersoner, som har hjulpet i processen. Annette Vasström, Ole Hyldtoft, Svend Aage Andersen og John Houman skal takkes for gode diskussioner, og Solvejg Petot for at have oversat det engelske resumé.

En tak til Sorø Amts Museum, som ville være udgiver, og for økonomiske støtte fra Augustinusfonden, Skandinavisk Tobakskompagni, LO-Vestsjællands Amt, LO-Slagelse, Sparekassen for Slagelse og omegn og Slagelse Kommune, som har gjort det muligt at værket er blevet trykt.

Mens jeg er i gang med at takke, skal jeg også tænke på min hustru, Anne-Grethe, og min søn, Mikkell. De tillod, at jeg i sommerferien brugte mere tid på at skrive om arbejdet på en tobaksfabrik i Slagelse, end jeg brugte på dem.

Jørgen Burchardt
Sødinge august 1995

Historiske baggrund

Tobakkens kulturhistorie

Christian G drev det engang til et godt Indfald, hvorfor Bernhard bele sit Liv maatte være ham taknemmelig. Falstringen (Bernhard S. Ingemann fa.) havde den Uvane at aabne Munden noget, naar han faldt i Tanker. Christian, der just i den Tid var hans Sidekammerat, fik derved pludselig sin geniale Ide. Han greb en varm Skraa ud af sin egen Mund og puttede den helt ind i Munden paa den gabende Tænker. Indfaldet blev vel øieblikkelig betalt med en Næsestyver, medens Læreren heldigviis vendte Ryggen til, men det blev siden paaskjønnet. Midlet havde været probat. Fra den Tid af lærte Falstringen at tænke med lukket Mund. En saadan varm Skraa kan man smage gennem en Menneskealder.*

B.S. Ingemann fra hans første år i skolen i Slagelse 1800.³

Tobak har både før og siden Ingemanns skoletid været et nydelsesmiddel for en stor del af landets borgere. Der har været behov for nydelsesmidlet, som, dybest liggende, er forudsætningen for alt tobaksarbejde. Behovet er ikke noget naturligt behov - selvom mange brugere måske vil hævde det modsatte. Det er i høj grad et kulturskabt behov, og som sådan underlagt skiftende moder. Derfor vil bogen starte med en kulturhistorisk beskrivelse af brugen af tobak.⁴

Tobaksnydelse er ikke særlig gammel. Ikke i Europa i hvert fald, for det var en af mange opdagelser, de europæiske erobrere lærte af amerikanske indianere for nu 500 år siden. Således kom den første tobak til Danmark omkring år 1600. Det tidligste vidnesbyrd er et skifte fra Helsingør i 1606, som viser, at afdøde havde rådet over tobakspiber. Det er nok ikke et tilfælde, at

historien stammer fra den driftige handelsby med skibsforbindelse til udlandet.

Bladene fra den eksotiske urt blev behandlet med frygt og respekt. Man ophøjede det til et medicinsk vidundermiddel, eller forsøgte at forbyde det som djævelskab. F.eks. nedlagde den danske konge forbud mod tobak på de norske og danske orlogsskibe; ja i Norge blev tobak totalforbudt i 1632. Men menigmand opdagede alligevel dets egenskaber og blev bundet af dets narrotiske bivirkninger. Da statsmagten opdagede, at den kunne få en sikker indtægtskilde ved at lægge afgift på et relativt ufarligt afhængighedsskabende middel, har det siden været en for alle god symbiose; et makkerpar mellem nydelsesmiddel og skatteobjekt, som ikke engang det sidste halve århundredes sundhedsoplysning har kunnet forhindre.

Forklaring af tobaksbegreber

Tobakken indtages via slimhinden som snus, via munden som skrå og tyggesnus, eller den kan ryges.

Snus, meget fint pulveriserede tobaksblade og stængler, som blev sovset; skulle indsnuses.

Skrå, sammenspundne tobaksblade - tit de fineste - til en lang „tråd“ eller tov.

1) *bindegods (pynt)*

2) *dæks - det udvendige tobaksblad*

Også den blev tilsat smagsstoffer samt måske tillige konsistensstoffer gennem sovser af forskellige recepter. Skrå kunne også være snus eller findelte tobaksblade; begge tilsat smagsstoffer.

Røgtobak: skåret tobak

Tobakken er ofte præpareret med smagsstoffer. Undertiden er den presset og herefter skåret (navy cut).

Cigarer:

1) *indlægget*

2) *ombladet*

3) *dæksbladet*

1)+2) = *vikkel*

Her er omblad og dæksblad skåret i facon ud af et tobaksblad, mens indlægget enten er hele blade, revet eller skårede.

Cigarillos: En simpel cigar, ofte med revet indlæg.

Cerut: Lille tynd cigar afskåret i begge ender.

Kardusskrå: skåret sovset tobak oprindeligt pakket i karduspapir

Cigaret: skåret tobak omvundet med papir.

I begyndelsen var piberygning den dominerende måde at indtage tobak på, men i 1700'tallet blev *snus* højeste mode. Det var let at forarbejde fra tobaksblade - det kunne let stødes, og så skulle man ikke bruge de store mængder. Det kunne bruges overalt - også i nærheden af brandfarlige stråtage. Tobaksdåser blev en del af den personlige udrustning, hvorfra man kunne tage en *pris* at snuse ind.

Skrå og anden tyggetobak var på grund af brandfaren ved rygning foretrukket mange steder (især på skibe; f.eks. var rygning i lange tider forbudt ved flåden.) Da skrå samtidig kunne være kraftigere, var det ikke et under, at den blev foretrukket af sømænd, fiskere o.l. Endnu i dag lever navnet videre i skipperskrå. Man kan arbejde, mens man skrår, og det både udendørs i al slags vej og ved hårdt manuelt arbejde.

Skrå kunne både være meget forarbejdet eller være fremstillet af mere billige pro-

dukter. Den spundne skrå kom frem i løbet af 1600-årene og blev stadig mere populær. I 1665 udstedtes den første kendte bevilling til en skråspinder, og knapt hundrede år senere var der så mange skråspindere, at de kunne slå sig sammen i et laug, Tobakspinderlauget, i 1750.

Det var lidt besværligt at ryge udendørs, men dog muligt. De mange ituslåede kridtpiber i udgravninger viser *piberygningens* omfang i 1700'tallet, men også at de skøre piber ofte kunne give problemer. Tobakken var dog let at benytte. Ganske vist skulle man bruge større mængder end ved skrå og snus, men tobakken var alligevel ret ubearbejdet og derfor let at fremskaffe.

I den første periode blev tobak til rygning i øvrigt i stor udstrækning solgt i spunden form. Det var meget tykke skrå, som man selv skulle findele, inden tobakken kunne ryges. Senere blev røgtobak udelukkende leveret i skåret og løs form. Nye pi-

beformer blev introduceret, og med porcelæns- og merskumspiber kunne man endda ryge helt grov tobak.

Stadig var der brandfare ved piberygning, selvom piberne fik låg som gnistfangere, hvilket i øvrigt var påbudt i en periode. Senere fremstilledes pibehoveder af bruilere træ (roden fra en sydeuropæisk lyngart), og det gav mulighed for mindre piber (shagpiber), og man kunne gå tilbage til den finskârne tobak.

En meget usikker opgørelse fra 1817 angav, at 2/3 af mændene i Danmark nød tobak. Således skulle 212.696 personer ryge, 70.898 skræede og 40.323 snuste.

Det var endnu ikke cigarer, man røg. Ganske vist var *cigarrygning* kendt fra Amerika, men den fik ingen udbredelse de første par hundrede år. Tobaksblade skulle kunne transporteres uskadte, produktionen var lige så kompliceret som skråspinding, og ikke mindst var distributionen af den færdige cigar meget krævende for de skrøbelige tobaksvarer.

Alt i alt var cigarer dyre. De blev ikke for alvor udbredt før i midten af 1800-tallet, men så gik det til gengæld stærkt. Allerede omkring århundredeskiftet var det den mest almindelige form for tobaksforbrug. En cigar består af tre dele: inderst et indlæg af bladstykker, et omblad til at holde det sammen samt et dæksblad til at pakke det hele ind i.

Efterhånden skilte en mere simpel cigar sig ud, *cigarillos*,⁵ til den halve pris af en cigar. Den var mindre og havde en simpel form, hvor cigarer havde mere æstetiske former. Den var lavet som en cigar, men fik efterhånden i stedet revet indlæg, som det også blev tilfældet for de billigste cigarer.

I dag er det næsten kun formen, der er tilbage af de traditionelle cigarer. Som vi skal høre om senere, kom indlægget i ciga-

rerne efterhånden også til at bestå af revet tobak.

En ny form for rygning brød igennem lige før århundredeskiftet gennem *cigaretten*. De første var håndrullede, som cigaren, men ved at lægge papir omkring tobakken, kunne man spare både dæks- og omblad. De fik efterhånden en stigende tilhængerskare, men først efter 2. Verdenskrig fik de et klart overtag. De var den nye in-



dustritids tobaksnydelse: de var massefabrikerede på maskine, de var simple og derved billige. Tillige var de så små, at enhver kort pause kunne udnyttes. Der var ikke mere tid og ro til den eftertænksomme cigar; det blev i stedet den hektiske cigaret.

Cigaretten spiller dog ingen rolle i tobakkens historie i Slagelse. Det blev kun de store firmaer, som havde råd til at investere i cigaretmaskiner. De små fabrikker nåede ikke med.

Derfor vil vi ikke høre så meget om cigaretter på anden måde, end at de var med til at fjerne grundlaget for Vilh. Lange og mange andre af de mindre tobaksfabrikker.

Fig. 1. Skråforbruget, i tons.⁶

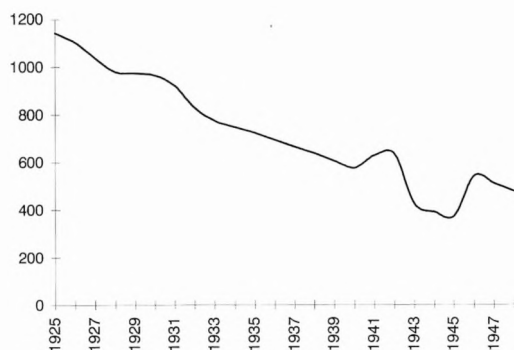


Fig. 2. Cigarforbruget, i mill. stk.⁷

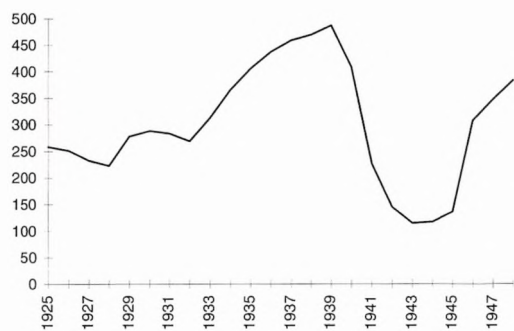
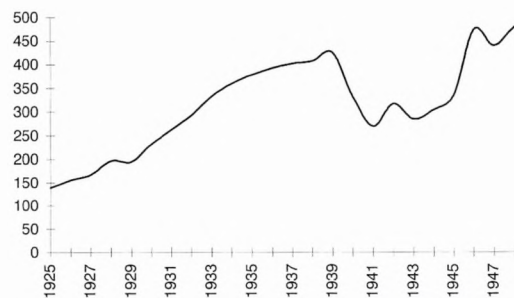


Fig. 3. Cigarillosforbruget, i mill. stk.⁸



Afsætningen i Danmark inden for de varegrupper, hvor tobaksfabrikken Vilb. Lange havde sin hovedproduktion.

Moden

Et vigtigt aspekt omkring brugen af tobak er de skiftende moder, hvor forbrugerne på forskellig vis dyrkede den æstetiske og smagsmæssige side af tobaksvarerne. Snusen blev berømmet ved hofferne, og dens fine smagstilsætninger blev diskuteret. Hjulpet af fint bearbejdede dåser blev der opbygget et socialt ritual omkring pristagningen.

Senere gik snus af mode. Man så nu i stedet på snusere med en afsky, som man kun kan gøre det, når det drejer sig om helt simple mennesker.

Der fandtes også sociale ritualer for rygerne. Billeder fra den såkaldte guldalder i midten af sidste århundrede viser tobaksselskaber med bølgende røg fra mændenes lange piber.

Fællesskabet omkring tobakstågerne måtte skråtyggerne misunde dem. Skråtyggerne opnåede ikke samme sociale fællesskab, men det har dog ikke forhindret de fineste skrå at få en høj anseelse, dengang skrå var på mode i tiden frem til århundredeskiftet. Herefter gik forbruget af snus og skrå, langsomt men sikkert, tilbage.

Den største fetering af tobak er blevet cigarerne til del; en dyrkelse, som nok aldrig vil blive overgået. Cigarerne gav alle rygningens fordele. Rygerne havde et socialt fællesskab, og samtidig havde cigarerne en æstetisk skønhed, som ikke kun gik på smag og former.

Udseendet var vigtigt. De for transport og opbevaring nødvendige cigarkasser skulle derfor indeholde ensartet farvede cigarer. Herved opstod en helt ny branche inden for tobaksarbejdet: cigarsortererne. Udelukkende af hensyn til det æstetiske eksisterede de som fag i et lille hundrede år. I dag findes de stort set ikke mere, idet man i stedet farver cigarerne ensartede.

Til udseendet hørte også den æstetiske indpakning, som har understreget varens kvalitet. Desuden er de fineste cigarer blevet forsynet med cigarbælte og pakket med silkebånd.

Tobak er noget meget personligt; man har tit kunnet vælge mellem forskellige kvaliteter efter sin personlige smag. Tobakskvaliteterne har været dyrket på samme måde, som de sidste 20 års vinkendere har beundret gode årgangsvine. Tobakken kunne fremhæves efter smag, hvor især de mixede pibetobakker kunne udvise et væld af smagsvarianter takket være tilsatte smagsstoffer.

Cigarene holdt dog en mere ren og konservativ smag. Her benyttede man stort set kun de traditionelle tobakstyper med tobak fra Cuba og Brasilien som de bedste. Efter århundredeskiftet gik smagen dog over mod den lyse tobak, som kom fra Sumatra og Java. Tobaksbladene var ubehandlede og ikke tilført kunstige smagsstoffer; dog fik de i oprindelseslandet en *fermentering*, en slags forrådnelse, som udviklede smags- og kvalitetsforskelle.

Smagsændringer skete også ved cigaretter, hvor der efter sidste krig skete et skift fra tyrkiske tobakker til såkaldte blandede, som bestod af en blanding af virginia, sød burley og lidt tyrkisk tobak som "krydderi".

Den første emballage kom til, da salget blev mere organiseret. Forhandleren og senere fabrikanten udnyttede emballagen til at vise deres varemærke. Man skulle have folk til at kunne lide (og genkøbe) virksomhedens massefremstillede varer. Den personlige tobaksdåse blev erstattet af massefabrikerede kardusæsker. Efterhånden udvikledes emballagen, så den fik sin egen æstetik: tobaksæsker, dåser med navne og kunstneriske billeder giver stemninger og følel-

ser. Til den totale bevidsthed omkring de enkelte tobaksmærker hører også håndfaste reklamepåvirkninger som „jeg er også gået over til“, selvom tobakken i Slagelse dog ikke nåede helt så langt.

Det var dog ikke alle befolkningsgrupper, som tog del i tobakskulturen. Det var ikke velset, at børn nød tobak, selvom nok nogle gjorde det i smug som f.eks. Ingemanns sidemand.

Brug af tobak har været brugt som symbol på manddomhed. I sidste århundrede anskaffede man den store porcelænspipe med regimentsmærke, når man blev hjemsendt fra soldatertjeneste. I begyndelsen af dette århundrede fik mange et ravrør til cigar i konfirmationsgave.

Kvinderne har også et specielt forhold til tobak. Egentlig var mænd og kvinder ligeværdige tobaksnydere i 1700'tallet, men med røg og den stærkere tyggetobak, opførte kvinderne at bruge tobak. Det var ikke mere fint. Senere er kvinder som bekendt gået stærkt „over til“ tobak inden for de sidste 50 år. Faktisk forbruger kvinder og mænd lige meget tobak i dag. Men inden det kom så vidt, forløb en lang periode, hvor kvinderne skulle bryde mændenes kønsspecifikke monopol på tobak. Her var bannerførerne bl.a. århundredskiftets emancipanter i kvindebevægelsen. De prøvede at overtage cigaren, men den store fallosformede cigar nåede ikke at slå igennem i feminine kredse. Allerhøjest blev den lille cerut accepteret, og selvfølgelig den mere anonyme og kønsløse cigaret. Piberygningen forblev stort set mændenes domæne.

For hver enkelt tobaksart er svingninger i forbruget blevet omtalt i det foregående. Det er den såkaldte langsigtede *trend*, men der

fandtes også de mere kortsigtede *konjunktursvingninger*. Mest dramatisk var leveringskriserne. Tobaksbladene dyrkes bedst i varme lande med bestemte klimatiske forhold. Det har betydet lange transportveje,



hvor især krigshandlinger har kunne afskære leverancerne. Nok har der været dyrket en del tobak på vores breddegrader, ja også nordligere, men historierne om den danske tobaks kvalitet vil jeg forskåne læseren for. Der er ellers mange fra 1. og 2. Verdenskrig, hvor forbrugerne straks efter krigens

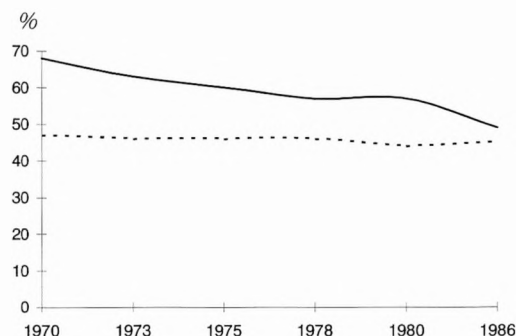


Fig. 4. Rygere, ø. mænd. n. kvinder.⁹

afslutning igen krævede de bedste udenlandske tobakker, selvom det til visse varer måske var lidt urimeligt at udelukke dansk tobak.

Forbrugernes økonomiske forhold har haft både kortvarig og langvarig virkning

på størrelsen af tobaksforbruget. På lang sigt har samfundets rigdomme i det hele taget været forudsætningen for, at man har haft råd til den luksus, det er, at hente varer fra den anden side af jorden til et forbrug som egentlig ikke er nødvendigt. Generelt steg det samlede forbrug af tobak mere end 5 gange fra 1880 og til 1950, hvilket viser befolkningens muligheder for luksusforbrug.¹⁰ Med den ekstra rigdom i samfundet, blev der råd til den finest forarbejdede cigar - dyre cigaretter blev et statussymbol. Mærkelig nok forsvandt denne dyrkelse af cigaren, da alle fik råd til at ryge den - eller måske derfor. De dyrere håndlavede cigaretter ryges stort set ikke i dag. Cigaretterne er i dag industriprodukter, som ville rangere lavt på tidligere tiders værdiskala.

Som den luksusvare tobak har været, har befolkningens økonomiske overskud eller stramme økonomi også haft betydning for efterspørgslen. Kortvarige forbrugsnedgange har tit indvirket på arbejdsmængden på værksteder og fabrikker. Dog har der altid været en opgang i forbindelse med sociale begivenheder. Tidligere, i hvert fald, var det vanligt at byde røgvarer rundt ved festlige lejligheder. Som vi senere vil høre, var jul og påske den helt store sæson.

Afgifter

Med til de konjunkturskabende faktorer hører den statslige regulering af forbruget. Det er først de sidste år man - meget moderat - har taget højde for den sundhedsskadelige effekt - f.eks. ved at indføre røgfri områder, mærkning med advarsel og forbud mod visse reklamer og reklamer henvendt mod børn og unge. Ellers har staten gennem told og afgifter styret forbruget ved at lægge forskellige satser skat og afgift på de enkelte tobakstyper. Afgiften har været

udregnet efter værdi, vægt eller tobakstype for at få en skattemæssig profitmaksimering, eller hvad man nu skal kalde det, når det er er staten, som skal tjene mest muligt.

Tobaksbeskatningen har haft en så stor betydning for tobakserhvervet, at den fortjener en kort gennemgang. Allerede da tobak var ny og ukendt i 1627, tog det offentlige told af et parti varer. Man indså nok, at det var en vare, som også ville blive indført fremover, og i 1643 indførtes derfor en fast told på 24 skilling pr. pund. Denne sats blev man dog nød til at nedsætte i 1665. Den havde været for høj; måske blev man tvunget til det af den også fra nyere tider kendte årsag: toldens størrelse var for stor i forhold til hvor let, det var at smugle.

I 1672 blev toldsatterne revideret. Denne gang opererede man med en differentiering i uforarbejdet og bearbejdede tobaksvarer; et princip, som siden har været fulgt.

Toldens størrelse holdt sig herefter på samme niveau. Først efter den store forbrugsstigning i slutningen af forrige århundrede, fandt staten på at hæve satserne. Det skete efter forbillende fra Tyskland, hvor man kædede udbygning af skolevæsenet sammen med tobaksafgifterne. For Danmark kan man så vove den påstand, at en god del af velfærdsstatens opbygning hviler på midler indkommet via tobaksbeskatningen.¹¹

Første forhøjelse skete i 1908, hvor tolden blev fordoblet. Det blev fulgt op i 1912, hvor man pålagde den nye tobakstype, cigareten, en særlig indenlandsk forbrugsafgift. Man havde her et velegnet afgiftsobjekt, og afgiften blev foretaget ved at påføre en banderole på pakningen (en slags stempelafgift.)

I 1917 lagde man op til en større reform af afgifterne. Tolden blev forhøjet, og der blev ligeledes indført omsætningsafgift på cigarer og cigarillos. Denne afgift blev op-

krævet i form af en fakturabeskatning, hvor fabrikkerne skulle betale en vis afgift af deres omsætning på disse varer.

Denne afgift betød samtidig en stor forandring for selve fagets udførelse, og ved indførelsen betingedes samtidig kompensationer for de tobaksarbejdere, som angiveligt blev arbejdsløse på grund af foranstaltningerne.

I 1918 blev afgiften hævet for de dyrere cigaretter lige som røgtobakken blev pålagt en afgift. Ved samme lejlighed blev fremstilling og salg registreret og reguleret.

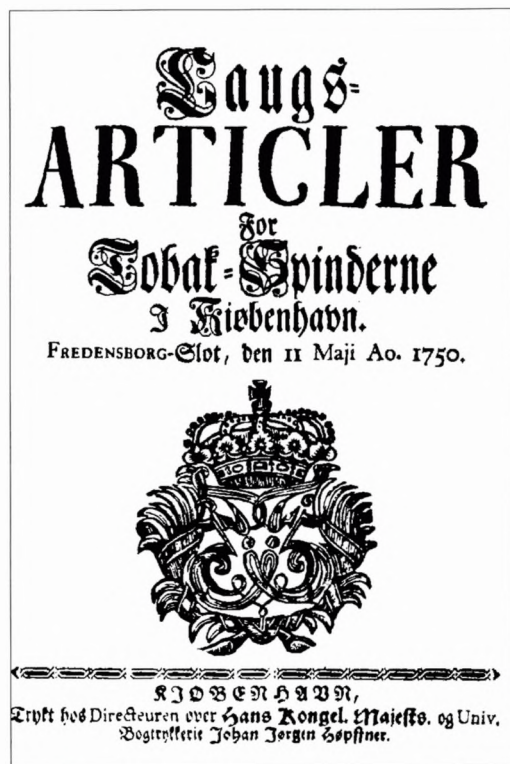
Staten kunne få kontrol med opkrævningen af afgift ved at nationalisere hele to-



bakssektoren. Det var en ordning mange lande indførte f.eks. Frankrig og Sverige. En stor monopolvirksomhed uden konkurrence ville også kunne få større fortjeneste, men den ønskede udvikling blev dog herhjemme klaret gennem frivillighed inden for branchen. 1000 virksomheder¹² blev i løbet af kort tid nedlagt (der havde aldrig nogensinde været så mange virksomheder som

efter vareleverancerne igen blev gode efter 1. Verdenskrig.) Deres fabrikationsudstyr blev konfiskeret mod en vis erstatning.

Gennem statens regulering og kontrol fik den stort set sin politik igennem, således at monopolet gradvist er blevet gennemført igennem de frie kræfters spil. Den største koncentration skete dog først fra 1960'erne, hvor Skandinavisk Tobakskompagni i



De trykte laugsartikler for Tobaksspinderlauget i 1750.

dag er blevet helt enerådende med 99% af salget af skrå og snus, 98% af cigaretterne, over 90% af cigarerne, mens de "kun" sidder på 83% af røgtobakken.

Gennem lovgivningen i 1922 lå principerne fast for den senere beskatning. Der er siden regelmæssigt sket forhøjelser, og

de er som regel begrundet i ønsket om højere indtægter.¹³ Det er klart, at alle disse forhøjelser har haft en indirekte virkning for de ansatte inden for branchen. En fordyrelse af den luksusvare, som tobak er, har omgående betydet et (i hvert fald kortvarigt) fald i forbruget eller i det mindste en omlægning til mindre beskattede varer.

En mindre, men også væsentlig ting, har været det beskæftigelsesmæssige aspekt. Tobaksindustrien har altid været en udbredt hjemmemarkedsindustri. Da den har været meget arbejdsintensiv, har det været de enkelte landes ønske at bibeholde produktionen og dermed en større beskæftigelse. Alle lande sørgede for gennem særlig høje todsatser at udelukke færdigvarer udefra. Også via beskatning kunne man styre arbejdsforbruget ved at sætte mindre afgifter på arbejdsintensive varer. Det var således tilfældet i 1928, hvor afgiftsstigningerne ikke omfattede den arbejdskrævende håndrullede cigar.

Efterkrigstidens frihandelstanker har dog stoppet disse beskyttelsesordninger, og Danmark er i dag blevet storeksporthør af tobaksvarer.

Faglige organisationer

Denne bog handler om arbejdslivet på en mindre virksomhed i en provinsby. Mange af de beslutninger og forhold, som vedrørte arbejderne her, er dog blevet aftalt og besluttet af de landsdækkende arbejder- og arbejdsgiverorganisationer. Det er derfor rimeligt kort at introducere dem i dette indledende afsnit.¹⁴

Organisering af tobaksfagets udøvere foretoges først i Tobaksspinderlauget. Det blev oprettet i 1750 som et af de sidste laug

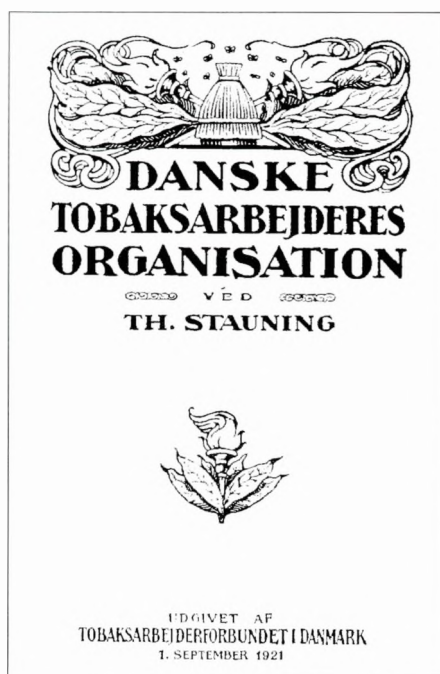
i landet, hvor laugsorganiseringen i de andre fag havde været kendt siden middelalderen. Organisationen var for både mestre og svende, og formålet var bl.a. at sikre at fagets standard blev opretholdt ved at udelukke ikke-uddannede, de såkaldte fuskere. Udelukkelsesmekanismen betød samtidig, at man kunne holde uønskede konkurrenter væk fra faget.

Efter næringsloven i 1857 med virkning fra 1862 skulle laugene ophæves, eller i hvert fald blev deres diskriminerende faglige funktion stoppet. I takt med udviklingen modnedes tankerne om en særlig faglig organisering af arbejderne. Det første spæde forsøg blev gjort i Fredericia i 1865, og i 1871 opstod i København en egentlig fagforening i moderne forstand, den første fagforening i Danmark overhovedet. Det var dog udelukkende cigarmagere, der blev medlem af foreningen i de første år, men efterhånden blev kvinderne, sorterere og skrårarbejderne også organiseret. I 1887 blev foreningerne samlet på landsplan i *Tobaksarbejderforbundet*. Skråtobakspinderne skilte sig dog ud og dannede deres eget forbund, *Skråtobaksarbejderforbundet*, i 1900. Først i 1949 blev de to landsorganisationer sluttet sammen.

I Slagelse blev *Tobaksarbejdernes Fagforening* stiftet 30/6 1893 og *Skråtobaksarbejdernes Fagforening* 31/10 1900. Dog havde skråspindere fra Slagelse været med til at stifte *Tobaksspindersvendenes Understøttelsesforening i Danmark* allerede i 1894.

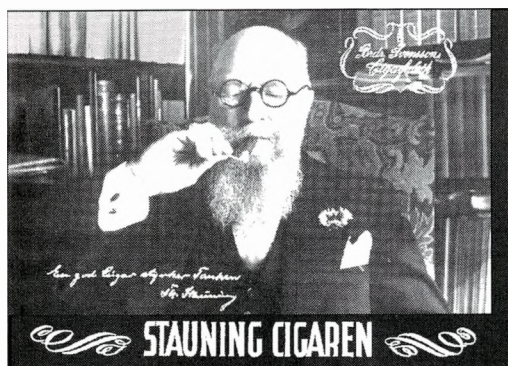
Arbejdsgiverne blev også tidligt organiserede. I 1875 stiftedes foreningen *Cigar- og Tobaksfabrikanternes Forening af 20. juni 1875*, populært kaldet *75-foreningen*. Foreningen havde ikke det store held i sine aktiviteter som arbejdsgiverorganisation over for fagforeningernes lønkrav. Derimod havde man bedre held med forhold, som hav-

de betydning for branchen i forhold til myndighederne (Finansministeriet, Handelsministeriet, Direktoratet for Vareforsyning etc.) samt Tobakshandlerforeningen, købmandsforeningerne m.v. En egentlig arbejdsgiverforening blev først startet i 1894 i Køben-



havn og 1895 i provinsen med ret til at indgå forhandlinger om løn m.v. på medlemmernes vegne.¹⁵ Først i 1913 blev det til en samlet landsdækkende arbejdsgiverorganisation, *Sammenslutningen af Arbejdsgivere inden for Cigarindustrien i Danmark*,¹⁶ og det følgende år fulgte en fabrikantforening for cigaretfabrikanter. Dog havde der siden 1904 været *Foreningen af Skraa- og Røgtobaksfabrikanter i Danmark*. Firmaet Vilh. Lange havde været med i 75-foreningen. Desuden tilsluttede det sig *Sammenslutningen*. Her meldte firmaet sig dog ud i 1933, men gik ind igen i 1939.

Inden hovedorganisationerne blev oprettet foregik alle forhandlinger om løn mv. altså på den enkelte arbejdsplads. Den første generelle overenskomst, som vi kan regne med omfattede Langes fabrik, blev aftalt i 1896. Meget simpelt angav den pris for forarbejde og håndarbejde samt tilberedning (stripning) af dæks. Aflønningen var akkordløn, hvor stripningen aflønnedes ef-



Statsminister Thorvald Stauning kom fra tobaksfaget, og stod ikke tilbage for at reklamere for sit gamle fag, da han var blevet landets øverste.

ter sorten af tobaksbladet, mens rulning udregnede efter cigarens endelige pris.

Men stadig var arbejdsgiverforeningerne adskilte. I København fandtes desuden specialoverenskomst for hver enkelt fabrik, mens man i provinsen søgte at lægge et ensartet niveau ved at fastlægge lønnen på grundlag af salgsprisen.

En af de virkelig betydende reformer på arbejdsmarkedet, der må nævnes her, var at man kunne få understøttelse ved arbejdsløshed, hvor *Tobaksarbejdernes Arbejdsløshedskasse* blev statsanerkendt i 1908.

I 1913 blev der afsluttet overenskomst, hvor begrebet tillidsmand blev stadfæstet. For at blive valgt som talsmand for arbejderne skulle vedkommende dog mindst have arbejdet to år på virksomheden, inden han kunne blive valgt. Tillidsmandssystemet blev yderligere stadfæstet i 1927, hvor fyring af en tillidsmand kun kunne ske under helt særlige forhold.

Regulering af lønningerne i opadgående retning skete i takt med dyrtider, arbejdernes forhandlingsmæssige stærke stilling i højkonjunkturer og generelt efter arbejdsgivernes behov for specielle gruppers arbejdskraft. Her kan nævnes tiden umiddelbart efter 1. Verdenskrig. Desuden gik lønnen også op i 1930'erne på trods af, at der blev anskaffet en lang række arbejdsbesparende maskiner. Importreguleringer mindskede konkurrencen fra udlandet, og arbejdsløsheden lå i 1930'erne en god del under gennemsnittet for samtlige fag.

Lærlinges forhold blev faktisk først fastlagt i 1938 ved et regulativ for aflæggelse af svendeprøver. Forinden havde Tobaksarbejderforbundet søgt at begrænse tilgangen ved at stille krav i overenskomsterne. Det skete bl.a. i 1898, hvor man fik stadfæstet, at lærlingene skulle oplæres ved helarbejde, at læretiden skulle være på mindst 3 år, og at reglerne gjaldt både mandlige og kvindelige lærlinge.

Manglen på råtabak under 2. Verdenskrig forsøgte fabrikantforeningen at råde bod på ved at foretage fællesindkøb. Det gav dog langt fra tobak nok til at beskæftige alle, og man imødegik beskæftigelsessituationen ved at indføre den såkaldte *arbejdsfordeling*. Alle arbejdere skulle have en lige del af den beskæftigelse, som fandtes. I stedet for at fyre enkelte medarbejdere, når beskæftigelsen gik ned, nedsatte man arbejdstiden generelt.

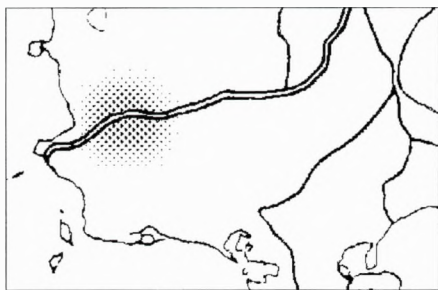
Slagelse

Slagelses historie fortæller sig i fortiden. Ud fra byens navn kan man nogenlunde med sikkerhed tidsfæstne dens anlæggelse. Navnets endelse er oprindelig -løse, som viser at det stammer fra det 3. eller 4. århundrede. Det var en handelsby med en rimelig stor betydning. Den lå ganske vist ikke ved kysten som en "strandkøbing", hvorfra skibe kunne føre varer til og fra byen. Den var derimod en "akselkøbing", hvor man på hestevogne kunne distribuere varer til og fra et rigt opland.

Byens betydning kan også ses af, at der blev slået mønter i byen i Hardeknuds og til Oluf Hungers Tid, og under kong Erik Glippinge fik byen i 1280 sit købstadsprivilegium.

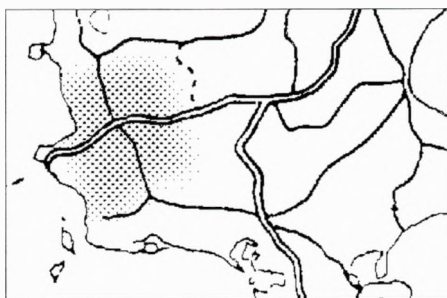
Ved siden af handlen havde byen en relativ stor håndværkerstand. Her kender vi allerede fra 1469 smedenes skrå, hvor reglerne for deres gildelav er nærmere beskrevet.

Jernbanenettets udbygning havde stor betydning for udvidelsen af det område, som virksomhederne i Slagelse kunne afsætte deres varer til.



De mange tilrejsende håndværkere til byens værksteder kunne bo på Svendehjemmet i Bredegade.

Med sin centrale placering på Sjælland, var den en af de vigtigste handelsbyer på Vestsjælland. Til at opveje den manglende havn, havde den til gengæld et stort opland. Desuden har den ligget på hovedvejen mellem storebæltsoverfarten og hovedstaden. Det var her størsteparten af trafikken gik fra hovedstaden og til Jylland og hertugdømmerne.



Da jernbanerne blev anlagt, fik byen endnu bedre trafikforbindelser. Byen fik tidlig jernbaneforbindelse til København og Fyn i 1856. Senere kom der forbindelse til Næstved mod syd i 1892, og i 1896-98 kom der forbindelse mod nord til Kalundborg med færgeforbindelse til Jylland, og byen blev dermed for alvor et trafikknudepunkt.

Grundlaget var skabt for at byen kunne udvikles. I midten af 1800-tallet havde den således en kraftig vækst, som også gavne-ede erhvervslivet. Der stiftedes på den tid mange af de institutioner, som var med til at bringe byen frem. Teknisk Skole tog således sin første spæde begyndelse i 1830, hvor der oprettedes en tegneskole for håndværkere. I midten af århundredet begyndte det at gå stærkt. Således oprettedes Spare-

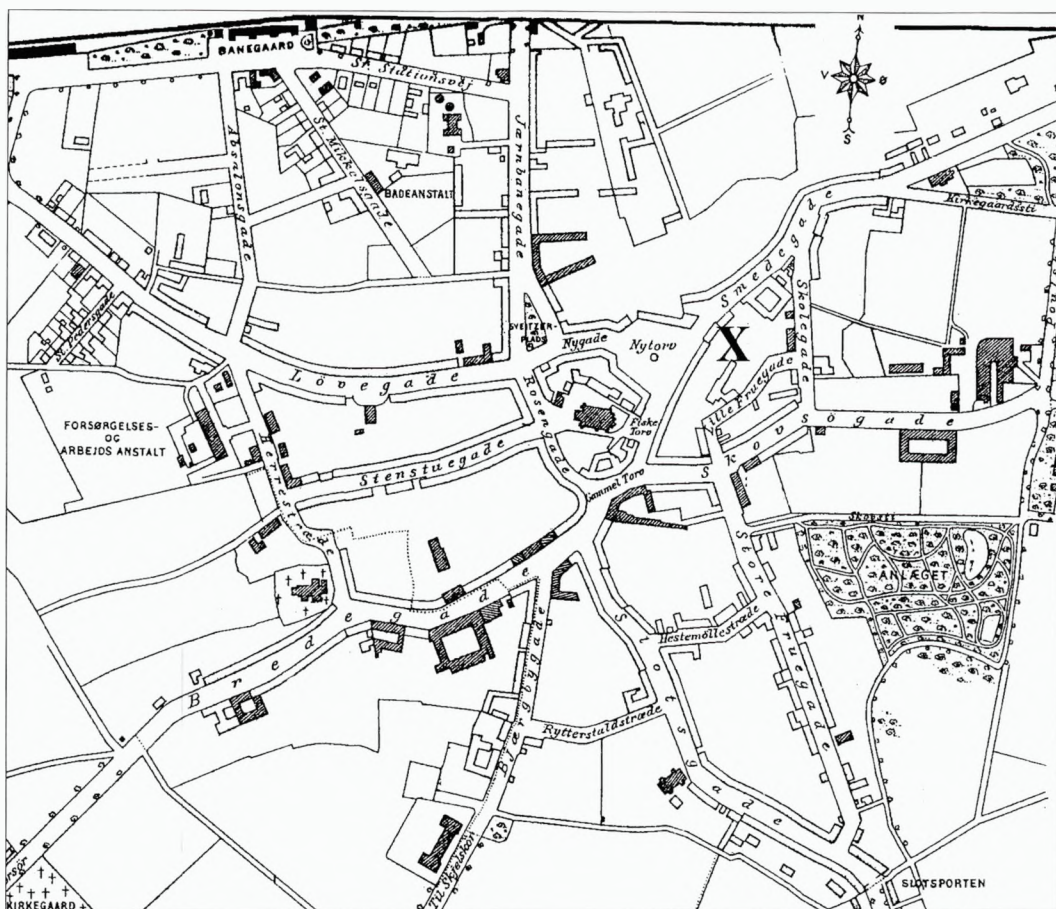
kassen for Slagelse og Omegn i 1855 - det samme år, hvor også Slagelse Håndværker- og Industriforening blev oprettet - og snart efter fik sparekassen følgeskab af flere banker.

Byens vækst kan også aflæses på anden måde. Antallet af indbyggere lå i midten af 1800-tallet på omkring 4.000, men i slutningen af århundredet steg tallet kraftigt sideløbende med at byens erhvervsliv udvikledes. I 1900 var indbyggertallet blevet mere end fordoblet, og i 1930 var det over 14.000. Stigningstakten aftog dog noget således at indbyggertallet i 1950 var lige under 20.000.

Erhvervslivet var længe som i landets øvrige købstæder. Der var en bred vifte af små håndværkere til at dække egnens behov, men ingen var særlig store eller domi-



Nytorv var fyldt ved de store bestemarkeder som her i 1911. Vilh. Langes tobaksudsalg lå centralt i byen. Selvom der til daglig ikke var nær så mange på torvet, kom der alligevel mange handlende - og en del købte tobak hos Lange.



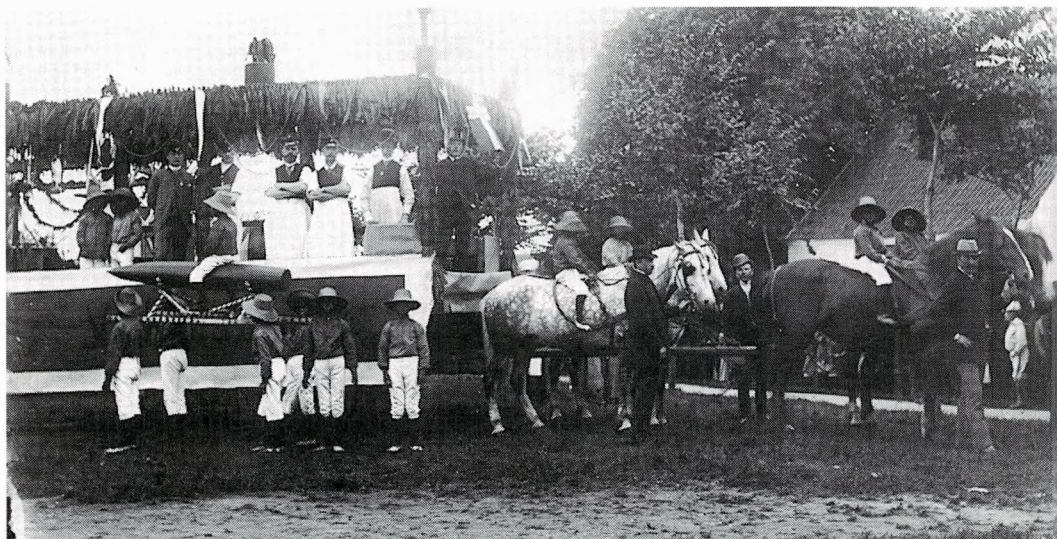
Bykortet viser Slagelse o. 1904. Vilh. Langes fabrik lå centralt placeret ved Nytorv, på kortet markeret med X. Her kom trafikken til og fra København, Næstved og Skælskør.

nerende. Hertil kom en række handelsvirksomheder, og tilsvarende fandtes ingen helt store købmandsvirksomheder, der dominerede.

Byens industrier var en af de vigtigste faktorer bag byens udvikling. Her hørte Langes virksomhed til de første egentlige industrivirksomheder sammen med et hampegarnspinderi, jernstøberi og enkelte mindre virksomheder. Der fandtes ganske vist en større virksomhed i 1872 nemlig en nålefabrik med 72 medarbejdere, men den havde en ret kort levetid, og om den egentlig var en industrivirksomhed kan diskuteres - af de 72 ansatte var de 67 børn under 13 år.

Slagelses udvikling var ikke speciel på nogen måde. Byens erhverv havde en sammensætning meget nær gennemsnittet for byer af samme størrelse. I 1925 havde byen 17% beskæftigede ved industri og håndværk. Dette svarer helt til gennemsnittet for provinsbyer og købstæder (17% og 18%).

Da Vilh. Langes Tobaksfabrik omkring 1900 havde over 100 ansatte, havde den længe været byens største virksomhed; en stilling den besad indtil kort før dens nedlæggelse. Men mens den i den første del af



I forbindelse med håndværkerfesten i 1890 til fordel for Teknisk Skole havde V. Lange ud-smykket nok byens bedste vogn, som det hørte sig til for byens største arbejdsplads. Vognen bestod af en cigarkasse hvori en skråspinder spandt skrå og cigarmager rullede cigarer under et ophæng af tobaksblade. Det var nogle af byens mest stolte håndværkere, som så børnearbejdere udklædt som negre kaste skrå og cigarer ud til publikum.

århundredet havde en særstilling som byens altovervejende store arbejdsplads, kom der efterhånden en del nye virksomheder til som konkurrenter om byens fabriksarbejdere. I 1925 havde byens 457 virksomheder i alt 1.662 industrielle arbejdere, hvoraf

De største virksomheder 1935, antal arbejdere

Vilh. Lange	129
Danica, konserver	69
Slagelse Andels-Svineslagteri	60
Alliance maskinfabrik	56
Den danske Margarinefabrik	48
Sorø Amtstidende	44
Slagelse Træskofabrik	28
Danske sølvsmedes Sølwarefabrik	25

Som fabrik var Vilh. Lange længe byens mest dominerende arbejdsplads. Danica var den næststørste arbejdsplads for især ufaglærte kvinder, men beskæftigelsen var meget sæsonpræget.¹⁷

de 135 arbejdede på Lange; altså 8% af byens arbejdere. Dette relative størrelsesforhold fandtes også i 1935, hvor tallene var henholdsvis 1.785 og 129 arbejdere; et lille fald til 7%. Hvis funktionærerne tælles med, havde Lange altså holdt samme andel af byens arbejdere. Virksomhedens relative betydning faldt dog efterhånden. I 1948 var der i byens virksomheder i alt beskæftiget 3.685 med 158 på Lange (tallene er nu inkl. funktionærer.) Langes relative andel af beskæftigelsen i byen var faldet til 4%.

Erhvervssammensætningen afspejlede sig også i byens liv som sådan. Den var oprindeligt en traditionel og konservativ by, men fra slutningen af 1800-tallet blev byen efterhånden domineret af arbejderklassen, hvorfor Socialdemokratiet i 1917 kunne besætte borgmesterposten, som det beholdt indtil sidste valg.

Tobaksfaget og Slagelse

Den skrå, som Ingemann fik i munden, var sikkert fremstillet lokalt. Den var - sandsynligvis - blevet fremstillet hos Anthony Smith.¹⁸ Det passer fint med den høje status skrå havde på den tid, at fabrikanten var en af byens førende personer. Smith var apoteker, men havde samtidig nogle af købstadens største politiske poster: han var byfoged, borgmester, herredsfoged samt Kgl. Majestæts Kammerråd. I 1780 havde kongen givet ham det privilegie, som man nu skulle have for at bearbejde tobak.

Første gang man i de skriftlige kilder hører om erhvervelse af privilegie, var i 1724, hvor Peter Jensen fik lov at bearbejde tobak. Han var i øvrigt også en af byens førende personer. Han var rådmand og indblandet i mange aktiviteter. Bl.a. ejede han mange ejendomme og jorder. Han førte et stort hus med mange selskaber, og hvad der stak hans bysbørn i øjnene var, at han kørte i karosse! Til at forsyne sit tobaksspinderi anlagde Peter Jensen et "Tobaksplantageri". Det lykkedes ikke særlig godt med denne danske tobak, for vi kan se, at 20 år senere beskrives tilstanden på plantagen med ordene "er det kun kummerligt".

Senere blev privilegierne forladt, og man skulle nu „kun“ have borgerskab. Fra begyndelsen af 1800'tallet blev der givet en lang række tilladelser til fabrikation. Byen fik nu flere - og derfor konkurrerende - tobaksspindere. De blev alle kaldt "tobaksspindere", selvom de også fremstillede røgtobak. Cigarfabrikation var endnu ikke nå-

et til byen; den var forbeholdt København og andre store byer, som havde en stor og købedygtig overklasse til at danne det nødvendige lokale marked.

Som det vil blive omtalt senere, var det ikke særlig kapitalkrævende at etablere en tobaksvirksomhed.¹⁹ Derfor var der i begyndelsen af 1800'tallet en del mindre virksomheder i Slagelse, som det var typisk for alle købstæder i kongeriget. Ud over en mester



var der måske et par svende. Produktionen blev solgt ved et udsalg i forbindelse med værkstedet eller til (få) faste lokale aftagere. Der var dog en stordriftsfordel, som gjorde det muligt at svinge sig op til noget større, efterhånden som afsætningsområdet blev udvidet ud over det helt lokale. I praksis kunne der på det tidspunkt nok kun være én betydende virksomhed i en by af Slagelses størrelse.

I 1848 fandtes en stor virksomhed i byen. Den blev ledet af en spindemester og havde 15 ansatte. Den blev i størrelse kun overgået af det lokale jernstøberi, og det

med en enkelt mand. Det var rimeligvis Jens Peter Graaes virksomhed. Han fik borgerskab i 1842 og ophørte vistnok 10 år senere. At tobaksfabrikken havde stort set samme størrelse som jernstøberiet passer godt med forholdene i det øvrige land, hvor tobaksindustrien i perioder var det erhverv med størst stigningstakt, og som efterhånden havde de fleste arbejdspladser.

Efter 1852 opstod 5 nye virksomheder, hvor det blev Hans Henrik Schang's, der blev den store. Borgerskabet fik han i 1858, men snart gik det så godt for ham, at han i 1864 kunne flytte sin forretning fra en afkrog af byen og frem til den mere fornemme og centrale adresse på Nytorv i den gamle farvergård. Ejendommen var dog ikke særlig stor. Den var på én etage med høj stue, men den havde forretning i kælderens ud til det centrale torv. Her drev han virksomheden indtil 1876, hvor den blev solgt til Thomas Røy.

Fabrikanterne (og håndværkerne) fik bevilling som tobaksspindere. Længe var der ingen i byen med bevilling som cigarfabrikant, som der var mange af i København, og som også fandtes i en del andre provinsbyer.

Vi skal faktisk helt frem til 1870 før betegnelsen cigarfabrikant optræder i Slagelse. Herefter går det tværtimod stærkt. I de næste 30 år fik omkring 11 borgerskab til cigarmageri. De fleste var som nævnt mindre virksomheder. Det var i hvert fald tilfældet med slagter(!) H. Christensen, mens cigarhandler Andersen i perioder havde ansatte i sit brød.

En ny betegnelse dukker også op i midten af 1800'tallet, nemlig tobaksfabrikant. Det kunne tyde på, at de havde en blandet virksomhed med fremstilling af både skrå, røgtobak og de nye cigarer. Der var dog kun 3-4 med denne titel, herunder Vilhelm Lange, som fik borgerskab i 1873.

Borgerskaber 1801-1897

Jens Peter Graae	tobaksspinder	1842-52
Carl Søren Larsen	tobaksspinder	1846
Thorleif Schiellerup Braun	tobaksfabrikant	1849
Anders Ole/ Hans Chr. Hansen	tobaksspinder	1856
Henrich Jensen	tobaksspinder	1856
Christian Juul Bonnesen	Tobaksfabrikant, spinder	1857
Hans Henrik Schiang	tobaksspindermester	1858
Niels Jakob Andersen	cigarfabrikant	1870
Vilhelm Lange	tobaksfabrikant	1873
	detaillist	1890
Peter Wulff	cigarfabrikant	1875
Thomas Røy	tobaksfabrikant	1876
Frederik Obel	tobaksfabrikant	1880
Hans Olsen	cigarfabrikant	1894
Christian Dideriksen	?	?

Opstillingen viser hvornår de nye fabrikanter og tobaksspindere erhvervede deres borgerskab.

Listen kan kun give en fornemmelse af udviklingen. Dels fortæller den ikke, hvor længe de var i branchen. Desuden ved vi, at der var andre udøvende. Således mangler H. Ostfeld (i hvert fald aktiv 1894-95), J.P. Mortensen (i hvert fald aktiv 1892), Jens Christensen (på Gl. Torv, 1880) og Portner Hæggen (1880-82) - alle cigarmagere.²⁰



Dette gamle kobberstik fra ca. 1680 viser tobaksspinding. Selvom stikket (sikkert) stammer fra Mitteleuropa, foregik arbejdet på helt tilsvarende måde i Slagelse.

Forrest i billedet er et par kvinder i færd med at fjerne tobaksbladets ribbe i den proces, som kaldes stripping. Bagved står tobaksspinderen, som ruller den færdige tobaksstreng på bordet. Ved siden af sig har han en medhjælper, anlæggeren, som gør bladene klar til at blive spundet. Til venstre i billedet ser man den person, som dagen igennem skulle dreje rokken for spinderen.¹¹

I 1872 fandtes en stor tobaksfabrik i Slagelse. Det var Schang's virksomhed med i alt 38 ansatte. Tallet lyder stort, men man skal dog tænke på, at 21 af medarbejderne var børn under 13 år, som gik til en meget lav løn.

Tobaksfaget havde i Slagelse en størrelse og historie, som den kendes fra de fleste andre provinskøbstæder. Det er blevet hæv-

det, at de særlig store tobaksvirksomheder skyldtes den meget tobak, der blev dyrket på egnen.²² Det lyder dog ikke særlig sandsynligt. Der var langt til, at Slagelse havde samme stilling som Fredericia, Aalborg, Holstebro og tilsvarende tobaksbyer. Hverken tobaksfabrikationen eller dyrkningen ser ud til at have været større end gennemsnittet for danske provinsbyer.

Tobaksfabrikken Vilh. Lange

I 1873 var Vilhelm Lange kommet til Slagelse for at slå sig ned som mester. Der var intet, der tydede på at hans virksomhed skulle udvikle sig anderledes end byens øvrige små håndværksvirksomheder.²³ Han stammede fra Svendborg, hvor faderen var murermester, men hans baggrund for at starte i Slagelse var tilsyneladende ikke andet end den uddannelse som tobaksspinder, han havde fået i Svendborg og Køge. Han fik lavet sine lokale undersøgelser, og erholder sit borgerskab i november måned. En af eftertidens krønikeskribere fortæller, at han kun havde 8 rigsdaler på lommen, da han kom til byen (selvom det kostede 75 rigsdaler at få borgerskabet.) I hvert fald startede han på bar bund som 24 årig - han overtog ikke en igangværende virksomhed, men lejede en ejendom af en urmager. Ejendommen var ikke ret stor. Der var en butik med lejlighed, og i et baghus kunne selve tobaksfabrikken være. Men placeringen var central, nemlig på Nytorv kun få huse fra byens daværende største fabrikant, Røy.

Virksomheden blev hurtigt oparbejdet. Efter at have passet forretningen om dagen, kunne han om aftenen efter lukketid med et par drenges hjælp spinde til kl. 1-2 om natten, hvor han så igen startede kl. 6 om morgenen i forretningen. Allerede året efter starten kunne han ansætte den første svend, samtidig med at drengenes antal nu var steget til 3. Begunstiget af den stigende efterspørgsel på tobaksvarer og sin unge alder, udvikledes virksomheden i de kom-

mende år. Virksomheden lykkedes så godt, at han i 1880 opkøbte den konkurrerende virksomhed. På trods af sit for denne branche velklingende efternavn, måtte Røy sikkert se sig udkonkurreret af sin mere driftige kollega. I hvert fald overtog V. Lange



Vilhelm Lange 22/1 1849-18/6 1917.

både firma og bygninger, og flyttede sin egen virksomhed til det nyerhvervede.

Vi kender ikke til hans finansielle situation i de første år, men kan dog formode, at han rådede over en vis kapital. På et tidli-

Gadeskiltet med de tre skråkugler var det autoriserede tegn på, at her fandtes en tobaksfabrik. Billedet er taget efter 1929, for dette år blev virksomhedens egen forretning nedlagt. Men ellers ser huset mod Nytorv ud, som da det blev bygget i 1897 til forretning og direktørens privatbolig, mens selve fabrikken var indrettet i bag- og sidebygninger.



gere tidspunkt (1840'erne) gik 93% af de direkte omkostninger ved fremstilling af en skrå til indkøb af råtabak og 7% til arbejds-løn ekskl. spinderens egen løn. Hans succes kunne derfor skyldes en vis kapital samt en god evne til at gøre de rigtige tobaksindkøb.

Fra 1880 var V. Langes virksomhed den største i byen. Der kom ganske vist nye fabrikanter til, men de rejste videre eller overlevede med en virksomhed af mindre størrelsesorden. Helt frem til 1940 fandtes der en eller flere små tobaksvirksomheder i byen. I øvrigt endnu et bevis på det lille kapitalbehov, der var nødvendigt for at starte en tobaksvirksomhed.

Men konkurrencen var hård fra Langes side. Virksomheden havde en stadig fremgang. I 1882 udvidedes fabrikationen til også at omfatte cigarer.²⁴ Det var en udvikling, som havde været i gang i længere tid på landets tobaksfabrikker. Mellem 1883 og 1897 næsten fordobledes antallet af tobaksarbejdere til næsten 4.100, og hvor cigarmagerne med 3/4 af beskæftigelsen var langt de vigtigste.

Det varede dog nogle år endnu inden cigarafdelingen fik samme vægt i Slagelse, men fremgangen fortsatte. For at kunne ekspandere måtte denne del af produktionen i 1893 ligefrem flytte til andre lokaler. Først i Slotsgade og senere i Bredegade 15 arbejdede efterhånden 10-15 cigarmagere - sammen med hjælpearbejdere var det en betragtelig arbejdsstyrke.

Afdelingen for skråspinding var blevet tilbage i bygningerne på Nytorv. Her blev indstalleret dampmaskine til at trække bearbejdningsmaskiner. 10-12 spindere arbejdede her sammen med et antal medhjælpere. I 1897 kom cigarmagerne tilbage, og de kunne rykke ind i en nybygget fabrik med gode og - efter den tids målestok - rummelige lokaler.

Virksomheden var ved århundredskiftet blevet stor; den var nu byens største arbejdsplads, og medarbejderne havde en fast beskæftigelse, med de forbehold, der ellers var for en fabrik i denne branche. Beskæftigelsen lå relativt stabilt med over 100 medarbejdere. Virksomheden var vokset til at have opnået en position som ca. den 10.

største provinsfabrik og som nr. 20 i hele landet. Der var dog stadig langt igen til provinsens - og landets største tobaksfabrik - C.W. Obels Tobaksfabrik i Ålborg med over 800 ansatte.

I 1917 døde V. Lange, men virksomheden blev drevet videre efter samme principper. Den nye indehaver, sønnen Sigfred Lange, var allerede i 1898 gået ind i virksomheden; i 1908 som medindehaver.

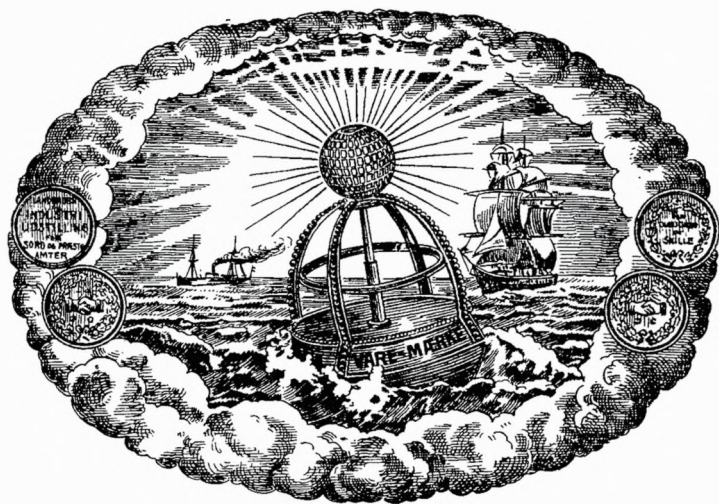
Der var dog et par nedture for virksomheden, som forhindrede de store forandringer. Manglen på råtabak i slutningen af 1. Verdenskrig reducerede aktiviteterne i et par års tid. En noget mindre nedgang skete i de kaotiske år for branchen i 1921-23. Der var hård konkurrence fra de mange nytilkomne virksomheder og fra udlandet, samtidig med at staten ønskede at få kontrol med branchen. Antallet af virksomheder steg fra 951 i 1919 til 1518 i 1921. Tallet faldt dog snart igen, til 600. Et tal som er faldet jævnt siden.

Det var dog ikke alle 600, der var konkurrenter til Vilh. Lange på alle områder.

De fleste fabrikerede cigarer, mens kun 40 virksomheder fabrikerede skrå i 1918; et tal, som faldt til 31 i 1936. Der var dog lidt flere konkurrerende virksomheder med fabrikation af røgtobak. I 1918 fandtes 77, mens tallet i 1936 var faldet til næsten det samme antal som skråtobaksfremstillere, nemlig 39. Endnu færre konkurrenter havde man ved fremstillingen af snus. Her var i 1918 15 virksomheder med denne produktion. Det var dog et område med en vis tilvækst, idet der var 21 i 1936.

Efter endnu en tilbygning i 1929 kom det for alvor til at gå stærkt. I løbet af få år fordobledes antallet af medarbejdere, hvilket var en udvikling, som helt var atypisk i forhold til den generelle udvikling inden for tobaksindustrien.

I begyndelsen af 1930'erne havde virksomheden manifesteret sig som en af de store i landet. Den var ganske vist ikke blandt den lille gruppe på 5-7 helt store fabrikker, hvor de 4 største hver havde mere end 500 ansatte, men da den var på sit højeste, nåede den vel op på en 8. plads. Eks-



Firmaets varemærke i de første år. Det fine stik giver indtryk af kvalitet på internationalt niveau. Medaljerne var dog kun erhvervet lokalt - den ene ved Landbrugs- og Industriudstillingen for Sorø og Præstø amter.



Arbejderne ved cigarfabrikken fotograferet 1893. I siderne er opstillet cigarpresser, mens lærlingene står med kasser til de færdige cigarer. Også i cigarafdelingen fandtes børnearbejdere, som fik 1,50 kr. om ugen for 4 timers dagligt arbejde. De var dog ikke så mange som i skrå- og røgtobaksafdelingen.

pansionen skete særligt gennem en produktionsforøgelse af cigarillos og billigere formcigarer.

Imidlertid indtraf en dramatisk og tragisk begivenhed, idet direktør Sigfred Lange i 1931 blev dræbt ved et trafikuheld i Tyskland. Hvis denne begivenhed ikke var indtruffet, havde udviklingen måske gået anderledes, som vi skal høre mere om senere. Begivenheden skete desuden på et tidspunkt under den økonomiske verdenskrise, hvor forretningssans var vigtig. I hvert fald faldt beskæftigelsen på virksomheden straks.

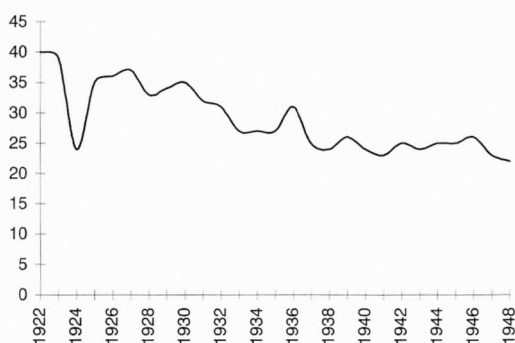
Enken, fru Vikka Lange, overtog virksomhedens ledelse, men i 1933 blev firmaet omdannet til et aktieselskab, hvor byens mest magtfulde og pengestærke erhvervsfolk var involveret: direktør Jac. Warrer, Kulkompagniet, direktør Poul Kargård Thomsen, Slagelse Valsemølle, grosserer Christian Poulsen, Slagelse Kafferisteri samt hovedmanden, direktør Peter Axelsen, Den danske Margarinefabrik.²⁵

I starten tegnede P. Axelsen og Warrer firmaet. Da de trak sig tilbage, blev direktørposten givet til Niels Henning Axelsen, søn af Peter Axelsen.



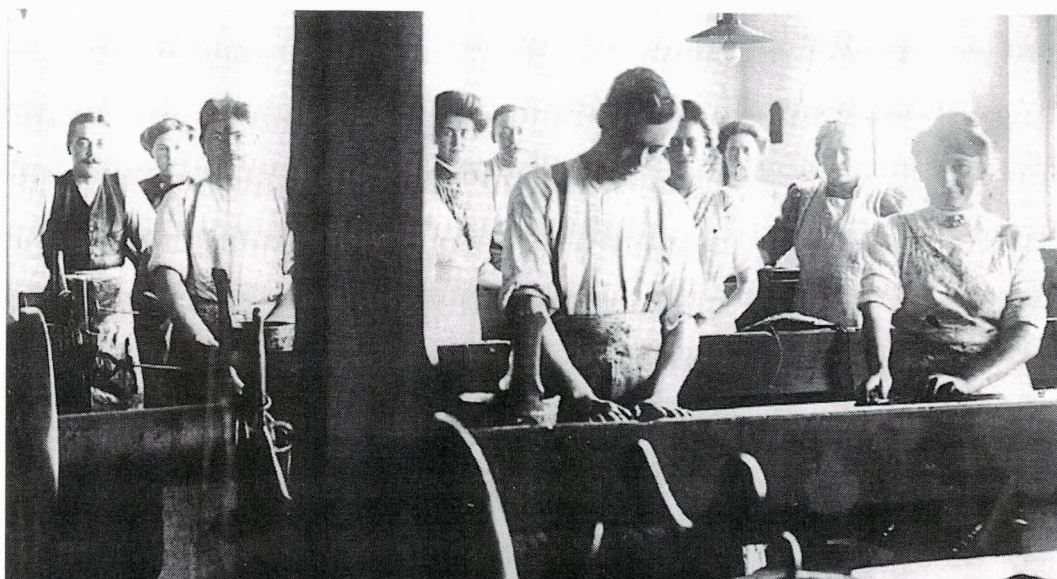
Skråspinderne med Sigfred Lange i jakkesæt opstillet foran den nybyggede fabrik i sommeren 1908. Året forinden var der bygget en ekstra etage på bygningen fra 1903. I første række er det Wichmann, Herm. Jørgensen, Sofus Hansen, Georg Henriksen, "Lille" Madsen og Hans Petersen; i anden række Ludvig Hybel, Alfred Birch, fabrikant Sigfred Lange, M. Petersen, mester P. Anton Petersen og Emmanuel Christensen.

Fig. 5. Skråspinderier i Danmark.²⁶



Det blev også nye tider på en anden måde, idet der for første gang blev foretaget store investeringer i maskiner. Tidspunktet for anskaffelsen var egentlig relativt tidligt for en mindre fabrik i forhold til tobaks-

industrien generelt. Maskiner var ganske vist allerede forsøgt indført omkring 1870 på københavnske fabrikker,²⁷ og rimeligt fungerende vikkelmaskiner var omkring 1895 indført både i Nyborg, Horsens og Esbjerg, men først maskinerne fra det svenske Aktiebolaget Formator var så driftssikre og gav en så god kvalitet, at de blev indført konsekvent. De kom på markedet i 1927,²⁸ men allerede få år senere kunne man altså se dem på fabrikken i Slagelse. Herved var fabrikken i Slagelse blandt landets førende fabrikker med hensyn til maskiner.²⁹ Selvfølgelig var maskinerne tidligere kommet ind på de store virksomheder - specielt i provinsen, hvor man ikke havde en så stor, kræsen og købedygtig kundekreds i modsætning til København, hvor man ikke ville levere de



Skråspinderstuen en dag i 1913, hvor billedet viser fire af spindebordene med de mandlige spindere og kvindelige anlæggere. T.v. skimtes rokkene, som den færdigspundne tobak blev rullet om. Yderst t.v. ses snoretrækket om remskiven. Den kunne sættes, så hastigheden passede til den skrå, der blev rullet. Personerne er Aage Sørensen, Julius Jacobsen, Herm. Jørgensen, Carl Petersen, fru Sørensen, Grete, Bertha, Kristine, Antoinette, Hansine Andersen.

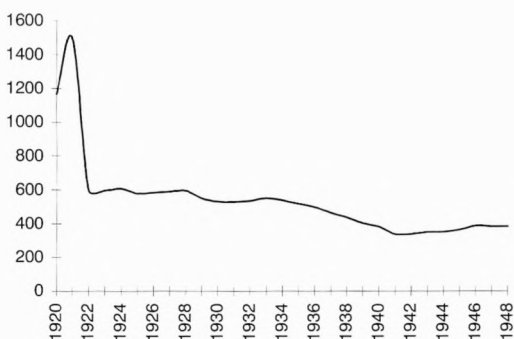
noget dårligere maskinfremstillede varer.

Virksomheden havde nu nogle gode år. Dog sank antallet af medarbejdere betydeligt efter indførelsen af de arbejdsbesparende maskiner.

Krigen efterlod selvfølgelig heller ikke Slagelsefabrikken upåvirket. Man havde dog været forudseende og havde købt ekstra meget råtabak ind på forhånd.³⁰ Det gav økonomisk en stor fordel over for landets øvrige fabrikker. Beskæftigelsen kunne dog ikke undgå at blive berørt, specielt i 1945.

Krigsperioden efterfulgtes af nogle hektiske år. Først en fin opgangsperiode, men da den første begejstring over den nye tobak var ovre, kom man til at mærke den forøgede konkurrerende. Det samlede an-

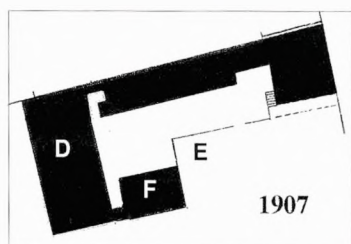
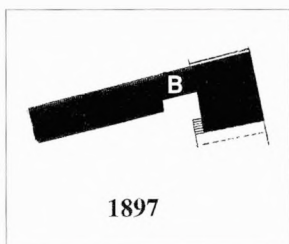
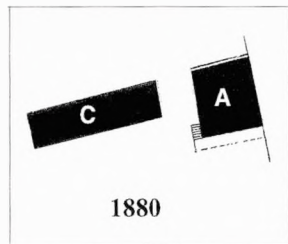
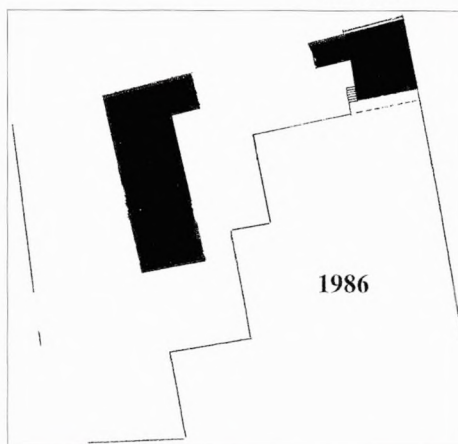
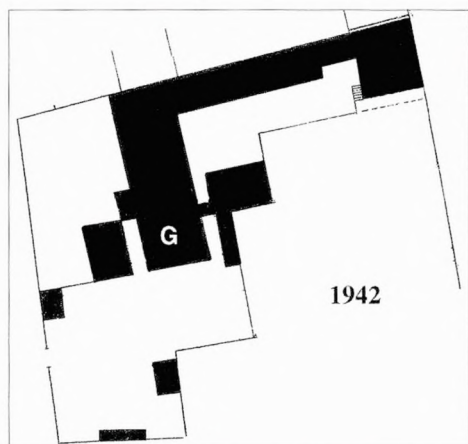
Fig. 6. Cigarfabrikker i Danmark.³¹



tal af virksomheder var nået ned på 400 mod 600 bare 20 år tidligere. Det skyldtes fortrinsvis, at de helt små var faldet væk i stort tal, mens de store var blevet større. Hvor der i alt inden for branchen havde



ca. 1938



Bygningerne

Virksomheden Vilh. Lange lå helt fra starten ved Nytorv. De første lokaler var lejede, men siden Lange i 1880 flyttede til den nyerhvervede Røy's fabrik, har lokalerne været ejet. Al produktion er siden foregået her, bortset fra perioden 1893-1897, hvor cigarafdelingen var flyttet til lokaler et andet sted i byen.³²

Da Lange erhvervede Røy's bygninger, opførte han et nyt forhus. Dette forhus står i dag stort set som ved opførelsen.

En del af stueetagen var indrettet til butik; den lå ud mod det største af byens torve, og herfra kom mange faste kunder for at købe en portion skrå eller en cigar. Særlig ved markedsdage var travlheden stor. Butikken blev dog nedlagt i 1929, da der igennem mange år havde været utilfredshed blandt byens øvrige tobakshandler over, at virksomheden solgte sine varer i konkurrence med dem.

I forhuset var den nordlige del af stueetagen udlejet. Lejeren var i mange år manufakturhandler J.P.Nielsen (Kontantforretningen), som også kom til at disponere over en del andre lokaler. På den anden side af porten lå Langes lokaler, hvor der dog i en del år fandtes en lille café.

I takt med virksomhedens udvikling udvidedes bygningerne i gårdsarealet. Bygningen A blev udvidet i 1897, således at der fra forhuset blev gennemgang til bygning C.

Snart blev også disse bygninger for trange, og i 1903 nyopføres en decideret fabriksbygning, D. Imidlertid havde man bygget for småt, så allerede i 1907 blev bygning D udvidet ved at taget løftedes, og en ny etage blev bygget på. I forbindelse hermed blev bygningerne E og F bygget.

Det kunne synes irrationelt at bygge den mindre bygning F, når man lige havde bygget en stor fabriksbygning. Måske skyldtes det, at man øn-

skede at få sydvendte lokaler, så man kunne sortere cigarer under de bedste belyningsforhold.

Igennem længere tid kunne man klare aktivitetssudvidelser ved omrokeringer inden for disse bygningsmæssige rammer, men i 1924 blev det nødvendigt med endnu en udvidelse, idet bygning D blev udvidet mod nord med bygning G.

Siden har virksomheden haft til huse i de samme bygninger indtil nedlæggelsen i 1966. Her blev kun foretaget mindre rokeringer inden for de bestående bygninger. F.eks. blev bygningerne C og D sammenbygget, for at man kunne indrette toiletter i stedet for de tidligere das i gården. Desuden blev direktørens private have mod nord indtaget for at give plads for oplagsplads og tilkørsel. Her blev også opført en del mindre bygninger som vognskur, gedestald, og senere lager samt to garager.

Generelt må man sige, at arbejdslokalerne efter bygningen af den nye fabrik i 1907 var gode. Der var rummelige lokaler med et godt lys fra de store vinduer. Fabrikken blev dog mindre tidssvarende efterhånden som de generelle krav til arbejdsforhold i samfundet blev hævet. Der var f.eks. meget intern transport på fabrikken, og de små trapper var efterhånden blevet slidt meget ned.

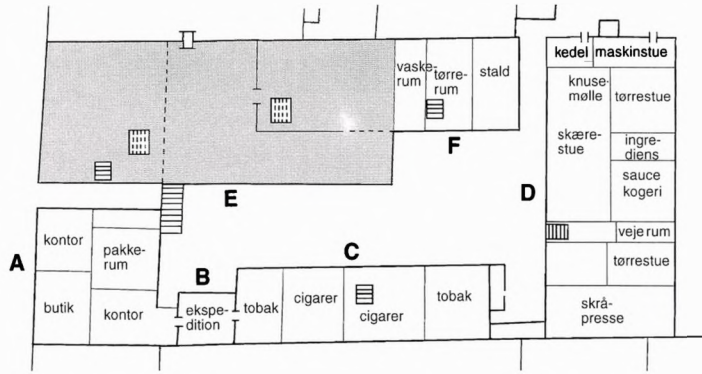
Hvis virksomheden havde fortsat, var man nok i 1960'erne flyttet ud til en nybygning i Slagelses industrikvarter.

Efter virksomhedens ophør lå bygningerne nedslidte i en del år, hvor de kun kunne udlejes til tilfældige lejere. I midten af 1980'erne foregik imidlertid en større renovering, hvor de dårligste bygninger blev nedrevet og de øvrige blev istandsat til nutidig benyttelse for kontorer og forretninger.

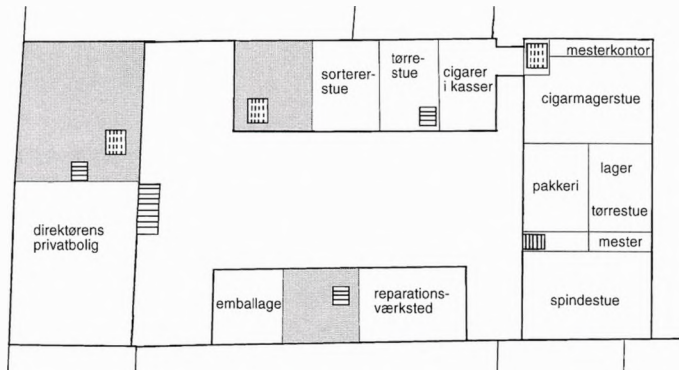


stuen

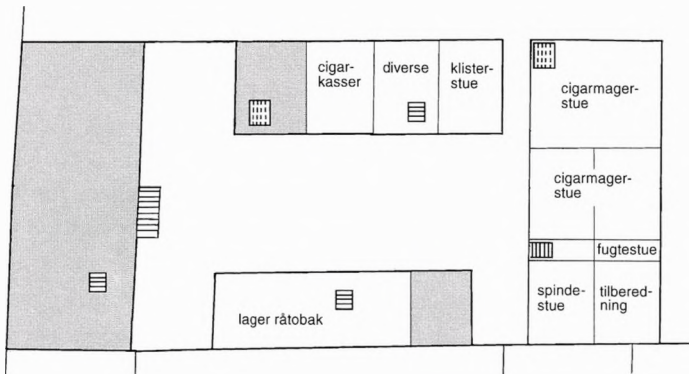
Nytorv



1. sal



2. sal



3. sal



udlejet til anden side

Indretning af bygningerne

Tegningen viser indretningen i 1916; dog er placering af skillerum kun omtrentligt angivet.

Virksomhedens hovedstruktur lå dette år fast, men der blev rokeret meget rundt, når nye behov opstod.

A Mod Nytorv lå butikken og et kontor. Der var desuden pakkerum for skrå, hvilket dog senere blev flyttet. Kontor fandtes desuden i et rum, der gik ind mod det sydlige sidehus.

Første salens sydligste ende var forbeholdt direktør Lange som privatbolig.

Ved kontorpersonalets udvidelse blev der behov for yderligere kontorer. Da aktieselskabet blev dannet i 1933, blev direktørboligen inddraget til kontorer. Således blev der nu lagerekspedition i stuen og bogholderi og direktørkontor på 1. salen med en trappe til forbindelse.

B C E I B lå ekspeditionen, hvor der var forbindelse til stuen i C, hvortil de færdige tobaksvarer kom for at blive ekspederet videre. I den østlige del fandtes et mindre lagerrum for råtabak. På loftet af C fandtes mod vest et lagerrum med emballage, og i den østlige ende lå et reparationsværksted for pakkasser med bl.a. en høvlbænk. På loftet var endnu rum for råtabak.

D Selve fabriksbygningerne lå bagtil. I den nordlige ende af D lå i kælderen et kulrum, hvorfra kedlen blev fyret med kul fra et større kulrum i kælderen i den østlige ende af F. I stuen i den nordlige ende af D lå maskinstuen med en dampmaskine af lokal fabrikat. Det var en Alliance 8 HK højtryksmaskine fra 1907 med tilhørende dynamo. Dynamoen skaffede elektricitet til en god del af fabrikens glødelamper. Andre lamper, herunder kontorets, fik strøm fra byens elektricitetsværk, eller der blev benyttet gasblus. Dampmaskinen drev desuden en drivaksel, som overførte kraft til maskinerne i stueetagen ved røgtobaksskæringen og ved skråspindingen på 1. salen.

Syd for kedelstuen fandtes tørrestue med tørreplader og en tørretromle. Dernæst lå en skærestue med 2 skæreværker, et valseværk samt en

slibemaskine. I et mindre lukket rum fandtes en knusemølle. Alle disse aktiviteter var samlet her, så man kunne få den nødvendige varme og kraft.

Syd for lå skråafdelingens behandlingsrum. I de 6 lokaler fandtes ingrediensrum med krydderier i tønder, et rum, hvor skråsouden blev kogt, et rum med en tobakspresse samt en del kar o.l., et rum hvor skrå blev vejret, en stue med skråpresse, en større stue med 13 skråpresser samt endelig en tørrestue for skrå.

På 1. salen var der nordligst et mesterkontor for cigarmesteren samt en cigarmagerstue. Syd for lå råcigarlageret med de færdigrullede cigarer. Dernæst kom en spindestue med 8 borde fulgt af mesterkontor for spindemesteren, en kardedstue, hvor snus og tobak blev afvejet ved 4 borde.

På 2. salen fandtes mod nord 2 cigarmagerstuer, som fortrinsvis var helliget forarbejde, hvorfor også en presse til cigarforme fandtes her. Længere mod syd lå en spindestue med 4 spindeborde, en stue for tilberedning af tobak og sidst mod syd en stue for fugtning af tobak med en fugtebænk.

På loftet fandtes mod nord 2 garderoberum, en tørrestue for tobak, et lagerrum for indlægstobak og to lagerrum med råtabak samt en rensemaskine. Endelig fandtes et lagerrum med kardedspapir samt to garderoberum for kvinderne.

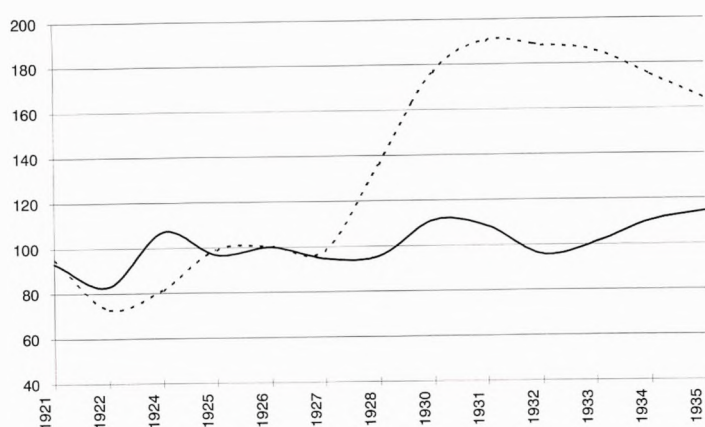
Fra stue og til loft gik en elevator for tobak.

F Den sidste del af virksomheden hørte til i bygning F. I stuen havde Lange et tobakslager samt mindre rum med indgang fra gården: her fandtes et vaskerum med gruekeddel, som hørte til privatboligen, men hvor også en vis del af tobaksbehandlingen foregik, her var et rum for tørring af snustobak samt et rum for hestestald.

På 1. salen lå en sortererstue, 3 tørrestuer for cigarer med en pressemaskine i den ene, samt et lagerrum med cigarer pakket i kasser.

På loftet havde Lange et rum med cigarkasser, div. inventar som f.eks. cigarforme, småmaskiner som f.eks. en brændemaskine til stemping af cigarkasser. I den sidste ende af bygningen fandtes klisterstue med tilhørende apparater.

Fig. 7. Relative beskæftigelse



Kurven viser den relative udvikling i beskæftigelsen for dels tobakserhvervet som helhed (den fuldt optrukne linie) og Vilh. Langes fabrik (den stiplede linie). 1926 er sat til 100.

Kurven viser, at udviklingen hos Lange fulgte den generelle udvikling frem til midten af 1920'erne, hvorefter der til gengæld skete en atypisk meget kraftig forøgelse af antallet af arbejdere i løbet af få år.³³



Det festklædte selskab fejrer stiftelsen af aktieselskabet Vilh. Lange. Det var i stor udstrækning samtidig Slagelses økonomiske magt, som her var samlet. Personerne er i øverste række fra venstre: Niels Henning Axelsen, landsretssagfører Reimer, Martha Pedersen, P. Kargaard Thomsen, C. Schlosser, Chr. Poulsen, fru E. Warrer og købmand Peter Kargaard Thomsen. I nederste række sidder Jac. Warrer, Peter Axelsen og yderst til højre konsul Andersen, Lissabon. I midten Sigfred Langes enke, Vikka Lange, omgivet af sine børn.



Man nåede at fejre firmaets 75 års fødselsdag i 1948. I forretningen mod Nytorv udstillede man nogle af firmaets varer. Fabrikken var stadig stor, men fik snart problemer.

arbejdet 6.609 i 1928, var der i 1948, et af de bedste år efter krigen, nu 9.628 ansat.

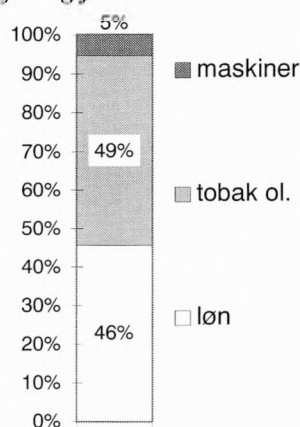
Efter sådanne gode år blev konkurrencen i de efterfølgende nedgangsårs særlig hård. Man vidste desuden, at der i de kommende år skulle ske store investeringer i maskiner, samtidig med at konkurrencen ville blive endnu hårdere. Det stillede krav til en kapitalisering af faget. Det var mere end man kunne klare i Slagelse, hvor den økonomiske baggrund var relativ svag.

Aktieejerne med dir. Kargård Thomsen i spidsen forsøgte derfor i 1949 at afhænde virksomheden. Der var flere firmaer, som ønskede at overtage virksomheden for derigennem at opnå en større markedsandel og produktion. Bl.a. ville landets næststørste virksomhed med omkring 1.000 ansatte, Færch i Holstebro, herigennem kunne opnå indpas på det sjællandske marked.³⁴ Færch fandt dog den tilbudte købspris for høj, og i stedet blev det grosserer S.K. Grøndahl fra fa. Louis Dobbeltmann, som overtog virksomheden i 1949. Dobbeltmann var oprettet som en filialfabrik af et stort hol-

landsk tobaksfirma med speciale i pibetobak, men selvom det var et større firma med gode afsætningsmuligheder, hjalp det imidlertid ikke meget.

Der var også problemer i virksomheden med hyppige udskiftninger af ledelsen. Niels Henning Axelsen overtog ved faderens død i 1945 dennes stilling som direktør for mar-

Fig. 8. Driftsudgifter 1947.



Virksomhedens udgifter 1947. Selv på dette sene tidspunkt var udgifterne til maskiner lille i forhold til udgifterne til råvarer og løn.³⁵



I 1985 blev fabrikskomplekset nyindrettet til "Langes Gård". I direktørens tidligere have findes parkeringspladser, og i de tilbageblevne bygninger er indrettet kontorer, restauranter og lægekonsultation. I forhuset holder bl.a. en bank og Den kristelige Fagforening til.

garinefabrikken, hvorefter Henning Christgau blev direktør i stedet. I 1952 overtog Rudy Nielsen posten som direktør; en post han beholdt i resten af firmaets levetid.

Meget blev forsøgt, men i 1954 måtte Dobbeltmann give op, da det trådte i likvidation. Strukturrationaliseringerne inden for branchen var gået videre, og i 1954 var fabrikken i Slagelse blevet uinteressant. Der var ingen anden vej end at firmaet Vilh. Lange måtte likvidere.³⁰ Kun skråafdelingen blev drevet videre, da en tidligere bogholder på kontoret, Frederikke Jørgensen, satte penge i foretagendet.³¹ Skrå var en produktion, som efterhånden havde mistet sin betydning for de store virksomheder, men den

var ikke truet af nogen form for maskininvesteringer - det var endnu det gamle håndværk.

Det betød at antallet af medarbejdere blev kraftigt reduceret. Alle fra cigarafdelingen blev arbejdsløse uden udsigter til nogen fremtidig beskæftigelse inden for faget i Slagelse.

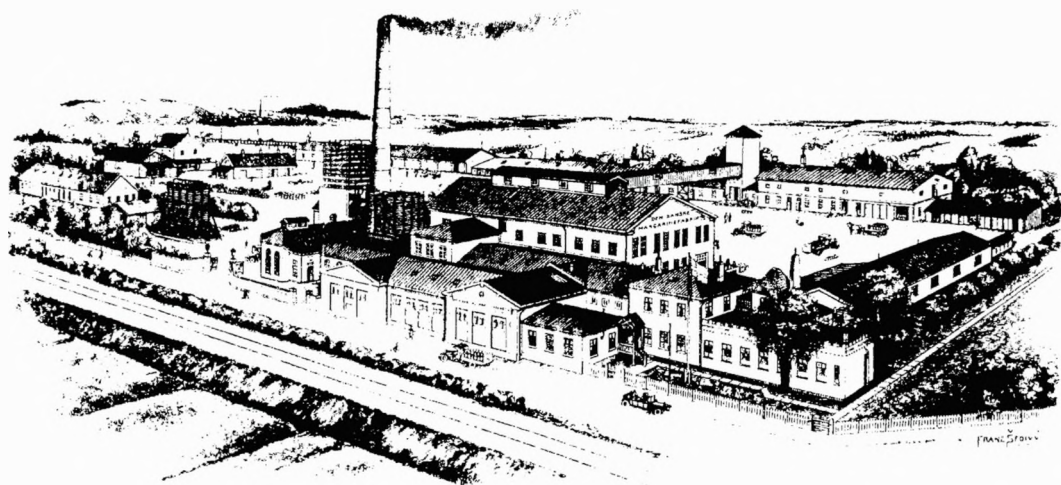
Afsætningen af skrå gik dog stærkere tilbage end den generelle nedgang i forbruget af skrå. I 1966 måtte man derfor helt opgive produktionen. Virksomhedens rettigheder blev solgt til Skandinavisk Tobakskompagni, som var godt på vej til at nærme sig et monopol. Det nedlagde fabrikken i Slagelse og afhændede bygningerne.³⁸

Efterspil - Hirschsprungs cigarfabrik

Nu skulle man tro, at tobakkens historie i Slagelse var slut. Det var den imidlertid ikke, for tobaksfirmaet A.M. Hirschsprung og sønner kom ind i billedet.³⁹ Hirschsprung var en af landets ældste tobaksfabrikker etableret i København i 1826. Med omkring 500 ansatte var det i 1960'erne den største virksomhed - sammen med I. P. Schmidt - uden for den store sammenslutning, der var sket i branchen efter Augustinus, Færch og C.W. Obel i 1961 var blevet sammensluttet til Skandinavisk Tobakskompagni. Hirschsprung og Sønnen fik efterhånden pladsmangel på sine fabrikker i København, og man

etablerede derfor i 1949 en filialfabrik i Virum.

I 1964 fik firmaet store problemer med produktionen, hvilket medførte leveringsvanskeligheder. Der var en generel mangel på arbejdskraft på arbejdsmarkedet, hvor firmaet ikke kunne skaffe tilstrækkeligt med arbejdere til sin produktion hverken i København eller i Virum. Desuden var der urolige forhold herunder ulovlige strejker på begge fabrikker. Årsagen lå bl.a. i, at firmaet havde erhvervet nye østtyske cigarmaskiner, hvor en mand kunne udføre det, som før krævede to medarbejdere. På en



Tobaksfabrikken blev indrettet i de fabriksbygninger, hvor Den danske Margarinefabrik tidligere havde haft til huse, som det ses på tegningen.

Iøvrigt er bygningerne oprindeligt den første jernbanestation i Slagelse fra 1856, men da den lå for langt fra selve byen, blev den nuværende banegård opført i 1892.

Maskiner fortrænger tobakkens faglærte

Konflikt hos Hirschsprung, fordi cigarmagere kan erstattes af ufaglærte

Det kan måske forekomme en ret uvæsentlig ting, at 20 cigarmagere på Hirschsprungs Fabrikker er gået i strejke. Men konflikten er udsprunget af en udvikling, der er typisk for, hvad der sker i tobaksindustrien i disse år.

I denne industri medfører mekaniseringen måske i højere grad end i noget andet fag, at faglærte arbejdere erstattes med ufaglært arbejdskraft. Faglærte mænd til en ret høj løn bliver erstattet med lavtlønnede



Konflikten mellem de fagudlærte håndarbejdere og fabrikationen ved maskiner kom tydeligt frem ved Hirschsprungs fabrikker i København, som dette avisudklip viser.

almindelig akkord skulle maskinerne kunne give en indtjening på 340 kr. om ugen, havde firmaet kalkuleret med på forhånd. Det viste sig imidlertid, at akkordsatsen kun blev ca. 280 kr. Det var de faglærte cigarmagere ved maskinerne utilfredse med. Ved håndarbejde havde samme mængde cigarrer kunnet have givet en indtjening på 400-450 kr. Efter en ulovlig strejke på 20 dage, fik de faglærte tilsagn om at få arbejdet med en løngaranti på 325 kr. om ugen. Det var imidlertid en løsning, som ingen var helt tilfredse med. De faglærte var utilfredse, fordi de gik ned i løn. De ufaglærte kvinder var utilfredse over, at deres løn var langt under de 325 kr. Og firmaet var utilfreds med, at skulle betale for meget.

Disse forhold gjorde, at Hirschsprung ønskede en fabrik i provinsen, hvor der var

nok af ufaglærte kvinder. Her faldt valget på Slagelse, hvor der var ledige lokaler i den tidligere margarinefabrik. Man indrettede en cigarfabrik udelukkende baseret på en maskinproduktion. På rekordtid fik man ansat og oplært mere end 200 medarbejdere - hvor stort set alle var kvinder. Kun 6 af medarbejderne - ledere og hjælpearbejdere - var mænd.

Tilsyneladende skete oprettelsen af den ny fabrik uden nogen direkte forbindelse til den gamle hæderkronede Vilh. Langes fabrik. Der var ledige lokaler i bekvem afstand fra København, og der fandtes lokal arbejdskraft. Derimod ser det ikke ud til at have den store betydning beslutningen, at der i Slagelse var et vist antal kvinder, som i forvejen havde en forståelse for tobaksarbejdet.

Fabrikken fik en produktion af cigarillos. Her benyttede man de mest moderne maskiner. Ved etableringen af fabrikken foregik selve rulningen ved de kendte dobbelte cigarillosmaskiner. Disse blev snart erstattet af enkeltmaskiner, som hver kunne klare hele arbejdet med rulningen.⁴⁰ Det var sandsynligvis af det samme østtyske fabrikat, som de omtalte maskiner fra København. De forskellige maskintyper kunne klare arbejdet i forskellige hastigheder. Disse enkeltmaskiner var de hurtigste på de danske tobaksfabrikker med 17 1/2 til 20 slag i minuttet.

Til stripning benyttede man i starten de traditionelle strippemaskiner. Dog fik man som de første i landet en ny type maskine, som kunne udføre stort set det samme arbejde. Det var *bredemaskinen*, som på mange områder var effektive. Efter en forsøgsperiode omkring 1972 blev disse maskiner anskaffet for at kunne stå for alt strippearbejdet.

Desuden benyttede fabrikken en del *pressemaskiner*. De havde overtaget det arbejde med at presse cerutter firkantet, som cigarsorteringerne tidligere havde haft.

Derimod fastholdt man stadig håndarbejdet i en mindre udstrækning, nemlig ved cigarillosorteringen. Sorteringen havde dog ikke meget med de tidligere fagudlærte sortereres arbejde at gøre. Man burde faktisk have kaldt disse arbejdere for pakkere, for dels var pakningerne af cigarillos som oftest små, og dels var man begyndt at farve dæksbladet ensfarvet, så de alle havde samme farvenuance. Sortererne skulle ved pakningen faktisk kun se til, at årerne i de pakkede cigarillos ikke var for fremherskende.

I 1965 stillede arbejderne iøvrigt et interessant krav til ledelsen. Arbejderne ved strippemaskinerne ønskede at få indført tidsstudier. Det er så vidt vides første gang i tobaksfagets historie, at tidsstudier blev ind-

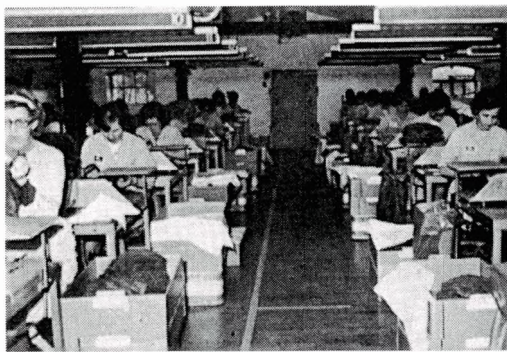
ført - og det efter krav fra arbejdernes side. Det skyldes måske, at medarbejderne på fabrikken i Slagelse havde lært systemet med tidsstudier at kende på deres tidligere arbejdspladser og her havde fået lært, at de kunne få mere i lønningsposen.



Bredemaskinerne præsenterede en helt ny og simpel måde at tilberede tobaksbladene på.

Iøvrigt var maskinstøjen langt mindre end man havde kendt den fra de traditionelle strippemaskiner.

Det var generelt nogle år, hvor Tobaksarbejderforbundet havde meget at gøre. På den ene side var der ved at være mangel på arbejdskraft i 1960'erne, hvor produktionen til stadighed blev forøget. På den anden side foregik der i disse år en del sammenlægninger af fabrikker, som gav forbundet problemer. Det var således tilfældet i 1966, hvor man fandt det uheldigt, at det var den samme virksomhed, som styrede 3 forskellige fabrikker. Der var en konkret fare for, at virksomheden flyttede arbejde til den fabrik, hvor arbejderne accepterede de laveste lønninger. Således var argumentationen, da man fik nogle konkrete sager omkring pressemaskinerne. Måske var baggrunden for virksomhedens beslutningen om en nye fabrik i Slagelse, at få en mere stabil



Billedet viser hallen, hvor tobaksarbejderne sad ved de nye bredemaskiner.

produktion et stykke væk fra det urolige København.

Allerede året efter oprettelsen var produktionen i Slagelse i god gænge. Det var den imidlertid også på de to øvrige fabrikker, så firmaets samlede produktion kom snart til at overstige salget. Det blev til nogle dårlige år, hvor virksomhedens salg var for nedadgående. Derfor blev Hirschsprung i 1972 overtaget af Skandinavisk Tobaks-

kompagni, og ved de efterfølgende rationaliseringer, satsede man ikke på virksomheden i Slagelse, og den fik derfor snart problemer. Produktionen var faldet støt, og da medarbejdertallet i midten af 1970-erne var blevet halveret, besluttede man efterfølgende at lukke fabrikken i 1977.

Tobakkens historie var hermed definitivt slut i Slagelse.



Den springende hjort var det naturlige varemærke for firmaet A. M. Hirschsprung & sønner.

Tobaksarbejdets teknologi

En fabrik er et kompliceret system. For at læseren kan forstå de grundlæggende forhold i arbejdslivet, vil der her blive givet en beskrivelse af arbejdet, som det blev udført på tobaksfabrikken i Slagelse.⁴¹

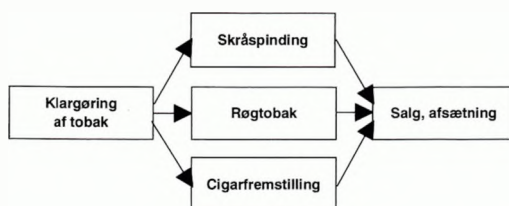
En fabrik bygger på arbejdsdeling, hvor de fleste arbejdsopgaver udføres af specialister. I dette kapitel vil de forskellige grupper af arbejdere og deres helt konkrete manuelle arbejde blive beskrevet. Samtidig omtales de benyttede redskaber og maskiner, den viden som ligger bag arbejdet samt organiseringen af arbejdet. Det er alle disse dele, som sammen udgør tobaksarbejdets teknologi.

Der er sket store forandringer i produktionsforholdene i de små 100 år bogen omhandler. I store træk vil disse forandringer blive nævnt.

Det vigtigste arbejde på tobaksfabrikken var specialistarbejde, som blev udført af *faguddannede svende*. En del mindre krævende arbejdsopgaver udførtes af *tillærte*, som gennem en oplæring på uger eller måneder, havde lært at beherske arbejdet.

Deres arbejde var serieproduktion, som kunne aflønnes efter akkord. Det resterende arbejde blev udført af arbejdsmænd og især af de mange kvindelige arbejdsmænd, kaldet *gulvpiger*, som blev aflønnet med en fast time- eller ugeløn.

Brancher kaldtes de enkelte større arbejdsområder på fabrikken f.eks. sorterer og skråspindere. Cigarmagerne dannede også en branche, men da cigarrullemaski-



nerne kom til, udskilte maskinbetjenerne sig også i en branche. Det var et forhold, som havde betydning, bl.a. når der skulle forhandles fælles forhold og vælges tillidsmænd.

Tobaksvarer har det til fælles, at hovedingrediensen er tobak. For skrå, snus og røgtobak er der iblandet en god del smags- og konsistensstoffer, mens cigarer er fremstillet af rene tobaksblade, som - bortset fra fermenteringen i det land, hvor det blev dyrket - ikke er undergået nogen kemisk forandring. Den er kun blevet behandlet med vand eller er blevet tørret.

Der er en stor fordel at beskæftige sig med en tobaksfabrik: råvarerne og de færdige produkter er stort set de samme perioden igennem. Det er i grove træk *udelukkende de øvrige dele af teknologien, som har ændret sig*.⁴² Derfor har produktionens struktur været uforandret fra et tidligt tidspunkt i virksomhedens historie. Den har bestået i de tre produktionsafdelinger for skrå, røgtobak og cigar, med en fælles forberedende afdeling, og med en fælles afdeling for salg og administration.

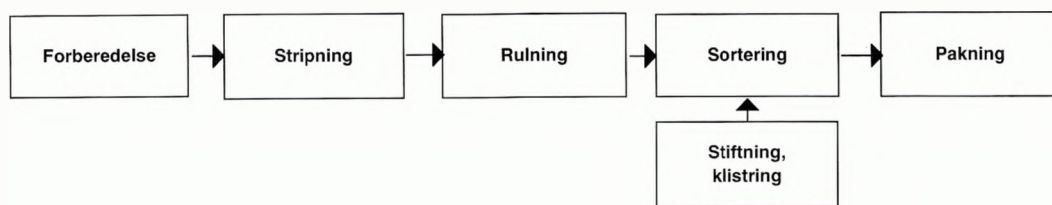


Diagram over cigarproduktionen.³⁴³

Indkøb og levering af råtabakken

Den vigtigste - men ikke eneste - råvare var naturligvis tobak. I det følgende nævnes en lille del af den store viden om råtabak, som indkøbere og de ansvarlige mestre skulle have, men som også de øvrige medarbejdere i varierende omfang skulle kende til.

Tobak bliver som nævnt dyrket i lande med et velegnet klima og jordbundsbeskaffenhed. Når planten er udvokset, høster man enten hele planten eller bladene alene, hvorefter det bliver tørret. Efter tørringen bliver bladene opbevaret, så fermenteringen kan foregå.

Bladene bliver herefter sorteret efter kvalitet efter hvor på planten, de kommer fra. Desuden bliver bladene sorteret efter de enkelte blades kvalitet med de hele, ensfarvede og hulfri som de bedste. En 15-20 blade bliver bundet sammen i en *dok*, og alle dokkerne bliver samlet i en større portion og pakket i en palle omvundet med jute, hessian, bast eller, for de amerikanske tobakkers vedkommende, lagt i trætromler, *fade*, klar til afsendelse. Fadene var cylinderformede og ca. 2 m høje og 1 1/2 m brede. De øvrige paller havde nogenlunde samme dimension.

Bladene er altså - bortset fra fermenteringen og sorteringen - ubehandlede inden de når til fabrikken.

De forskellige tobakstyper er egnede til hver sin tobaksproduktion. For Danmark er den vigtigste tobak *Brasil* (mørk, benyttet til cigarindlæg), *Java* (lys, til cigaromblad), *Sumatra* (lys, til cigardæks), *Havana* (mørk, til indlæg og dæks), Kentucky (tykt blad som kan opsuge væske, hvorfor det er egnet til skråtobak), *Virginia* og *Burley* (til røgtobak og cigaretter.)

Disse er de mest benyttede tobakker. Leveringen har naturligt været afhængig af mode, og om tobakken har kunnet leveres. F.eks. fik man først omkring 1900 Sumatra- og Java-tobakker til landet.

Tobakken blev ikke indført direkte til Danmark men overført via Bremen, Rotterdam eller Amsterdam. Den store børs afholdtes i Rotterdam, hvor der blev afholdt auktion over årets høst, når den var klar. Forinden havde repræsentanter besøgt tobaksfabrikkerne med vareprøver fra den nye høst, eller repræsentanter fra de største fabrikker rejste selv til auktionerne for at købe ind.

For firmaet Vilh. Lange må det formodes, at man i de første år, da fabrikken var lille, udelukkende købte tobak via grossister. Først, da den fik en vis størrelse, stod man selv for indkøbet, hvilket formodentlig skete kort efter århundredskiftet.

Når tobakken var købt, blev den ikke straks bragt til fabrikken, men derimod til et frilager, hvor den kunne ligge i flere år, inden den skulle bruges. Et stort lager var nødvendigt for at sikre en ensartet kvalitet af de forarbejdede tobaksvarer. Hvis høsten mislykkedes et sted et år, kunne fabrikken stadig fremstille tobaksvarer med denne tobak fra lageret. Desuden kunne man "springe" et år over, hvis priserne dette år var for høje. Disse lagre havde en del betydning, når leverancerne svigtede, som de gjorde i tiden omkring de to verdenskrige. Man kom derfor ikke til at mangle tobak med det samme.

Fabrikanter med store lagre kunne også drage nytte af disse, når priserne grundet varemanglen i øvrigt var steget væsentligt. Det kunne give anledning til store fortjenester, som det var tilfældet omkring 2. Verdenskrig, hvor slagelsefabrikken forudseen- de havde købt stort op.

Især under 2. Verdenskrig var manglen på tobak betydelig. Der blev derfor importeret tobak fra områder, hvis tobakskvaliteter man ellers ikke ville beskæftige sig med. Således fik man tobak fra Ukraine, Ungarn og Frankrig, lige som der kom en produktion i gang i Danmark. Når det blev helt slemt med tobakken, måtte man finde erstatningsvarer. F.eks. blev ombladet til cigarer erstat- tet af papir i stedet for tobaksblade.

Lageret for råtabak formodes de første år at have befundet sig i forbindelse med selve virksomheden. Det fortælles fra omkring 1920, at det var en stor dag, når den nye tobak til skråfremstillingen kom til fabrikken. En ladning på ca. 8 fade fik man et par gange om året. Prøverne fra fadene skulle kontrolleres med de prøver, man havde fået på forhånd. Herefter blev de transporteret til råvarelagret, som lå på loftet, efter man havde fået den nye fabriksbygning.

Da fabrikken var blevet større, måtte man have et større lager til råtabakken. Det fik man i Svendsgade, hvor det blev den ene kuskus opgave at fragte råvarerne til fabrikken.

Fugtning og forarbejde

For at gøre tobaksbladene klar til bearbejdning, var det ikke nok at løse indpakningen op. Hvert tobaksblad skulle forsigtigt løs- gøres fra den dok, den var samlet i.

Forinden skulle bladene fugtes med vand for at gøre dem bløde og smidige, så de ikke knækkede. Hos Lange blev det udført ved at de enkelte dokker blev oversprøjet med vand - evt. ved at vedkommende medarbejder fyldte munden med vand og for- støvede det ud på bladene - eller ved at bladene blev neddyppet i et vandkar, af- hængigt af hvor meget bladene skulle have af vand. Blade til skråfremstillingen blev dog fugtet med en sovs, *bengosovs*, i stedet for med vand.

Efter at bladene havde fået lov til at trække et stykke tid og derved fået en ensartet fugtighed, kunne de enkelte dokker løses op. Dette kaldtes *løsgøringen*.

Nu var tobakken klar til videre at blive bearbejdet, men oftest kom den dog til at ligge et stykke tid på lager. Her skulle den til stadighed vendes, for at den ikke blev misfarvet eller fik dårlig smag.

Arbejdet med at fugte tobakken var an- svarsfuldt og hørte egentlig til mesterens arbejde, men han havde selvfølgelig assi- stance fra gulvpiger og arbejdsmænd, når tobakken skulle flyttes. Det var et kvalifice- ret job, som krævede indføling med tobak- ken, for at kunne give den rette fugtighed, som var nødvendig for at arbejdet kunne glide ved bearbejdningen senere i proces- sen.

Cigararbejdet

Stripning

Ved *stripning* fjernes tobaksbladets stilk. Resultatet af stripning kan blive enten *buksestripning*, hvor kun den tykkeste del af stilkken bliver revet af, eller *gennemstrippet*, hvor bladet bliver delt i to halvdele (*højre- eller venstrehånds*.)

Stripningen foregik på stripperstuer. *Stripperne* sad her ved 6 personers borde, 3 og 3 over for hinanden. Bordet var ligeledes opdelt i båse til hver stripper, så man havde sin egen tobak for sig selv. Stripperne bar forklæder, som blev fæstnet til bordets underkant, således at spildtobakken blev opfanget af forklædet og kunne rystes ned i en skuffe, som altid stod åben.

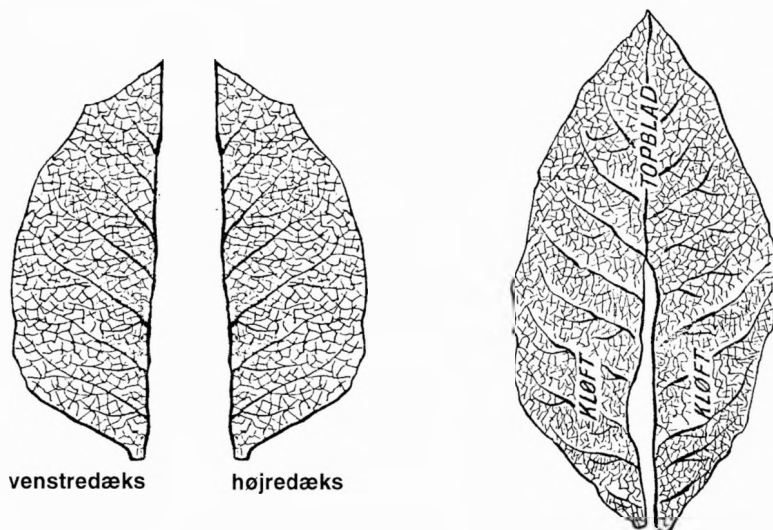
Bladene blev bragt af gulvpigen. De blev først lagt på bordet i den ene side, hvorefter de blev *bredt ud* (glattet.) Tit bredte man dem ud på låret. Herefter tog man bunken

og lagde den på bænken med et bræt over og arbejdede videre, mens bladene blev presset.

Når dette var sket, kunne man tage dem op og strippe. Det foregik ved, at man for hver enkelt blad rev stilkken af i hånden.

De strippede blade kunne lægges på en af flere måder afhængig af, hvad bladene siden skulle benyttes til. Hvis de skulle benyttes som indlæg, var de som regel buksestrippede og blev bare kastet i en kasse som *nedstrip*.

Til dæks og omblade blev bladene eller bladhalvdelen som regel lagt i orden. De skulle sorteres i kvaliteter, lagt med den lige kant mod båsens side. Ved hjælp af stikke blev de enkelte kvaliteter i bunken markeret med den bedste kvalitet i nederst. De kunne glattes ud, så de lå pænt stablet oven på hinanden, *opsat*, eller de kunne bare blive lagt ovenpå hinanden som *langstrip*. Samtidig kunne bladene blive sorteret i far-



For at tobaksbladene kunne benyttes, skulle stilkken tages bort. Dette kaldes *stripning*. Her vises to forskellige typer af strippede blade. Til venstre et gennemstrippet blad; til højre et buksestrippet blad.



Strippebord med tre strippere på hver side af bordet. De fysiske forhold gav anledning til et intenst socialt samvær. I tidens løb er der fortalt mange gode historier hen over bordet.

ver eller i højre- og venstrehåndede bladdele, hvilket som regel skete med dæks.

Det fineste arbejde på stuen var at strippe dæks. De krævede en særlig god behandling, og arbejdet var særlig godt betalt. Det næstfineste arbejde var ombladsstripningen, som heller ikke var ukompliceret. Det letteste arbejde var indlægsstripningen. Da maskinerne blev indført, overtog de dette arbejde, men da maskinerne ikke altid kørte, blev der dog til stadighed udført indlægsstripning i hånden hele perioden igennem på Vilh. Lange.

Stripning var akkordarbejde. Inden for hver type af stripning var akkordsatsen pr. blad den samme for alle tobakskvaliteter, selvom der kunne være stor forskel i tobakskvaliteten selv i den samme type to-

bak. Dette gav selvfølgelig jævnligt anledning til konflikter med mesteren.

En del af konflikterne søgte man dog at undgå ved at vurdere tobakken efter vægt. Således kunne man ud fra en sæk med en bestemt vægt udregne, hvor mange blade, der var.

Ved stripning kunne arbejdet gøres godt eller mindre godt. Kvaliteten af stripningen kunne variere lige som den efterfølgende sortering. Når mesteren udtog tobak for at kontrollere det, sagde man, at han var ude at *fiske*, ude at gå med *fiskeskeen*.

Som alle andre steder, hvor der var akkordafønning, skulle man også her være meget omhyggelig med tobakken. Affaldet blev f.eks. også sorteret i bladstumper og i stilke.



Maskinstuen for strippemaskiner. Hver maskine blev betjent af en person.

Maskinstripning

Indførelse af strippemaskiner betød en total forandring af arbejdet. Nu var det maskinen, der bestemte arbejdets udførelse. Tillige måtte man placere maskinerne på en særlig stue på grund af den kraftige maskinstøj.

De første *strippemaskiner* kom til firmaet samtidig med indførelsen af maskiner for cigarrulning. De var af mærket *Formator*, som næsten totalt dominerende markedet.

Der skulle en person til at betjene dem. Et blad blev bredt ud på en gummidug, hvorefter en klemme tog fat i stilken. Herefter aktiveredes maskinen, og stilken blev revet af. I det næste trin af processen blev bladet lagt i orden som langstrip eller blev bare kastet i en kasse som nedstrip. Herefter blev processen gentaget.

Maskinerne skulle udnyttes maksimalt, hvorfor der blev indført to-holds drift. I stedet for den gængse akkordløn, blev der ved disse maskiner indført en bonusakkord, som dog senere blev erstattet af almindelig ugeløn. Da det ikke var faglært arbejde at strippe, var der ikke problemer med at sætte håndstrippere til maskinstripning.

Senere blev der anskaffet en amerikansk maskine til gennemstripning. De blev brugt til indlæg, mens de svenske lavede buksesstrip beregnet for dæks. Senere blev der indkøbt flere maskiner af den første type. I 1944 ved vi, at der fandtes 5 strippemaskiner.

Det viste sig imidlertid, at kvaliteten af maskinstrippede dæks ikke var særlig høj. Spildet var ret stort, så stripning af dæks blev i en meget stor udstrækning stadig udført som håndarbejde. På samme måde

blev stripning af omblade i stort omfang foretaget i hånden.

I den sidste del af firmaets historie blev der mere og mere benyttet revet tobak som indlæg. Da denne tobak ikke skulle stripes, mistede maskinerne sin største betydning.

Udviklingen af maskiner gik videre efter Vilh. Langes lukning. Da den nye fabrik kom til Slagelse i 1964, blev en del af arbejderne her ansat ved strippemaskiner, som kunne strippe dæks med et udmærket resultat.

Det må dog også nævnes, at disse strippemaskiner ikke var særlig nænsomme ved stripning af dæksblade og til dels også ved omblade, hvorfor der var et efterfølgende stort spild. Samtidig var det ikke muligt at ordne bladene på samme måde som ved håndstripning, hvorfor kvalitetene blev blandet.

Skæring og rivning

Efter stripningen var tobaksbladene klar til at blive forarbejdet af cigarmagerne. Undertaget var dog indlægget, som skulle ligge nogle dage på indlægstørrestuen for at få en tilpas fugtighed. Desuden kunne indlægget blive bearbejdet ved skæring, således at indlægstobakken i princippet var ligesom tobakken i en cigaret bare meget bredere i snittet.

Revet tobak benyttes næsten udelukkende i dag. Her bliver bladene revet i stykker uden forudgående stripning, men hvor de grove blade blev siet fra. Dette blev kun foretaget i de sidste år på fabrikken, ligesom skæring kun brugtes til cigarillos rullet på maskine.

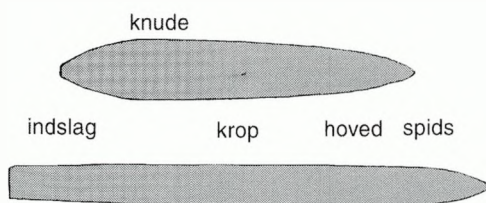
Cigarrulning

Der findes mange forskellige slags cigarer. De bliver kategoriseret efter deres form, hvor den vigtigste skelnen gælder størrelsen: de

største kaldes *cigar*; en mellemstørrelse kaldes *cigarillos*, mens de mindste kaldes *signaritos*. Disse former kan igen deles i *cerut*, som ikke har nogen spids.

De enkelte cigarer findes desuden i en mængde forskellige former. De vigtigste typer er *slanke cigarer* og *faconcigarer* (*spidsarbejde*.) De slanke var de letteste at rulle, mens spidsarbejdet var mere krævende.

De enkelte typer havde deres egne navne f.eks. *Corona*, *banan*, *blyant* og for spidsarbejdet *langt indslag*, *ægfacon* etc. For

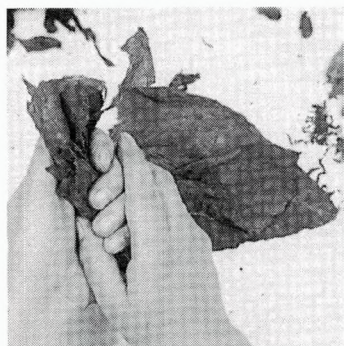


at cigarmagerne kunne rulle den ønskede facon, havde de ved arbejdets begyndelse fået udleveret en træmodel af den færdige cigar. Desuden fik de en æske, som lige passede til et vist antal cigarer.

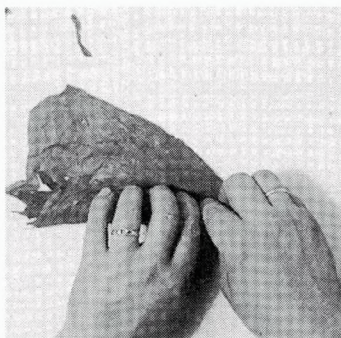
Disse cigarformer var efterhånden blevet standardiseret, så deres form var ens over hele landet. Det gav ensartede cigarer - og udregningen af akkord kunne tilsvarende foretages ensartet landet over.⁴⁴

Håndarbejde

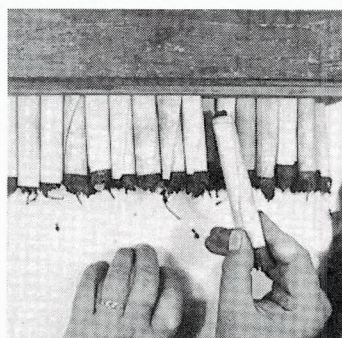
Cigarmagerne var samlet på *rullestuer*.⁴⁵ I størstedelen af dette århundrede fandtes flere stuer hos Lange. Det var store lokaler, hvor cigarmagerne sad ved borde med plads til 6 eller 8. Hver havde deres faste plads. Ganske vist havde der siden 1903 været elektrisk lys, men det var eftertragtet at være i nærheden af vinduerne for at få ekstra lys til arbejdet.



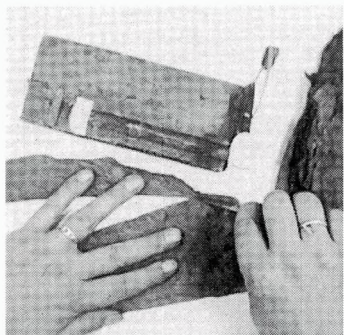
1 Samling af indlæg i hånden



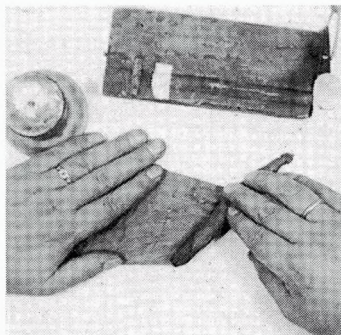
2 Indlægget omrulles af ombladet, og første del, viklen, er færdig.



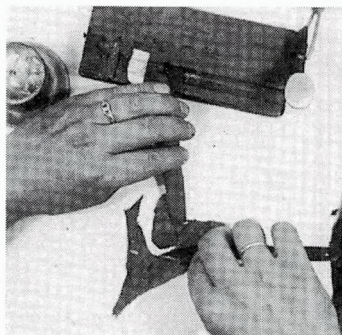
3 Viklen rulles i et stykke svært papir og placeres i vikkelrammen.



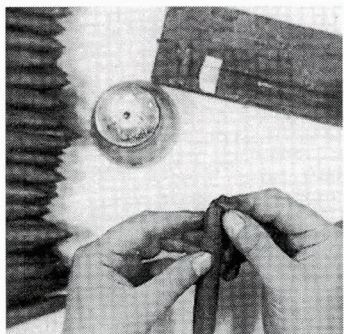
4 Dæksblad skæres til.



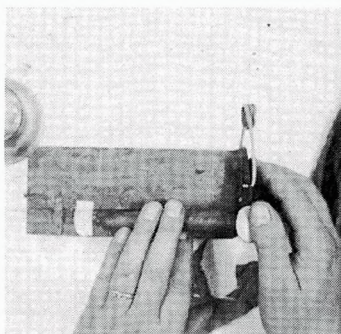
5 Viklen overrulles ind i dæksblad.



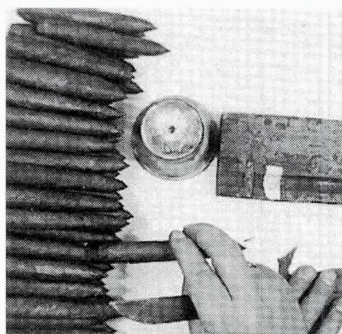
6 Tilskæring af spidsbladet (første gang).



7 Spidsen klistres fast med lidt klister fra klisterbøtten.



8 Cigaren "stikkes af" - afskæres ved indslaget i afstikkermaskinen.



9 Cigaren er færdig.

Bordene var opdelt i en slags båse, som markerede den enkelte cigarmagers plads. På bordet var placeret *rulleklods*en, *afstikkermaskinen*, *klisterbøtten*, samt *rullekniven* og *vikkelpapiret*. I nærheden af pladsen fandtes oftest flasker med vand, hvorved stykker af sækkelærred kunne blive fugtet. Dette fugtige stykke kunne lægges over tobakken, så den ikke tørrede ind. Dette var meget vigtigt, for tobakken blev umulig at arbejde med, hvis den blev for tør. Foran på bordet sad *vikkelrammen*, som adskilte pladsen fra pladsen på den modsatte side. Ved rulning af vikler sad cigarmageren på en slags kiste, hvor indlægstobakken lå. Ved overrulningen derimod stod han op. I bordet fandtes en skuffe til affald, hvor tobakken kunne falde ned gennem bordpladen via en lille rist.

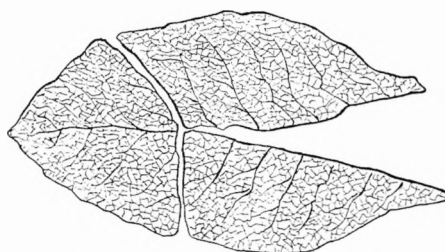
Forarbejdningen af en cigar foregik i seks arbejds momenter: Ved den første proces skulle *ombladet tilrives*. Bladet blev bredt ud på bordet med undersiden opad, hvorefter det blev revet i tre stykker (top og de to sider.) Ombladet blev senere skjult ved *overrulning* af dæksbladet, så man kunne godt lappe huller med mindre bladstykker, ligesom huller og andre fejl ved bladet ikke havde nogen betydning.

Ved det andet arbejds moment skulle man *samle indlæg* (se fig. nr. 1 på modsatte side.) Indlægget blev placeret i en bunke på bordet. Herfra kunne cigarmageren tage en håndfuld, som svarede til den mængde, der skulle i viklen. Indlægstobakken blev lagt på ombladet jævnt formet efter den facon, viklen skulle have.

Ved den tredje proces blev *viklen fremstillet* (se fig. 2.) Indlægget blev pakket ind af ombladet, som var i en enkelt eller i to dele (*kløfter*.) For at holde den stiv, indtil dæksbladet kom udenpå og holdt sammen på den, blev viklen ved de fleste former for

cigarrulning midlertidig pakket ind i et stykke vikkelpapir og placeret i vikkelrammen, indtil den skulle overruller (se dog om formarbejde senere.)

Den fjerde del af processen var *tilskæring af dæks* (se fig. 4). Lige som ombladet var dannet af stykker af et blad, skulle det udvendige dæksblad også tildannes. Dette skete med en skarp kniv, idet bladet skulle udskæres i en meget nøjagtig facon afhængig af den færdige cigars form. Dette skete med en kniv på *rulleklods*en, som var en træplade med endetræet opad. Af et helt blad kunne der oftest skæres adskillige dæks, men bladet kunne også delvist være i stykker eller på anden måde ubrugelig i hele sin udstrækning.



Eksempel på tilrivning af omblad.

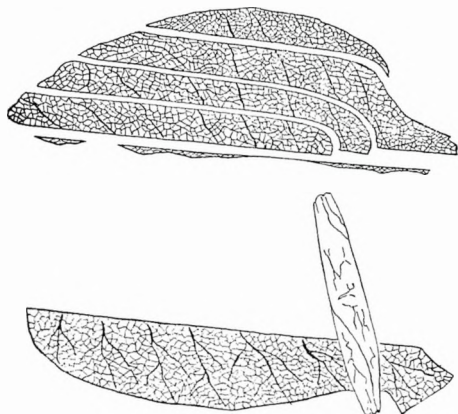
Den femte del var *overrulningen* (se fig. 5). Dette var det vanskeligste arbejde og krævede en høj grad af akkuratessse. Det kunne ske "på klods" for de mest almindelige cigarformer, mens de mere komplicerede former oftest formedes i hånden. Viklen blev rullet ind i dæksset, hvor der blev startet ved *indslaget*, som var den spids, hvor cigaren siden skulle tændes. I denne ende måtte der ikke benyttes klister, mens det var nødvendigt at lime, når viklen var blevet rullet til i den anden ende, *spidsen*.

Den sytte og sidste del i processen var *afstikningen* (se fig. 8). Den rullede cigar

blev anbragt i afstikkermaskinen og indslagsenden afkortet, så cigaren fik den ønskede længde. Cigaren var sådan set færdig og blev anbragt i en *ramme*.

En typisk arbejdsdag startede med, at man mødte ved sin plads på stuen. Herefter kom gulvpigen for at udlevere tobakken. Hver cigarmager (plads) havde sit eget nummer, og der blev ført kontrol med den udleverede tobak.

Det første arbejde bestod i, at man rullede et antal vikler, hvorefter de blev overrullet og lagt i sætkassen. Herefter blev der igen rullet vikler og overrullet, og som re-



F.o. vises udskæring til et dæksblad. Dette er til en cigar i blyantfacon, hvor der kan skæres tre dele af et halvt blad.

F.n. vises starten på at rulle dæksblad over viklen. Denne rulning sker på rulleklodsens i det såkaldte "indslag på klodsens".

gel kunne der nås endnu en omgang inden frokosten. I denne rytme fortsatte man til hen mod fyraftenen. Her kom gulvpigen så igen for at samle de rullede cigarer samt den portion dæksblade, indlæg og omblade, som endnu ikke var blevet rullet op.

Desuden blev tobaksaffaldet fra gulvet og skuffen samlet sammen. I sætkassen blev lagt en seddel med nummer på cigarmageren samt navn, antal cigarer og cigarens partinummer. Og arbejdsdagen var slut.

Det var mesteren, som bestemte hvilken type cigarer, der skulle rulles efter at have set kontorets bestillinger. Selvfølgelig tog han et vist hensyn til den enkelte cigarmagers evner, når han fordelte arbejdet til cigarmagerne.

Fremstillingen af cigarer udførtes i partier, hvor der blev afvejet tobak til f.eks. 10.000 cigarer. Arbejdet med denne tobak kunne godt strække sig over flere uger.

Ud over at cigarmageren havde sin træcigar og cigarkasse at rulle cigaren efter, skulle mesteren stadig kontrollere kvaliteten af den enkelte cigarmagers arbejde. Cigarmageren kunne tit risikere, at der om morgenen lå et par *udskud* på hans bord, hvis han den foregående dag ikke havde rullet ordentligt, og mester siden havde opdaget det ved sin kontrol. Det kunne enten være faconen, som var forkert, eller der kunne være huller i ombladet, som cigarmageren ved skæringen ikke havde undgået. Det kunne også være fordi, viklen var rullet for stramt eller for løst, hvilket bl.a. viste sig ved mesterens prøvetrykning.

Arbejdet blev næsten udelukkende udført på akkord. For hver enkelt cigartype havde et centralt bedømmelsesudvalg fastlagt en bestemt akkordsats for rulningen pr. mille (tusinde). Det var således alene op til den enkelte at udføre arbejdet.

Akkorderne var udregnet således, at indtjeningen stort set var den samme lige meget hvilken cigar, man kom til at rulle. Man foretrak dog som oftest, at det var en finere cigar, man arbejdede med, med spidsarbejdet som det fineste. Ved cigarillos kunne man rulle ca. 1.000 om dagen, mens man



Fotografiet af et af bordene i en cigarmagerstue er fra slutningen af 1940'erne, men bordene har altid været indrettet på denne måde. Hvert bord havde 8 arbejdspladser ens indrettet med afskærmning til siderne og i midten. Der var dog stadig fri mulighed for at kunne tale sammen med de øvrige på stuen.

ved de finere cigarer kun nåede det halve antal.

Med i lønnen hørte gratis *røgcigarer* - cigarer til eget forbrug. Det fik de øvrige kolleger på fabrikken også, selvom ordningen de første mange år for dem ikke var nedskrevet i nogen overenskomst.

Da fabrikken havde flest cigarmærker, førte man omkring 60-70 forskellige cigarer med hver sit navn. Dog havde flere af de forskellige mærker samme form og måske også samme slags tobak, men det kunne ikke undgås, at cigarmagerne jævnligt skulle skifte type.

Hvis denne nye cigar ikke var blevet rullet før, skulle den bedømmes i København, hvor rullepinden blev indsendt til bedømmelse.

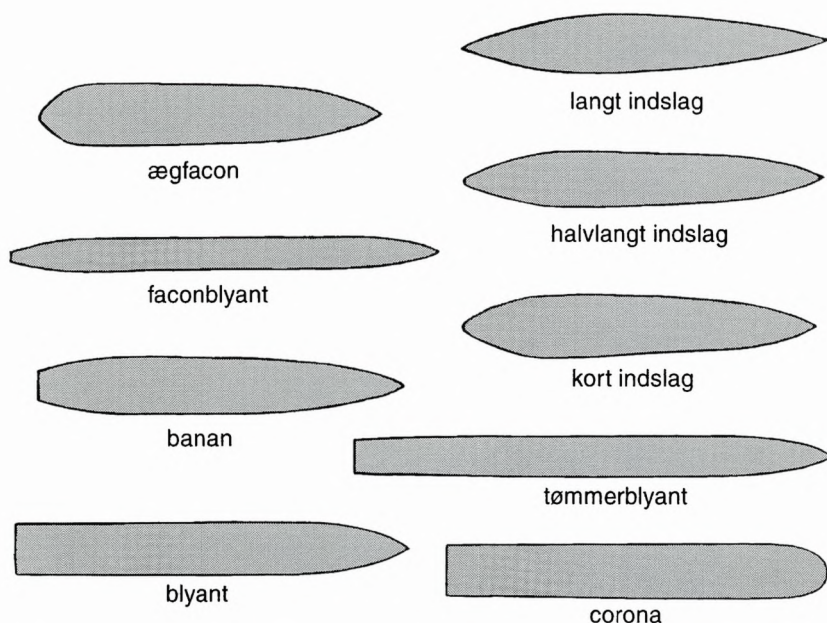
I de første årtier af århundredet producerede man i stor udstrækning slanke cigarer. Men da der i løbet af 1920'erne frem-

kom cigarillos som en særlig stor varegruppe og konkurrerede med de tidligere cigartyper, tog man i begyndelsen af 1930'erne for alvor fat på spidsarbejdet, som ikke alle havde lært. Man forsøgte fra ledelsens side at hente arbejdere udefra, som kunne lære fabrikkens egne cigarmagere at mestre denne form for rulning.

Når man skulle til at rulle en ny cigar, var det sikkert, at man ikke kunne holde en ordentlig akkord, og som regel rullede man de første to uger på et gennemsnit af den tidligere akkord.

Arbejdet blev altid udført af faglærte tobaksarbejdere, og i Slagelse blev cigarrulning udelukkende udført af mænd.

Selvfølgelig betød verdenskrigene med deres erstatningsvarer og dårlige tobak meget for cigarmagerne. F.eks. måtte man regelmæssigt benytte papir til omblad. Tobakken var som regel af en dårligere kvali-



Forskellige typer af cigarer. De fire nederste cigarer er slanke cigarer, men de øvrige er facon-cigarer.

tet, end den man var vant til - bortset fra i øvrigt den danske tobak, som kom til i slutningen af krigen. Den var virkelig god at rulle af, mens smagen desværre ikke havde samme kvalitet. Alle disse forandringer gjorde, at det blev nødvendigt at suspendere akkordsystemet og i stedet indføre en timeløn (gennemsnitsløn) udregnet efter gennemsnittet af den tidligere opnåede akkordløn.

Cigarillosmagere

Mange af de arbejdsforhold, som er nævnt for cigarmagerne, gælder samtidig cigarillosmagerne. Den vigtigste forskel er, at arbejdet var lettere at udføre. Det gælder til dels også, at der ikke var så stor forskel på de enkelte cigarillostyper. Cigarillosrulning var oprindeligt en del af cigarfaget, men da der gennem konkurrencen med cigaretterne blev særligt stort behov for cigarillos,

blev det en særlig faguddannelse. Formelt blev den godkendt ved hovedoverenskomsten i 1910. Læretiden var kun på 2 år. Den korte læretid gjorde det til et område, hvor der særligt kom tilgang af kvindelige cigarillosmagere.

I løbet af århundredets første årtier var der en mindre tilgang af cigarillosmagere, men først i slutningen af 1920'erne - og især efter nye toldbestemmelser i 1928 - kom der for alvor gang i ansættelse og uddannelse.

I den efterfølgende periode gik det gradvist tilbage med cigarrulning, mens cigarillos stadig havde gode tider. Dog fik håndarbejdet efterhånden en alvorlig konkurrent i maskinerne, som i lange tider stort set udelukkende forarbejdede cigarillos. I den første periode fremstillede maskinerne kun vikler, som man skulle overrulle, men fra omkring 1935 overtog maskinerne hele fa-

brikationsprocessen, og cigarilloshåndrullerne mistede deres betydning.

Størstedelen af indlæggene til cigarillos var skåret tobak. Selvom det var let at benytte, var der til gengæld tit sand i tobakken, hvilket generede produktionen, og derfor gav anledning til stadige problemer.

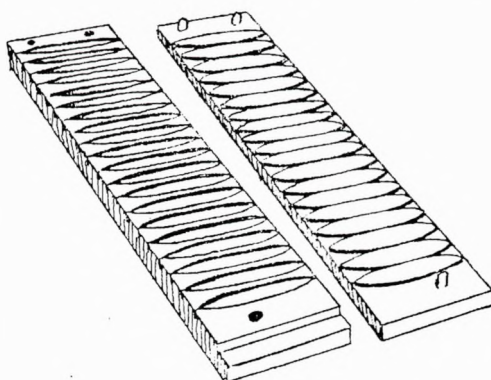
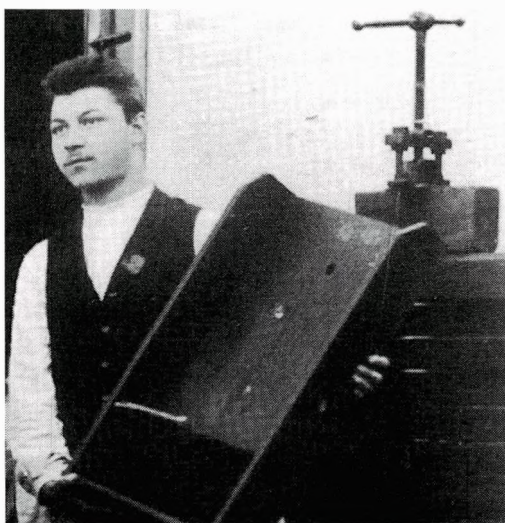
Formarbejde

En afart af håndrulningen var formarbejdet, som især har været benyttet til de billigere cigarer. Fremstillingen foregik i store træk på samme måde som ved håndrulning, og det blev da også mest udført af udlærte cigarmagere. Dog blev viklen ikke anbragt i vikkelpapirer i vikkelframmen. I stedet blev den anbragt i en træform, som bestod af to dele: en bund og et låg (*fisken*). Heri fandtes plads til 20 cigarer i hullerne, som havde facon efter den cigar, man skulle ende med. Hver formarbejder havde mellem 10 og 30 forme.

Når der blev arbejdet med en cigar af en vanskelig type, kunne der ikke rulles så hurtigt. Modsat kunne man ved cigarillosrulningen nå at fylde flere forme.

Efter de første 5 forme var blevet fyldte, blev de sat i en presse, og man gik i gang med at fylde de næste 5 forme. Når disse var færdige og sat i pres, blev cigarerne i de første forme vendt en halv omgang, så der ikke blev dannet en formkant på cigaren. Dette arbejde kaldes *vikkelvending*. Herefter fyldte man igen 5 forme, og da disse var færdige, blev cigarerne i hold nr. 2 vendt, hvorpå viklerne fra hold nr. 1 blev overrullet osv.

Således var arbejdsgangen, hvor det var cigarmageren, der stod for vikkelvendingen, men i hvert fald i en periode fra 1920'erne blev arbejdet i et vist omfang delt arbejde, idet en enkelt arbejder, en *vikkelvender*, fik til opgave at vende viklerne på en hel stue.



Ved formarbejdet blev viklen lagt i formen, som lige havde cigarens facon. T.b. på fotografiet ses pressen med mange forme under pres.

I den tidligste periode havde det været et børnearbejde, men kort efter århundredskiftet overgik det til kvinder.

Arbejdet som vikkelvender var på time-løn, selvom vedkommende mange gange forsøgte at få indført akkord, som det fandtes på større fabrikker.

Formarbejdet blev tiilsyneladende kun delt på dette område. På andre fabrikker - måske kun de større - var dette arbejde ble-

vet delt således, at der var arbejdere som udelukkende fremstillede viklerne, hvorefter andre igen foretog overrulningen.

Formene var det specielle redskab ved dette arbejde. På lageret lå formene opmagasineret i sæt hver med et nummer indbrændt i træet, så man kunne identificere formen. Når en ny cigar skulle fremstilles, blev en lærling eller gulvpige sendt afsted for at hente dem. Det kunne ske, at der ikke var forme nok til alle, hvilket bl.a. skete, når der i en periode var særlig stor efterspørgsel på en bestemt type cigar.

Maskinrulning

De første cigarrullemaskiner med en rimelig driftssikkerhed kom på markedet i 1927, og i lighed med strippemaskinen var også disse maskiner af mærket Formator. Allerede i 1933 fik fabrikken den første maskine. Det var en *cigarillosvikkelmaskine*, som udelukkende fremstillede vikler. Den blev betjent af en enkelt person, som startede med at placere ombladet på en gummidug, hvorefter maskinen aktiveredes. En griber førte derefter et afmålt kvantum tobak fra indlægsbeholderen til en tragt, som fødede ombladet med indlæg. Ved gummidugens rulning blev viklen rullet færdig.

I den første periode sluttede den maskinelle proces her. Man skulle så manuelt placere viklen i en ordinær ramme, men snart blev maskinen forbedret, så man i stedet placerede viklen i en pressetromle, hvor den blev presset og vendt automatisk på samme måde som ved det manuelle forarbejde.⁴⁶

Snart blev endnu en maskine indført; vidstnok i 1938. Den kunne rulle over, og sat sammen med vikkelmaskinen, fungerede de som en samlet *kompletmaskine*. Desuden anskaffedes samtidig to cigarvikkelmaskiner, som i princippet arbejdede på

samme måde som cigarillosvikkelmaskinen, men som kunne klare cigarer med en vis facon. 10 år senere blev der anskaffet en cigarkompletmaskine. I 1944 ved vi fra en opgørelse, at virksomheden i alt havde 6 kompletmaskiner.

Kompletmaskinen bestod altså af to forbundne maskiner, som dog arbejdede så uafhængigt, at en arbejdsstandsning ved den ene ikke forstyrrede den anden. Den nye maskine fik de færdigpressede vikler ved hjælp af en griber. Også denne maskine blev betjent af en person. Her skar maskinbetjeneren dog først dæks manuelt efter en skabelon. Dækset anbragtes i maskinen, som efter udløsning automatisk rullede viklen; herefter tog en griber den overrullede vikkel og bragte den til et sakseapparat, som afskar spids og indslag i den ønskede længde, hvorefter spidsen blev klistret og afpudset i en tylle.

Disse maskiner kunne hver fremstille 6-700 cigarillos i timen. Ved sjældne lejligheder blev de omstillet til cigarer, hvor produktionen blev noget mindre. De kunne da ikke klare mere end 450-400 cigarer i timen.

Arbejdet var nyt og dermed uvant. Hvem skulle arbejde ved maskinerne og til hvilken løn? I første omgang blev det faglærte, som kom til at betjene dem, men snart blev også ufaglærte sat til maskinerne.

Ved kompletmaskinen skulle to maskinbetjenerne arbejde sammen. Det foregik ikke i et helt tæt samarbejde, da maskinerne ikke var direkte forbundet. Arbejdet krævede dog langt mere samvirke, end man tidligere var vant til fra det individuelle rullearbejde i hånden. Et nyt forhold var desuden, at arbejdet ikke mere blev bestemt af arbejderen men af maskinen. Desuden var støjen fra maskinerne så kraftig, at det var umuligt at kunne tale sammen.

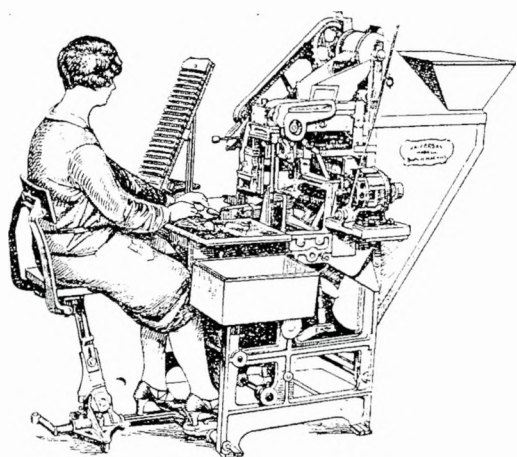


Mesteren th. ser til, at alt går vel på maskinstuen. På billedet ses 6 kompletmaskiner, som hver består af to enkeltmaskiner. Forrest i billedet ses de to maskiner med deres betjenere. Selvom maskinerne tilsammen fremstillede den færdige cigarillos, var det to selvstændig fungerende maskiner. Kvinden til højre holder på beholderen med indlægstobak, som foder vikkelmaskinen. Til venstre står den tilhørende overrulningsmaskine. Maskinerne var begge af mærket „Formator“ leveret af den svenske fabrik "Formator", senere „Arenco“.

Arbejdstiden blev også ændret ved maskinernes indførelse. Hvor det tidligere havde hørt til sjældenhederne, at der blev arbejdet ud over den normale arbejdsdag, blev der nu indført 2-holdsdrift, til tider endda 3-holdsdrift, samt arbejde på søn- og helligdage. Det var ikke alle tider af året, hvor der var arbejde nok, men når der var, skulle de dyre maskiner udnyttes fuldtud.⁴⁷

Maskinerne var ømfindtlige og skulle passes omhyggeligt. De gik ofte i stykker eller var ude af justering. Når man derved

ikke kunne arbejde ved sin maskine, kunne vedkommende blive sat til forefaldende arbejdsmands- eller gulvpigearbejde. Dette gjaldt også for de cigarmagere, som betjente maskinerne. Når der kun blev arbejdet ved få maskiner, kunne arbejderen ved vikkelmaskinen blive syg, hvorved makkeren kom til at stå uden arbejde. Når alle maskinerne var i gang på samme tid på 2. hold eller 3. hold, var det samtidig nødvendigt at have en ekstra arbejder i reserve, hvis en af de øvrige ved maskinerne skulle få forfald.

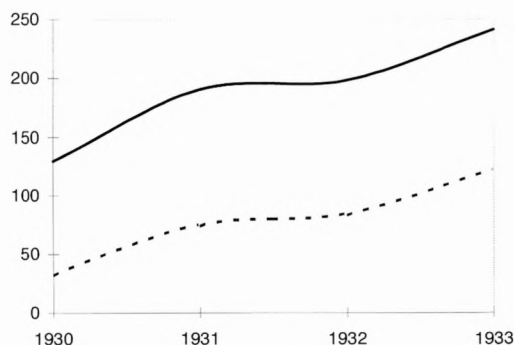


De første maskiner på de danske tobaksfabrikker var amerikanske, som den afbilledet fra o. 1925. Men først da de stabile svenske Formator-maskiner kom frem, brød mekaniseringen for alvor igennem.

Mens der i 1925 kun var 14 tobaksarbejdere beskæftiget ved maskinrulning, var maskinerne for alvor brudt igennem 5 år senere med 140 maskiner i 1930 stigende til knap 250 i 1933.

Strippemaskiner kom næsten samtidig til landet. Også her var det de svenske maskiner, som dominerede.

Indførelse af maskiner i Danmark



Den øverste kurve angiver det samlede antal af rullemaskiner, mens den stiplede linie angiver strippemaskiner.

Lønnen blev i første omgang sat til en bonusløn. Ifølge den fik man en fast ugeløn for en bestemt produktionsmængde; når denne blev overskredet, fik man en almindelig akkordbetaling. I den første tid kunne bonusmængden sjældent nås, og der blev stillet krav til hjælp for fyldning af maskinerne. I løbet af en kortere periode overgik arbejdet ved maskinerne dog helt til en aflønning med timeløn.

Med til arbejdet (og lønnen) hørte også rengøring. Hver dag skulle maskinerne gøres rent 1/2 time, og om lørdagen skulle de have en mere indgående rensning på 1 time.

I årene efter krigen havde man særlig store problemer med maskinerne. De kunne ikke blive vedligeholdt ordentligt. Der var mangel på reservedele, som man ikke kunne skaffe på grund af valutarestriktioner.

Rigtige cigarkompletmaskiner blev indført i fabrikkens sidste år. De var kun til slankt arbejde. Det vanskeligste arbejde ved rulning, nemlig spidsarbejdet, blev senere også overtaget af maskinerne. Det skete dog ikke i firmaet Vilh. Langes tid, men de tobaksarbejdere, som efter firmaets lukning tog til København for at arbejde ved håndrulning, måtte der se deres arbejde blive overtaget af disse maskiner.

Da den nye virksomhed blev etableret i Slagelse i 1964, benyttede den udelukkende maskiner. Cigarmagerne kunne ikke få arbejde med deres faglige kunnen bortset fra de få, der kunne arbejde som mester - eller måtte de arbejde som almindelige fabriksarbejdere.

Smede

Maskinerne betød også, at en ny gruppe medarbejdere fik deres indpas på fabrikken. Maskinerne skulle justeres og reparere-

res, og det blev smedenes arbejdsområde.

De første maskiner kom til, efter at et konsortie af finansiererer var gået ind i selskabet. De største af dem ejede i forvejen byens margarinefabrik, og en smed herfra blev overført til tobaksfabrikken. En kortere oplæring i maskinerne blev dog foretaget på en anden tobaksfabrik.

Smedens arbejdsopgave bestod for det meste i at finindstille maskinerne, så de kørte ordentligt. Det kunne til tider være et omfattende arbejde, som tillige var ansvarsfuldt.

I den første tid var der udelukkende én svend, men når der gik en maskine i stykker på 2. skiftehold, måtte maskinrulleren vente til smeden kom. Der blev derfor snart også ansat en smed til at hjælpe til ved 2. hold.

Under krigen blev der særlig store problemer på grund af de meget varierende kvaliteter af tobakken samt de papirsomblade, der undertiden blev benyttet. Til andre tider var der dog så stor mangel på arbejde, at smeden samtidig kunne passe kedlen.

Sortering

For at opfylde de kræsne køberes ønsker, skulle cigarerne sorteres. Der lå ikke heri en sortering efter cigarernes kvalitet som røgvare, men stort set udelukkende efter skønhed. Når en cigarkender åbnede en kasse cigarer, skulle det øverste lag, *spejlet*, fremtræde ensfarvet, hvor de små farvenuancer ikke kunne ses, fordi cigarerne var sorteret fra lys til mørk med så små nuancer, at der faktisk ikke var forskel fra den ene cigar til nabocigaren. Ligeledes skulle cigarerne i det underliggende lag være ens i farven; de behøvede dog ikke at være af en lige så fin sortering, men også her skulle cigarerne vendes, så der ikke var årer, der vendte op. Det lå også heri, at arbejdet var

størst ved de helt store pakninger (1/1 kasse indeholdt 1.000 stk.) og meget mindre ved små pakninger med f.eks. 4 stykker.

Sorterernes arbejde foregik på sortererstuerne; normalt var kun en af stuerne i funktion, men i tider med meget arbejde, måtte flere stuer tages i brug.

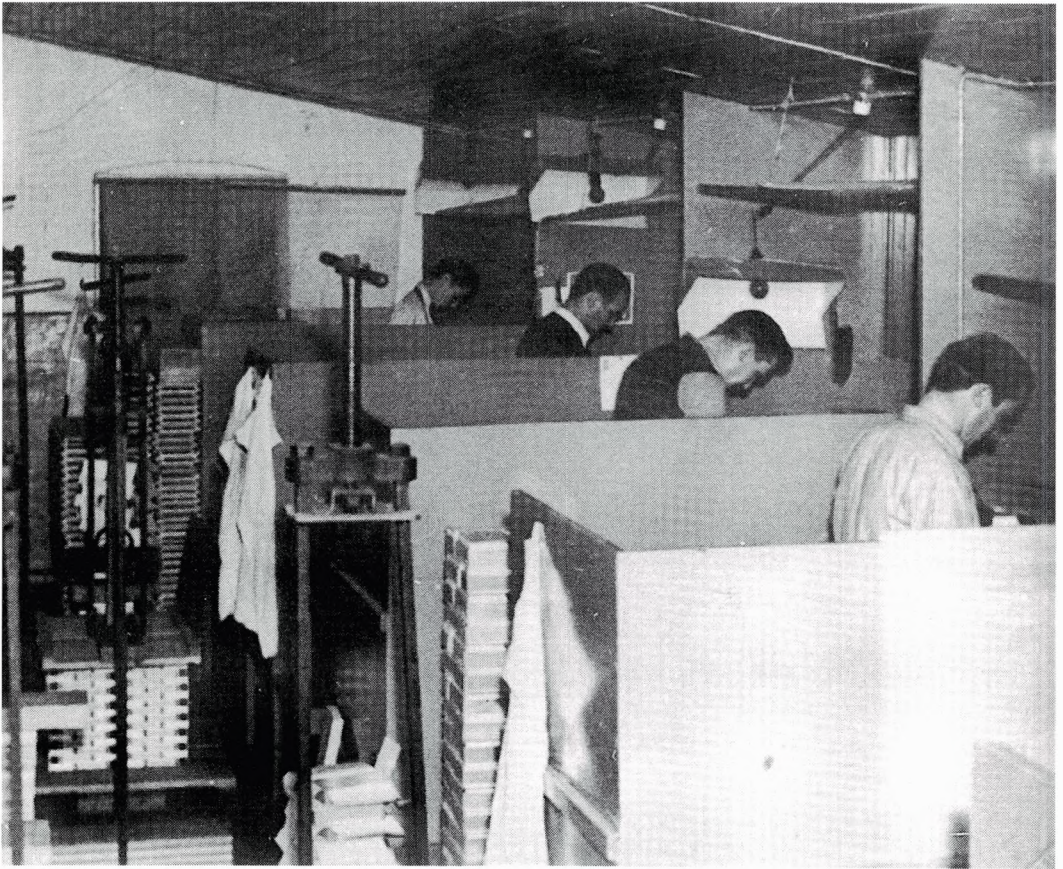
Da arbejdet bestod i en sortering i me-



Cigaræsken viser det arbejde, som klistrere og stiftere udførte. Æsken var klistret langs kanterne hele vejen rundt; merkater var opsat på låget, på enderne og som lukke. Denne cigar blev i øvrigt pakket i fire forskellige pakninger: 100, 50, 25 og 10 stk.

get fine nuanceforskelle, foregik arbejdet derfor i lokaler, som vendte mod syd mod det gode sollys. Stuen var inddelt i båse, hvor sortererne stod med et bord foran og sideborde til hver side. Foran var vinduet, hvor lyset kom ind; ved direkte sollys havde man en skærm med tyndt hvidt papir til at slå ned, så lyset ikke blev for stærkt. Ganske vist havde hver sorterer tillige en elektrisk lampe over pladsen, men dette lys var ikke det bedste at sortere i. Hvis det kunne lade sig gøre, sorterede man i den lyse tid på dagen, og pakningen blev så foretaget, når det var blevet mørkt.

Første sortering, *rensortering*, skete ved at lægge cigarerne op. Et parti cigarer blev



Sortererstuen, hvor sortererne stod i hver sin bås ud mod vindueslyset. Til venstre ses presserne, hvori cigarkasserne blev presset efter pakningen.

T.h. sorteres en af 1940'ernes store varer, Cardinal, i 10 stk.s pakninger.

I modsætning til de større pakninger blev cigarerne i de små æsker presset i facon, inden de blev pakket.



lagt på sortererbordet hvorfra de mørkeste og lyseste eksemplarer blev taget fra, mens mellemfarven blev tilbage. Samtidig blev *udskud* fjernet. Det var *fejlfarvede* cigarer med forskellige farver på samme cigar, og det var *vrag*, som var ubrugelige cigarer med hullede dæksblade etc.

Sorteringen af cigarerne skete i portioner, hvor de efter hver sortering blev lagt til side i de tre sorteringsfarver. Anden sortering gav tre bunker, hvor henholdsvis de grå og de røde toges fra, mens igen en mellemfarve blev tilbage. Disse 9 forskellige farver blev igen sorteret efter mørk og lys, dog således at der nu blev taget fra i lyseste, lys og mørkest, mens en mellemfarve blev tilbage. Der var nu 36 bunker, og hver af disse blev sorteret, så de blanke cigarer blev taget fra, mens de matte blev tilbage. Disse 72 bunker blev igen sorteret i rød, mellem og grå, og den egentlige ren-sortering var slut. Der fandtes nu 206 forskellige farver samt en bunke udskud. Denne sortering foretoges dog kun ved særlig fine cigarer. Normalt blev en eller flere af sorteringerne sprunget over.

Næste del af processen var pakningen. Ved fine pakninger blev cigarerne pakket i *bundter*, hvor cigarerne placeredes i en *bundtebuk* passende til det antal, der skulle være i et bundt, og en silkesnor blev bundet omkring. Under knuden anbragtes tit et stykke karton for at skåne cigarerne nedenunder fra knudens tryk. I en kasse kunne der være en eller flere bundter. I de fleste tilfælde pakkedes kasserne dog uden bundtning (*løs pakning*).

Ved pakningen startede sortereren med at lægge et passende antal cigarer ud på bordet svarende til kassens indhold, og han valgte de pæneste til spejlet. Kassen blev taget, og lagene lagt i undtagen det øverste og det underste lag. Derefter blev spejlet

lagt i - de skulle *changeres* med de mørkeste nuancer til venstre og gradvist lysere mod højre. Herpå blev et papir lagt over, og låget blev slået fast. Kassen blev vendt, og *bundspejlet* lagt i. Foerpapiret, som i forvejen sad i kassen, blev strammet om cigarerne og bunden lagt løst på. Kassen kunne umiddelbart ikke lukkes, men efter et vist antal kasser var blevet pakket, blev de sat op i en presse - stablet som en muret skorsten - hvor de gradvist blev presset sammen. Det var vigtigt, at cigarerne endnu var fugtige og dermed smidige.

En særlig vanskelig proces var *beringen*, hvor mavebælter blev påsat. Kasserne blev efter presningen åbnet, og cigarerne fik, lag for lag, sat et bælte på.

Ved pakning af mindre æsker og ved pakning af cigarillos, pressesedes de, inden de blev pakket, idet de efter sorteringen blev anbragt i brædder, som igen stabledes og pressesedes inden den endelige pakning.

Arbejdet blev udført på akkord. Man fik et parti på som regel 10.000 cigarer, hvis færdiggørelse man fik akkorden for. Der var arbejde til mange dage, og hvis arbejdet ikke var færdig til lønningsdag, kunne man få forskud på akkordlønnen.

På sortererstuen fandtes også gode og mindre gode cigarer at sortere. På samme måde, som cigarmagerne fandt de fine cigarer mest eftertragtede, ønskede sortererne helst dem, mens cerutter var de mindst eftertragtede.

Sorterernes antal var i de første år af århundredet få, men der kom efterhånden et vist antal sorterere til især efter det tidspunkt, hvor varemærker blev almindelige.

Arbejdet var faglært med en læretid af samme længde som hos cigarmagerne. I løbet af 1920'ernes slutning og i begyndelsen af 1930'erne, forøgedes produktionen af cerutter, og det blev en langt større vare-

Dilh. Langes Cigar- & Tobaksfabriker

Slagelse

En gros Prislister

Telegram-Adresse: Lange.

Telefon Nr. 73.

Navn	Façon	Styrke	Pakning	Pr. Mille	Kr. Ø.
Sorosa	Kegle meget stor	fin Aroma	$\frac{1}{20}$	95	"
Mi Favorita	Kegle stor	do.	$\frac{1}{20}$	90	"
Flor de Valdes	Panetelas tynd	meget let	$\frac{1}{20}$	85	"
Madeleine	Kegle mellem	middel	$\frac{1}{10}$ $\frac{1}{20}$	80	"
Antillos	do.	do.	$\frac{1}{10}$ $\frac{1}{20}$	80	"
Yrurac Bat	Kegle stor	do.	$\frac{1}{10}$ $\frac{1}{20}$	80	"
Göthe	Kegle meget stor	let	$\frac{1}{20}$	78	"
Tres Coronas	Kegle stor	middel	$\frac{1}{10}$ $\frac{1}{20}$	76	"
Confidencia	Torpedo	meget let	$\frac{1}{10}$ $\frac{1}{20}$	70	"
Triumf	Kegle mellem	let	$\frac{1}{10}$	70	"
Dokumento (Brasil)	Kegle mellem	kraftig	$\frac{1}{20}$	65	"
Oriental	Torpedo	middel	$\frac{1}{10}$ $\frac{1}{20}$	65	"
Colesta	Regalia	let	$\frac{1}{10}$ $\frac{1}{20}$	65	"
U. G. Excellent	Kegle mellem	do.	$\frac{1}{10}$ 4 Bdt.	64	"
La Rosa aromatica	Londres Regalia	do.	$\frac{1}{20}$	62	"
Moretta	Kegle stor	do.	$\frac{1}{10}$	60	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	62	"
Semio	Kegle tyk	kraftig	$\frac{1}{10}$ $\frac{1}{20}$	60	"
El Diplomat	Torpedo	meget let	$\frac{1}{10}$	56	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	58	"

Navn	Façon	Styrke	Pakning	Pr. Mille	Kr. Ø.
Melusina	Londres	let	$\frac{1}{10}$	55	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	57	"
Esta Marca	Kegle tyk	middel	$\frac{1}{10}$	55	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	57	"
Pedro Fernandez	Torpedo	meget let	$\frac{1}{10}$	55	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$ $\frac{1}{20}$	57	"
Los Ducales	Regalia tynd	meget let	$\frac{1}{10}$ $\frac{1}{20}$	55	"
Soto Vorstenlanden	Kegle stor	middel	$\frac{1}{10}$	55	"
Resulta	Prenzados	do.	$\frac{1}{10}$	55	"
Prenzados	do.	kraftig	$\frac{1}{20}$	55	"
Diosa Cubana	Kegle skarp	do.	$\frac{1}{10}$	55	"
Veneziana	Kegle stor	do.	$\frac{1}{20}$	54	"
Union	Regalia tynd	middel	$\frac{1}{10}$	55	"
Excelsior	do.	let	$\frac{1}{20}$	55	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{10}$	53	"
Campos de Cuba (Brasil)	Regalia lille	do.	$\frac{1}{20}$	55	"
Valeo	Kegle mellem	let	$\frac{1}{10}$	53	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	55	"
Bock Cigaren	Regalia de Moda	let	$\frac{1}{10}$	52	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	54	"

Navn	Façon	Styrke	Pakning	Pr. Mille	Kr. Ø.
La Sentillo	Kegle mellem	let	$\frac{1}{20}$	54	"
Agua Real	Londres Chica	do.	$\frac{1}{20}$	52	"
C Issa	Media Regalia	middel	$\frac{1}{10}$	50	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	52	"
Deli	Londres Chica	let	$\frac{1}{10}$	50	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	52	"
El Furor	Kegle mellem	do.	$\frac{1}{10}$	50	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	52	"
El Trio	Torpedo	do.	$\frac{1}{20}$	52	"
Nisita	Londres finos	do.	$\frac{1}{10}$	50	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	52	"
Colonial	Londres finos	middel	$\frac{1}{10}$	50	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	52	"
Diplomato	Londres elegante	let	$\frac{1}{10}$	48	"
La Diosa	do.	do.	$\frac{1}{20}$	50	"
Preciosa	Regalia stor	middel	$\frac{1}{10}$ $\frac{1}{20}$	48	"
Bahia Import	Regalia vitro	do.	$\frac{1}{10}$	48	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	50	"
Iris	Media Regalia	middel	$\frac{1}{10}$	48	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	48	"
Cesar	Kegle stor	do.	$\frac{1}{10}$	45	"
do.	do.	do.	$\frac{1}{20}$	47	"
La Suvono	Kegle mellem	do.	$\frac{1}{10}$	45	"

Navn	Façon	Styrke	Pakning	Pr. Mille	Kr.	Ø.
Dulcia	Kegle mellem	middel	1/10	45	"	"
do.	do.	do.	1/20	47	"	"
Venir Bien	do.	do.	1/10	44	"	"
do.	do.	do.	1/20	46	"	"
Valedor	Kegle lille	do.	1/10	43	"	"
do.	do.	do.	1/20	45	"	"
Carmen	Kegle stor	let	1/10	42	"	"
do.	do.	do.	1/20	44	"	"
Siesta	Kegle lille	do.	1/10	42	"	"
do.	do.	do.	1/40	42	"	"
Ali Young	Kegle mellem	middel	1/10	42	"	"
do.	do.	do.	1/20	44	"	"
Espana	do.	do.	1/10	42	"	"
Don Ernesto	Kegle lille	let	1/10	40	"	"
do.	do.	do.	1/20	42	"	"
Hainia	Kegle mellem	middel	1/10	40	"	"
do.	do.	do.	1/20	42	"	"
Cubaland	Kegle lille	let	1/10	38	"	"
do.	do.	do.	1/20	40	"	"

Navn	Façon	Styrke	Pakning	Pr. Mille	Kr.	Ø.
Scala	Kegle lille	let	1/10	38	"	"
do.	do.	do.	1/20	40	"	"
La	do.	do.	1/10	37	"	"
La Epoca	do.	do.	1/20	40	"	"
Basta	Regalia mellem	middel	1/10	36	"	"
do.	do.	do.	1/20	38	"	"
El Campo	Regalia lille	let	1/10	35	"	"

Cigarer 1/40

Navn	Façon	Styrke	Pakning	Pr. Mille	Kr.	Ø.
El Sol	Regalia Chica	fin let	1/40 *	150	"	"
Hernandez de Toledo	Cardinales	middel	1/40 *	140	"	"
David Terniers	Kegle stor	do.	1/40 *	130	"	"
Prosperidad	Torpedo mellem	kraftig	1/40 *	120	"	"
Patricia	Londres finos	middel	1/40 *	110	"	"
Mi Favorita	Torpedo stor	do.	1/40 *	105	"	"
Continental	Torpedo lille	let	1/40 *	80	"	"
Melusina	Londres finos	middel	1/40 *	65	"	"
Colonial	do.	do.	1/40 *	60	"	"
Hella	Kegle	do.	1/40 *	55	"	"

Navn	Façon	Styrke	Pakning	Pr. Mille	Kr.	Ø.
Rodolfo	Kegle lille	middel	1/40	50	"	"
Flor de Centurio	Kegle	let	1/10 *	52	"	"
Diplomato	Londres elegante	do.	1/40	50	"	"
Da Capo	Kegle mellem	middel	1/40 Pap	50	"	"
Present	Kegle lille	do.	1/40 Træ	44	"	"
Present	do.	do.	1/40 Pap	42	"	"

Cigarer 1/50

Navn	Façon	Styrke	Pakning	Pr. Mille	Kr.	Ø.
Petit Present	Kegle lille	middel	1/50 Pap	45	"	"

Cigarer 1/100

Navn	Façon	Styrke	Pakning	Pr. Mille	Kr.	Ø.
Escudo	Regal. de Londres	fin middel	1/100 *	120	"	"
Flor de Nina	Bouquetes	let	1/100 *	80	"	"

Cigarillos.

Navn	Styrke	Pakning	Pr. Mille	Kr.	Ø.
I enta	let	1/10 4 Bdt. i Staniol	34	"	"
Petitos	do.	1/20 2 Bdt.	32	"	"
Fantasma	do.	1/10 4 Bdt.	30	"	"
Flor Regentes (Antipapirus)	do.	1/4 10 Bdt. i Staniol	30	"	"
Margita, meget stor	middel	1/20 løs Pakning	28	"	"
do.	do.	1/100 i Staniol	28	"	"
Pax	let	1/100 i Etuis	25	"	"
Casa Real	do.	1/20 løs Pakning	25	"	"
Polly, tynd	do.	1/100 i Etuis	20	"	"
do.	do.	1/10 10 Bdt. i Staniol	18	"	"

Cigaretter.

Altid Lager af de gangbare inden- og udenlandske Mærker til billigste en gros Priser.

Uddrag af prislister over cigarer fra omkring 1910. Pakningernes størrelse blev udregnet efter tusinde - "mille". Således er en 1/10 kasse 100 cigarer.

gruppe end tidligere, hvor pakningen også varierede fra det mere traditionelle cigarsorteringsarbejde. De blev sorteret i færre farver og blev pakket i små pakninger helt ned til 2 styks.

Sortering af cigarillos blev efterhånden et arbejde for sig, hvor der kom en ny faguddannelse til. Her blev læretiden mindre end cigarsorterernes, nemlig på 2 år. På dette område fik kvinder en lejlighed for at blive udlært, selvom faget stadig i stor udstrækning var domineret af mændene.



I slutningen af perioden var det ikke muligt for firmaet at få tilstrækkelig med uddannede sorterere, og man valgte at overflytte arbejdsløse cigarmagere til sortererarbejdet.

Stiftere

I forbindelse med sortererstuen foregik en del arbejde med at forberede kasser til sortererne. Det var stifternes arbejdsopgave. Som oftest fik fabrikken æskerne fra trævarehandleren i afskårne stykker, som skulle sættes sammen. Påsætning af siderne i kassen var stifterens arbejde, mens påstiftning af låg og bund var sortererens arbejde.

Arbejdet med stiftning af kasser havde en særstilling i forhold til det øvrige arbej-

de på fabrikken. Det var ikke et faglært arbejde, men dog heller ikke noget, man uden videre kunne sætte en gulvpige til. Der skulle en vis oplæring til arbejdet; normalt fra 14 dage til 3 uger. Det betød også, at stifterne ikke, på samme måde som andre på fabrikken, risikerede at blive flyttet fra et arbejde og til et andet.

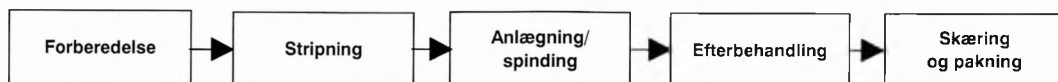
Arbejdet blev oprindeligt udført ved håndkraft, men i hvert fald i begyndelsen af 1930'erne havde fabrikken fået en hæfte-maskine. Det var meningen, at arbejdet her skulle foretages på akkord som det tidligere manuelle arbejde, men tilsyneladende har det ikke været muligt at akkordsætte de forskellige kassetyper, eller også var der problemer med maskinen. I hvert fald gik dette arbejde efter få år over til at være ugelønnet. Stiftning var udelukkende kvindearbejde.

Klistrere

Når den rå cigarkasse blev modtaget fra stiftningen, skulle den forberedes til sortererne. Det var en opgave for klisterner på *klisterstuen*. Der skulle klistres foerpapir i kassen, *tom klistring*, og efter pakningen, skulle æskerne *fyldt klistres*, hvor etiketter og lågbilleder skulle påklæbes sammen med hvide strimler på kanterne. Der fandtes også her mange former for bearbejdning, ligesom hver enkelt mærke havde sine særlige etiketter.

Til slut skulle cigarkasserne mærkes så man kunne se hvilken farve cigarer de indholdt. I stedet for en del af den omtalte etikettering, kunne æskerne brændes efter skabeloner.

Ligesom det var tilfældet for stifterne, skulle klisterner have en vis oplæringstid, før de kunne udføre arbejdet. Den tog som regel endnu længere tid, end oplæringen tog hos stifterne.



Principdiagram for skråspindingen.

Til arbejdet havde man forskellige hjælpemidler og maskiner. En af de vigtigste var limmaskinen, som fra midten af 1930'erne var mekanisk. Desuden fandtes der stemplmaskine til påstempling af æskerne - den blev med tiden også automatisk.

Især i slutningen af 1930'erne var der mangel på klistrere, og gulvpiger blev da overflyttet til dette arbejde. Lønnen var undertiden akkord, undertiden timeløn. Også her var det udelukkende kvinder, som var beskæftiget.

Løbende blev arbejdet stadig mere raffineret i takt med udviklingen af moden for den bedste smag, men i slutningen af perioden skete dog visse ændringer med en forsimpning af æskernes kvalitet og udstyr, så der også her blev mindre arbejde.

Skrå- og røgtobak

Skråafdelingen

Størstedelen af den fremstillede skrå var *spunden* skrå. På samme måde som et tov eller en snor skulle tobaksblade spindes sammen til en lang rulle.

Spindestuen havde en hel anden arbejdsform end det øvrige arbejde på fabrikken, idet arbejdet ikke var individuelt arbejde, men blev udført i et arbejdsdrag, hvor man arbejdede sammen to og to. Arbejdet foregik ved et spindebord på ca. 4 m. længde med et roterende hjul, en *rok*, i den ene ende. Ud mod bordet vendte en krog, som roterede. Ved spindingens start blev et to-

baksblad, *dækset*, fæstnet til krogen, og gennem dens rotation blev tobaksbladet vundet rundt og dannede begyndelsen til tobaksstrengen. Dette arbejde ved tobaksspinding har stort set været uforandret fra spindebordet blev benyttet i 1600'tallet og til de fabrikker, som i dag spinder skrå.⁴⁸



Spinderen - alle var fagudlærte mænd - var ansvarlig for arbejdet, og til at hjælpe sig, havde hver svend 1 eller 1 1/2 anlægger. Spinderen stod på den ene side af bordet, og ved hjælp af et håndbrædt spandt han den tobak, som *anlæggeren* ved siden af ham havde placeret på bordet. Ved kanten af den tidligere spundne tråd blev lagt et stykke dæks; herpå blev *bindegodset* lagt, og spinderen rullede det sammen om den færdige rullende del.

Når skråen var spundet i bordets længde, tog anlæggeren fat i enden, og spinderen rullede stykket op på rokken. Herefter kunne processen fortsætte.

Længe var denne proces den eneste på fabrikken, hvor man arbejdede sammen. Der



Et billede fra spinderiet. Personerne er Aage Sørensen, Selma Hansen, V. Christensen, Harriet Jensen, H. Jørgensen, Erna Olson, mester Jensen, Helga Nielsen. På billedet manglede de tre spindere Poul Petersen, Ejnar Nielsen, Ernst Olsen, en lærling samt fem damer.

var en skarp arbejdsdeling, men samtidig var spinderen og anlæggeren bundet sammen i arbejdet i en helt grundlæggende fysisk forstand.⁴⁹

Når rullen var blevet oprullet med en 10 til 30 kg., alt afhængig af skråtype, blev rullen ombundet med et bånd og taget af rokken til videre behandling. Arbejdet foregik således dagen igennem kun afbrudt en eller få gange, når skrårullen skulle skiftes. Arbejdsmiljøet var rimeligt bortset fra en vis larm fra rokkene og transmissionssystemet.

Der fandtes flere typer skrå. Alt efter størrelse blev de kaldt: *smal skrå* eller *skipper-skrå*,⁵⁰ for de tyndeste, herefter kom *mellem-skrå*, og den største var *engelsk skrå* eller *tykskrå*. Lige som ved cigarfremstillingen udleveredes mål til spinderen, så han

kunne spinde skråen i den rette tykkelse.

Forarbejdet med at tilberede tobaksbladene foregik med stripning på samme måde, som det tidligere er omtalt ved cigartobakken. Både stripning af dæks og indlæg foregik dog altid opsat, og bladene gennemstrippedes. Dæksmagerne arbejdede undertiden på den samme stue, hvor også spindingen foregik. Til andre tider var der så mange i arbejde, at der var en særlig stue til dette arbejde.

Inden stripningen havde bladene ligget i en såkaldt *bingosovs*, hvorfor bladene farvede kvindernes lår sorte ved udbredningen. Efter stripningen tørredes bladene igen, så de endnu en gang kunne suge sovs.

Inden dæks kunne benyttes ved spindingen, skulle de skæres. Hver bladhalvdel

blev yderligere afskåret i 2 eller 3 dele, som det nu passede til skråens tykkelse. I fabrikkens første tid var det svendene, som stod for dette arbejde, men senere blev det en kvinde, som skar til flere svende.

Dæksmagerne var akkordlønnede, lige som det var tilfældet for spinderne. Derimod var anlæggerne timelønnede.

Ved firmaets start blev arbejdet med at anlægge udført af børn, ligesom det var drenge, som drev rokken. Da der blev anskaffet dampmaskine i 1891, forsvandt dog det sidste arbejde. Rokkens hastighed skulle nu reguleres ved et gearsystem ved at flytte et rebtræk. Børnenes arbejde som anlæggere overgik til kvinderne, således at de helt havde overtaget det i 1919, efter børnearbejde på fabrik var blevet stærkt reduceret ved fabriksloven af 1913.

Skråarbejdet holdt sig stort set uforandret perioden igennem. Dog var der til stadighed et langsomt fald i afsætningen; hvor der i starten var flere spindestuer med i alt 14 spindeborde, var der ved firmaets nedlæggelse kun 4 borde i drift.

En vigtig proces ved skråfremstillingen var *sovsning*. For at skråen kunne få smag, blev tobakken lagt i en sovs. Sovens ingredienser blev blandet af forskellige råvarer - nelliker, knuste svedskesten, rålakrids etc.⁵¹ Efter spindingen blev skrårullen lagt i den opvarmede sovs i et par dage, hvorefter den blev presset i kraftige presser, så den overskydende sovs dryppede af. Herefter tørredes skråen i et stykke tid, og den var igen klar til at optage sovs. Arbejdet i sovseriet blev udført af en arbejdsmand, som betjente presserne samt tørrekammeret.

Efter skråen var blevet sovset færdig, skulle den gøres klar til at blive pakket. Som regel blev skråen skåret i stykker (*stangskrå*). Undertiden blev den dog solgt i større stykker, ja undertiden i hele ruller, af den

type man kan se afbilledet på tobaksspindernes gamle laugsskilte. Helt frem til den sidste del af virksomhedens tid solgte man f.eks. hele stykker rullet skrå pakket i glas til Færøerne.

Til slut fik skråen en sidste sovsning, hvor sovsen også indeholdt gummi arabicum for at gøre den glat på ydersiden. Herefter var den klar til pakning.

Røgtobaksafdelingen

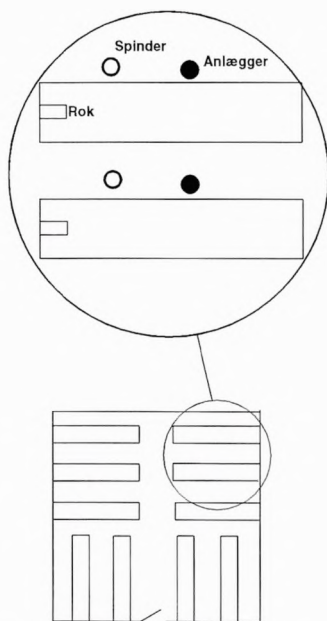
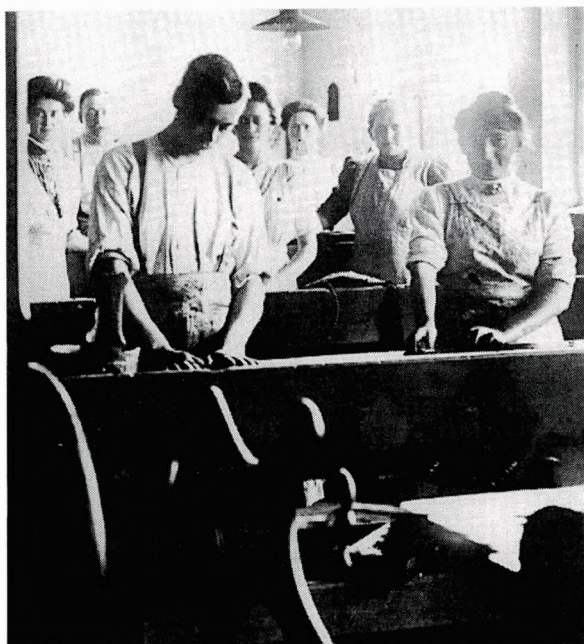
Røgtobak var en stor vareartikel, hvis man måler i vægt,⁵² og der var mange forskellige typer. I begyndelsen af århundredet solgte fabrikken mere end 135 mærker, hvoraf flere blev pakket i emballage med forskellig vægt. Derimod lå der ikke så meget arbejde i at fremstille det, som de tidligere nævnte varegrupper.

Indtil 1891 blev alt arbejde i afdelingen udført ved håndkraft, men efter indretning af nye fabriksbygninger, blev denne afdeling i en vis udstrækning mekaniseret. Herefter foregik arbejdet faktisk stort set på samme måde.

Afdelingen havde til huse i stueetagen i den store fabriksbygning. Den var placeret i bekvem nærhed af dampkedlen, som leverede damp til opvarmning. Samtidig var dampmaskinen i nærheden, så den kunne drive de forskellige skæremaskiner, tørretromler m.fl.

Forberedelsen af tobak til røgtobakken foregik på samme måde som ved de øvrige afdelinger. Løsgøringen og fugtningen var den samme, men man behøvede dog ikke at være særlig forsigtig med bladene, da de senere skulle skæres i stykker.

Man benyttede hovedsagelig to typer tobak: Virginia og Burley; sidstnævnte var specielt egnet til at opsuge smagsstoffer, og den blev derfor dyppet i en sovs med smag til den ønskede færdige tobakstype.



På billedet ses arbejdslaget ved skrårspindingen. Tv. spinderen og th. anlæggeren.

I ingrediensrummet var sovsen blevet forberedt. Af ingredienser kan nævnes rå-sukker, druesukker, sirup, lakrids, cacao, chokolade, svedsker og essenser. Efter sovsningen blev burley'en ristet, *toasted*, så smagsstofferne rigtig trak ind i bladene ved den kraftige tørring. Det foregik i et tørreskab, hvor tobakken fordeltes på riste og med afstand, så tørringen kunne ske.

Efter denne proces blev tobakken igen fugtet. Det foregik i en fugtetromle, og burleyen blev herefter blandet i et bestemt forhold med virginiatobakken. Blandingen var nu klar til skæring i en skæremaskine. Tobakken blev skåret i strimler på 1/2 - 2 mm i bredden. I den tidlige periode blev tobakken dog ofte skåret en del bredere (og man kunne benytte andre tobakstyper), men i takt med at de lange piber gik af mode, forsvandt denne skæring.

Herefter blev tobakken tørret endnu en gang. Det foregik nu i en tørretromle, hvor tobakken samtidig blev blandet yderligere. Efter afkøling var den klar til at blive pakket.

Skåren skrå blev som regel fabrikeret på røgtobaksafdelingen. Fabrikationsprocessen var enkel, idet tobaksbladene efter løsningen kun skulle sovses og skæres, hvorefter det kunne pakkes.

På en fabrik gik intet af tobakken til spilde, og til *snus* kunne selv stilkene benyttes. Tobakken blev skåret i små dele, som efter tørring blev malet på en kværn. *Sovsning* var den næste proces, som i princippet foregik på samme måde som ved skrå. Dog blev her benyttet en del essenser, og tobaksmelet skulle gennemgå en længere varme- og lagringsproces, inden det blev klar til at blive pakket.

Udsnit af prisliste med røgtobak fra omkring 1910.

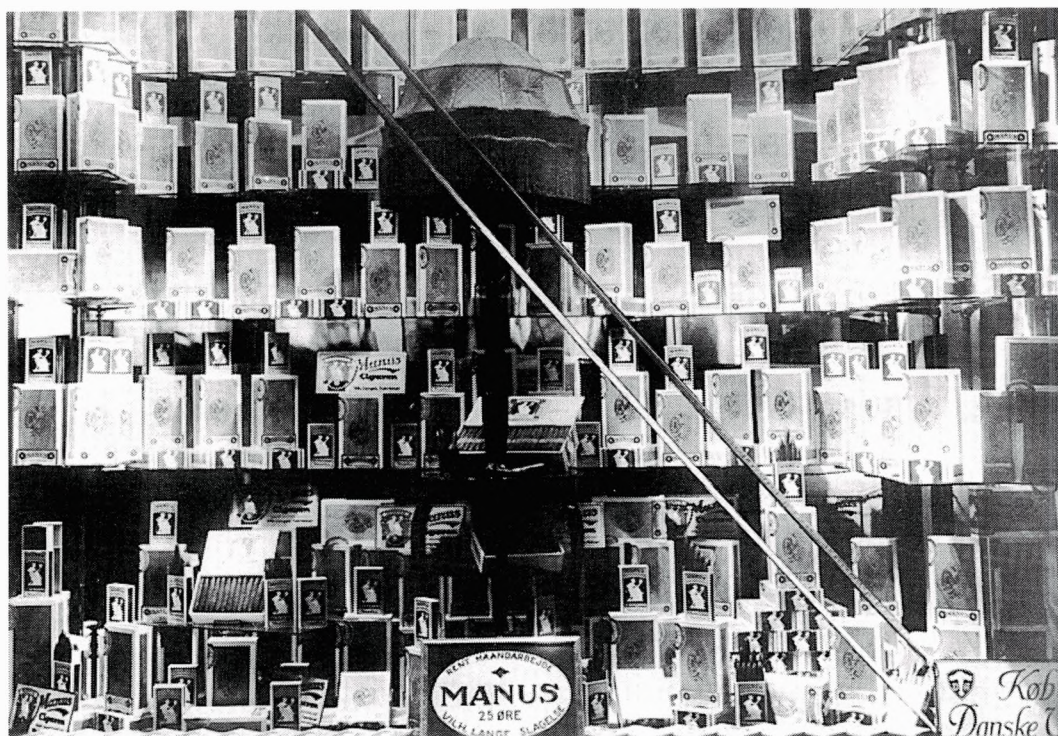
	Kr.	Øre	Kr.	Øre
Varinas Kanaster Nr. 1 G.....	2	"	2	50
do. Nr. 2 G.....	1	40	"	80
Petit Kanaster G.....	1	60	"	20
onocco Kanaster.....	1	40	"	75
Zeepaard sort G.....	1	65	"	30
do. rød G.....	1	50	"	00
Gefion Melange superfin M.....	1	60	"	2
do. ekstrafin M.....	1	35	"	75
do. fin fin M.....	1	10	"	40
do. fin M.....	"	95	"	20
Hollanda A kun 1/2 Kg. G.....	1	40	"	75
Hollanda F kun 1/2 Kg. G.....	1	15	"	45
Ekstrafin Varinas & Java G.....	1	30	"	65
Slagelse Melange Nr. 1 M.....	1	30	"	70
do. Nr. 2 M.....	1	05	"	40
do. Nr. 3 M.....	"	85	"	20
do. Nr. 4 M.....	"	75	"	1
Slagelse Vaaban G.....	1	20	"	60
Meleret Pose Tobak G.....	1	20	"	50
do. A G.....	1	10	"	40
Forgylt Portorico G.....	1	15	"	40
F. F. Portorico M.....	1	10	"	40
do. do. rødt Segl M.....	"	95	"	20
Triumf Melange G.....	"	80	"	10
æste Tobak Nr. A kun 1/2 og 1/2 Kg. G G.....	1	15	"	35
do. Nr. B kun 1/2 og 1/2 Kg. G.....	"	85	"	10
do. Nr. 2 G.....	"	90	"	20
Bataar Melange rødt Skjold G.....	1	20	"	60

	en gros en detail			
	Kr.	Øre	Kr.	Øre
Bataar Melange blaåt Skjold G.....	"	95	1	20
do. grønt Skjold G.....	"	75	1	"
Batavia Melange blaa F.....	1	15	1	50
do. rød F.....	"	95	1	?
Hollandsk Melange Nr. 1 M.....	"	80	1	"
do. Nr. 2 M.....	"	60	"	80
Hollandsk Røgtobak F.....	"	90	1	15
Volle Kanaster prima GG.....	1	15	1	50
do. Nr. 1 GG.....	"	85	1	10
do. Nr. 2 GG.....	"	70	"	95
do. Nr. 3 GG.....	"	65	"	90
do. Nr. 4 GG.....	"	60	"	80
Grøn Portorico Nr. 1 gult Firma F.....	"	85	1	10
do. Nr. 1 grønt do. F.....	"	75	1	"
do. Nr. 2 M.....	"	70	"	90
do. Nr. 3 M.....	"	65	"	85
do. Nr. 4 M.....	"	60	"	75
Varinas Melange G.....	1	10	1	40
do. do. rødt Segl G.....	"	90	1	20
Ren ublandet Java Nr. 1 G.....	1	20	1	60
do. Nr. 2 G.....	1	10	1	40
do. uden Nr. G.....	"	95	1	20
Hygæa Melange B F.....	"	90	1	20
Melange Nicot G.....	"	90	1	20
Mosander Kanaster F.....	"	75	1	?

	en gros en detail			
	Kr.	Øre	Kr.	Øre
Gul Melange Nr. 1 M.....	"	85	1	10
do. do. 2. Marks M.....	"	75	1	"
do. do. rød Lap M.....	"	65	"	84
do. do. med Krone M.....	"	60	"	75
Hvid Melange M.....	"	80	1	"
Blaa do. M.....	"	80	1	"
Cigaraffalds Kanaster D M.....	"	60	"	80
Cigaraffalds Melange Nr. 1 M.....	"	65	"	85
do. Nr. 2 M.....	"	60	"	75
Sort do. GG.....	"	60	"	75
do. do. GG.....	"	95	1	20
Zeepaard „Abekat“ G.....	"	90	1	20
Blandt Varinas & Portorico F.....	"	85	1	05
Leveres ogsaa i grovere Snit.				
Brystkanaster M.....	"	80	1	"
Hellig Anders Kanaster M.....	"	80	1	"
Portorico Melange M.....	"	80	1	"
Manilla Kanaster (Poser) M.....	"	80	1	"
Rødt G 1/10 Kilo (spids Pose) M.....	"	75	1	"
Hainia Melange M.....	"	80	1	"
do. do. M.....	1	"	1	25
Concurrence-Melange M.....	"	75	1	"
Fin Melange Nr. B G.....	"	95	1	20
„a Melange M.....	"	70	1	"

Florida Kanaster M.....	"	65	"	85
Havanna Kanaster M.....	"	60	"	80
Merkur Melange M.....	"	60	"	75
Amerikansk Landmandstobak M.....	"	65	"	"
do. rød Lap M.....	"	60	"	75
Normaltobak G.....	"	80	"	"
Biskop Nr. 1 hvid FF.....	"	85	1	10
do. V. L. blaa FF.....	"	80	1	"
do. Liverpool FF.....	"	70	"	90
do. blaa uden Firma FF.....	"	60	"	75
Petum Nr. 1 FF.....	"	80	1	05
do. Flensborg FF.....	"	60	"	80
Plantage Tobak F.....	"	60	"	75
Røgtobakker i grovt Shagsnit.				
(Særlig beregnede for Chibouch- og Merskumspiber.)				
Bataar Melange rødt Skjold.....	1	20	1	60
do. do. blaåt do.....	"	95	1	20
do. do. grønt do.....	"	75	1	"
Finskaaren Havanna Tobak.....	2	"	3	"
Røgtobakker i Æsker.				
Jambi Melange rød G.....	"	95	1	25
do. do. blaa G.....	"	75	1	"
do. do. brun G.....	"	70	"	90
Tonnenbøjer F.....	"	90	1	20
(1 runde 1/2 og 1/2 Kilo Æsker)				

Gul Melange Nr. 1 M.....	"	85	1	10
do. do. 2. Marks M.....	"	75	1	"
do. do. rød Lap M.....	"	65	"	84
do. do. Fr. den 7de M.....	"	60	"	80
do. do. med Krone (uden Firma) M.....	"	65	"	80
do. do. uden Krone og Firma M.....	"	60	"	75
Hollandsk Melange Nr. 1 M.....	"	80	1	"
Persisk Melange F.....	"	65	"	84
Fin Portorico A M.....	"	60	"	75
(1 1/2 Kilo, 1/2 Kilo, 1/2 Kilo Æsker)				
Shagtabakker.				
Golden Triumf 1/20 Kilo.....	1	75	2	50
Silver Triumf.....	1	25	1	50
Virginia Leaf.....	1	70	2	50
do. do. Nr. 2.....	1	50	2	"
Louisianna 1/10 og 1/20 Kilo.....	1	50	2	"
do. Nr. 2 1/10 og 1/20 Kilo.....	1	15	1	50
Moss Rose Nr. 1 1/10 og 1/20 Kilo.....	1	40	2	"
do. do. Nr. 1 blaa rund Pakning 1/10 Kilo.....	1	1	25	"
do. do. Nr. 2 1/10 og 1/20 Kilo.....	"	95	1	25
do. do. Nr. 3 1/10 og 1/20 do.....	"	1	50	2
Golden Shag med Svale 1/20 Kg.....	1	15	1	50
do. do. Nr. 1 1/20 Kg.....	1	15	1	50
do. do. Nr. 2 1/25.....	"	95	1	25
Gold Münz Shag 1/20 Kg.....	1	20	1	50
Chinesisk Shag 1/20 Kg.....	1	15	1	50
Engelsk Flag Shag 1/25 Kilo.....	1	1	25	"



Et lille udvalg af den alsidige produktion, som virksomheden kunne præstere i 1930'erne. Da den var mest omfattende, kunne firmaet levere mere end 330 forskellige produkter og pakninger. Manus var firmaets billige cigar til 25 øre. Navnet betyder hånd og skulle sikkert gøre kunderne opmærksomme på, at den ikke var maskinfremstillet.

Arbejdet blev udført i rum, der lå i nærheden af hinanden i fabriksbygningens stueetage. Alt i alt fandtes der mange forskellige arbejdsfunktioner i forbindelse med behandlingen af røgtobak. Desuden havde spindeafdelingen samme mester, så mange af arbejdsopgaverne, herunder pakning, hørte også til i røgtobaksafdelingen. Dette var fortrinsvis kvindernes arbejde, mens arbejdet ved tørretromlen og ved skære- og rivemaskinerne især var arbejdsmandens arbejdsområde. Tobakken skulle bringes fra den ene maskine til den anden, forskellige blandinger skulle sammenblandes osv., og meget af dette foregik under mesterens direktiver. Arbejdet var ikke nær så selvstændigt, som arbejdet var det på stuerne.

I tilknytning til denne afdeling fandtes *pakkeriet* både for røgtobak og for skrå. Dette arbejde blev indtil omkring 1919 udført af drenge, men herefter overtaget af kvinder, som også kom til at pakke på akkord. Tobakken blev hældt i et mål og fyldt på poser eller anden emballage.

Selvom arbejdet ikke var selvstændigt, var det til gengæld ret afvekslende. Man var ikke bundet til et bestemt arbejdssted hele tiden. Samtidig kom mange - især gulvpiger - fra de øvrige afdelinger på besøg for at hente eller bringe tobak. Iøvrigt kunne man benytte en vareelevator til at transportere tobakken til og fra loftsetagen, hvor tørreriet for fugtet tobak fandtes.

Lønnen i afdelingen var overvejende ti-

me- eller ugeløn. Der kunne dog ved pakning af større partier blive tale om akkord.

Samtidig hørte fabrikationen af poser med til afdelingens arbejde. Desuden foregik banderoleringen af tobaksvarerne i forbindelse med pakningen. Begge disse arbejdsområder blev akkordsat.

I 1937 blev der anskaffet en zelofanpakkemaskine, og i 1942 blev der anskaffet en pakkemaskine, som skulle betjenes af 3 kvinder. Lønnen blev her udregnet som en bonusakkord; dog fik man en gennemsnitsløn, når maskinen var gået i stykker.

Andre arbejdere

I det foregående er fabrikkens største arbejdsområder blevet nævnt. Derudover fandtes en del arbejdsfunktioner, som blev udført af enkelte medarbejdere, hvis arbejde ikke hørte under en bestemt afdeling. Her kan nævnes *kusken*, som for mestrene havde til opgave at hente råtabak fra lageret i Svendsgade. Han skulle desuden for ekspeditionen køre med varer til banen og til rutebiler. Dette sidste skete dog kun, når kontorlærlingene ikke fik lov at gøre det med deres trækvogne. Med til kuskens arbejde hørte pasning af hesten, men da dette også skulle ske om søndagen og på helligdage, kunne det have været et problem, hvis kusken ikke havde været så smidig til at lægge arbejdstiden, som han var.

En anden medarbejder var *chauffør* på den lastvogn, som firmaet erhvervede i 1947. Tidligere havde fabrikken ganske vist også haft en chauffør, men han kørte kun med direktør Sigfred Langes automobil.

At passe fyret var en vigtig opgave, for fyret sørgede for opvarmningen af fabrikken og diverse tørreanlæg. Undertiden hændte det, at *fyrbøderen* sov over sig, og ved vintertide kunne ingen på fabrikken

komme til at arbejde på grund af kulden. Fyret tog dog ikke så meget tid andet, end at chaufføren i en periode også kunne passe det.

Under og efter 2. Verdenskrig var det dog en større arbejdsopgave at læsse tørv, end når man benyttede kul. I 1947 var mængden således på 343 tons brunkul, altså næsten et tons om dagen, hvor man ellers "kun" var oppe på godt 100 tons kul på et år.

Fyret gav også varme til en kedel, som leverede damp til en dampmaskine. Den



Fabrikken fik først lastbil i 1947. Forinden havde man klaret sig med bestevogn og lærlingenes trækvogn.

drev både en generator og en centralaksel for drift af maskiner. Hvis der var forstyrrelser her, kunne det give problemer både i skrå- og røgtobaksafdelingen. Resten af fabrikken kom også til at mærke, hvis dampmaskinen ikke virkede. Hvis det var i den mørke tid, kunne man på fabrikken ikke få lys fra de elektriske lamper, som indtil 1950 udelukkende fik strøm fra eget jævnstrømsværk.

Lageret

Lageret for færdigvarer hørte under kontoret. Det skyldtes ikke, at her var særlig meget kontorpræget arbejde, men fordi man havde et nært samarbejde med ekspeditions- og kontorfolkene. De kom med bestillinger på tobaksvarer, som lagerarbejderne skulle samle og pakke. Når der blev antaget kontorlærlinge, skulle de også det første år arbejde på lageret for derved at lære firmaets varesortiment at kende.

Lagerarbejderne hjalp fabrikkens mestre, når de fik bestillinger på varer, som skulle leveres til ekspeditionslageret fra fabrikkens færdigvarelagre.

Efter den nye ledelse i 1933 indførte en daglig lageropgørelse, fik man pålagt en arbejdsopgave, som tog ekstra med tid.

Kontoret

Kontoret fungerede som en afdeling helt adskilt fra fabrikken. Staben af ansatte voksede til stadighed efter århundredskiftet, og især efter aktieselskabets oprettelse blev kontorfunktionerne sat i system. På dette tidspunkt fandtes der *bogholderiet*, hvor tre bogholdere førte firmaets bøger. De udførte dette arbejde i en lille afdeling for sig selv og uden noget større samarbejde med de andre på kontoret.

Desuden fandtes *ekspeditionen*, som tog imod bestillinger og udfærdigede ordresedler. Disse havde derimod en snæver forbindelse med ekspeditionslageret.

Et par kontorpiger stod for korrespondance og andet kontorarbejde, mens arbejdet med indkøb og salgsfunktionerne blev ledet af *prokuristen*. Han var den daglige leder af kontoret, men med *direktøren* som den, der i den sidste ende havde ansvaret. I det hele taget var der et nært og godt forhold mellem kontorfolkene og direktøren,

selvom forholdet på kontoret generelt var meget stift og formelt, som det vil blive omtalt senere.

I tiden frem til 1929 hørte ekspeditionen i den tilhørende butik også med til lager- og kontorarbejdernes område.

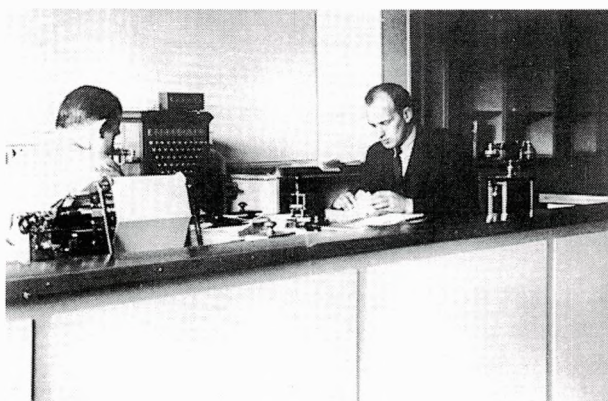
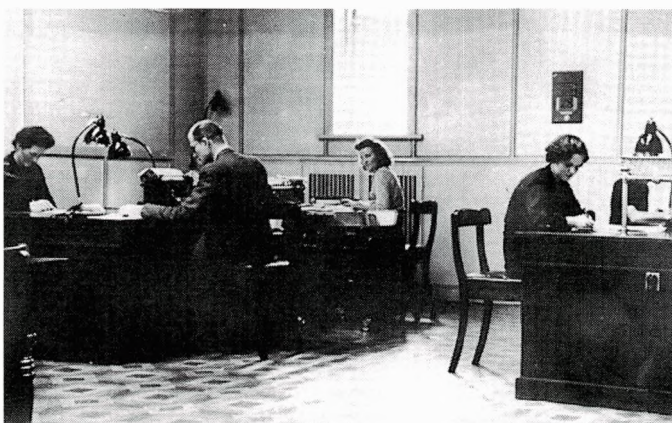
Kontorfagene havde generelt en kraftig udvikling i perioden, og der kunne derfor til stadighed udlæres lærlinge, selvom de ikke alle kunne få arbejde på virksomheden, når de var blevet udlært.

Kontorarbejdet undergik store forandringer. Kontoret var som regel udstyret med de mest moderne hjælpemidler f.eks. fik man tidligt skrivemaskiner. Ligeledes fik man tidligt telefoner; i midten af 1930'erne disponerede man over 7 stykker. Regnemaskiner havde man tidligt fået anskaffet, og allerede i 1920'erne kunne man råde over en elektrisk maskine med strimmel. Ved dannelsen af aktieselskabet overgik regnskabsføringen til maskinbogholderi.

Sælgerne

Der var flere måder hvorpå tobakken blev solgt. De største aftagere var tobakshandlere, købmænd og restauratører, og sælgerens arbejde bestod i at få dem overtalt til at bestille firmaets varer. Undertiden foregik dette arbejde dog via grossister,⁴⁷ som til tider endda fik deres egne mærker sat på pakningerne.

Den største del af salget foregik gennem sælgerens arbejde. På grund af deres opsøgende arbejde i marken var de af naturlige grunde ikke særlig knyttet til virksomheden. Flere af sælgerne eller repræsentanterne boede langt fra Slagelse, og en del af dem repræsenterede samtidig andre firmaer. Men efterhånden fik firmaet en fast stab af repræsentanter med en stærkere tilknytning til firmaet. De havde hver sit geografiske



Kontorerne lå i forhuset mod Nytorv adskilt fra selve fabrikken. Billederne er optaget omkring 1944.

ansvarsområde, og besøgte de handlende efter en bestemt turnus. Samtidig kunne de handlende dog telefonisk blive kontaktede direkte fra kontoret.

Aflønningen skete for de ansatte repræsentanter til en fast løn uden hensyn til salgets størrelse bortset fra en mindre bonus. Kontakten til firmaet skete udelukkende via direktøren og prokuristen; det var meget sjældent, at andre havde forbindelse med dem; undtaget var dog lagerarbejderne, som undertiden fik besøg, når vareprøver eller hasteordrer skulle hentes.



Virksomhedens bomærke de sidste år.

Folk udefra

I det ovenstående er omtalt firmaets faste medarbejdere, men for at en virksomhed skulle kunne fungere, bidrog en lang række udenforstående personer. Til eksempel fandtes der arbejdsopgaver, hvor håndværkere blev hentet udefra. Her kunne man godt få et tæt forhold ved at arbejde intenst igennem et kort tidsrum, som f.eks. ved om- og tilbygninger samt installation af maski-

ner. Desuden fandtes mere lejlighedsvis forbindelser. Her kan nævnes tolderne, som var meget flittige til at besøge fabrikken for at kontrollere bøger og lagre. Man fik et om end ikke altid godt forhold, så i hvert fald en forretningsmæssig fungerende relation.

Sælgerne af råtoбак besøgte en gang om året virksomheden for at præsentere mestrene og direktøren for de kommende auktioners tobakskvaliteter.

Bankfolk fik man en stadig større forbindelse med. Kontakten var god på alle niveauer; det var ikke et tilfælde, at direktør Vilh. Lange sad i Sparekassens repræsentantskab og bestyrelse.

Repræsentanter fra de faglige organisationer fra både arbejder- og arbejdsgiversiden må også nævnes. Jævnligt blev der afholdt mæglingssmøder omkring konflikter vedrørende arbejdet, hvor der deltog repræsentanter fra de to forbund. Arbejdet i foreningerne og kontakten skete dog ikke udelukkende i Slagelse. Til visse tider var både arbejderrepræsentant og direktøren medlem af de respektive foreningers centrale ledelser eller repræsentantskaber.

I perioden frem til 1929, hvor der var butik til virksomheden, havde man naturligt kontakt med mange handlende, herunder en del stamgæster.

Her må også nævnes nattevagten. Fabrikken havde ikke sin egen nattevagt, men man havde en aftale med et vagtfirma. I begyndelsen af århundredet var det „Københavns Nattevagt“, som havde opgaven. De skulle mellem kl. 22 og 6 morgen patruljere 6 gange. For at sikre at arbejdet også blev udført, skulle vagten dreje på de 4 kontrolure, der fandtes forskellige steder i bygningskomplekset. Under besættelsen havde firmaet nogle af de arbejdsløse medarbejdere til at passe nattevagten.

Mestrene

Mestrene havde ansvaret for fabrikkens daglige drift. Direktøren havde egentlig ikke noget at gøre på fabrikken - han holdt sig på kontoret. Fra den helt tidlige tid var der to mestre - en for skråafdelingen, og en fra cigarafdelingen. I løbet af århundredes første årtier, blev der til virksomheden tilknyttet endnu en mester, idet sortererafdelingen også fik sin.

Mestrenes opgave bestod i at få arbejdet til at fungere. Herunder hørte ansættelse og afskedigelser, kontrol med arbejdet herunder udregning af løn og udbetaling samt fordeling af arbejdet. Selv skulle de også deltage i en del af det mere kvalificerede arbejde. Herunder hørte for skrå- og cigarmestrene tillige, at de var ansvarlige for indkøbet af råtabak.

Cigarmesteren var den, som havde de fleste arbejdsopgaver, og han fik da også til tider en assistent til at hjælpe sig med en del af arbejdet.

Han stod for fugtningen af tobakken, ledte arbejdet med tørringen, stod for udleveringen af tobak og for kontrol med forbrugt samtidig med, at han skulle kontrollere de færdige cigarer. I tilknytning til mesterkontoret lå rålageret for cigarer, hvor de rullede cigarer blev opbevaret, inden de gik videre til sortererafdelingen. Lige som skråmesteren skulle han deltage i optællingen af tobaksblade, og dagligt skulle han prøveye cigarer; her kunne han sidde med en cigar imellem hver finger og smage, om tobakken var i orden. Det var ikke en nydelse, som man skulle tro, for cigarerne var nyrullede og derfor meget fugtige.

Endelig skulle cigarmesteren undertiden varetage en del af undervisningen af lærlinge. Heriblandt skulle han lære dem spidsarbejdet, som i hvert fald i en del år ikke blev betroet nogen af de faste arbejdere.



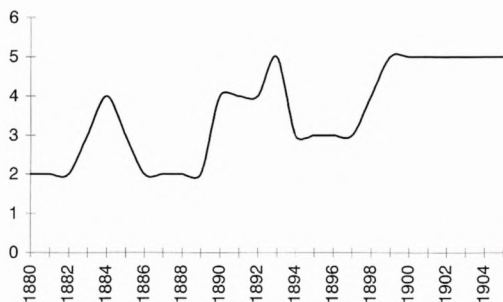
Arbejderstab

Det samlede antal ansatte

I dette afsnit vil vi se nærmere på udviklingen i beskæftigelse. Først vil vi se på det totale antal af ansatte, og efterfølgende vil vi gå tættere på udviklingen inden for hver enkelt medarbejderkategori.⁵⁴

I de første år havde virksomheden en stadig fremgang. Det var den periode, hvor væksten procentuelt var stærkest. Der kom således i snit 6 nye medarbejdere om året fra virksomhedens start i 1873 og til 1882. I figur 12 vises denne udvikling. Man ser dog også, at den stadigt stigende fremgang bliver brudt i 1880. Forklaringen skyldes sikkert de store forandringer, der skete, da Vilh. Lange købte konkurrentens firma og flyttede. Den nye situation gav således et års stag-

Fig. 9. Spindere hos Lange.⁵⁵



nation, men gav samtidig baggrund for en kraftigere vækst på længere sigt.

Den kraftigere vækst efter 1880 skyldes tillige, at virksomheden begyndte at satse på cigarer. Det var her den virkelige vækst lå. Især i årene 1892-1898 var der en kraftig tilgang af nye faglærte cigarmagere jfr. figur nr. 10. Derimod lå antallet af spindere mere fast jfr. figur nr. 9.

Fremgangen fortsatte, og stadig flere medarbejdere skulle der findes plads til. Vi har tidligere hørt, at cigarafdelingen måtte flytte ud til selvstændige lokaler i 1893. I 1897 flyttede man tilbage, men samtidig stagnerede tilgangen af nye cigarmagere for nogle år (jfr. figur 10). Det er ikke til at se, om det skyldes pladsmangel, eller om det var fordi, der ikke var markedsmæssig basis for en yderligere vækst.

Fig. 10. Cigarmagere hos Lange.⁵⁶

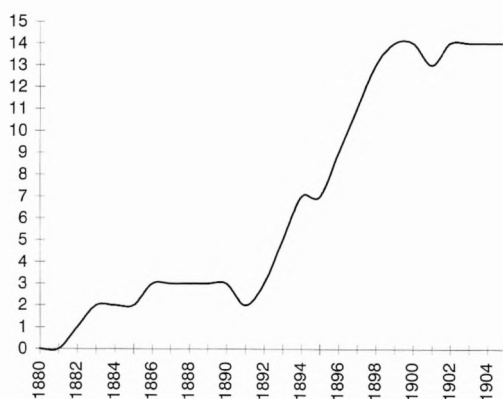
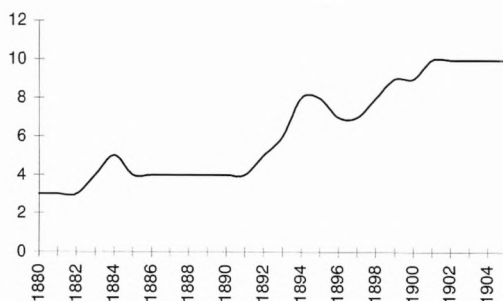
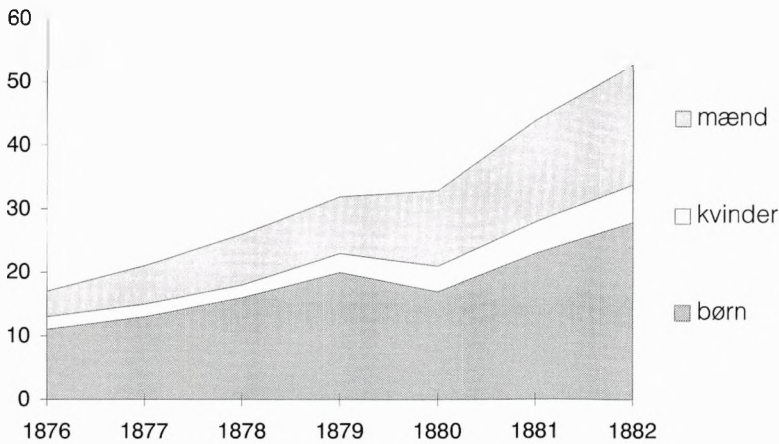


Fig. 11. Svende i byens øvrige værksteder.⁵⁷



Det er iøvrigt interessant at se, at antallet af børnearbejdere tilsyneladende havde nået sit højeste i 1893. Der findes ingen stigning i tallet i de næste 11 år, mens der derimod skete en kraftig stigning i det samlede antal ansatte. Dette skyldes, at væksten lå i afdelingen for cigarer og ikke i skråafdelingen.

Fig. 12. Ansatte efter køn og alder.⁵⁸



I figur 15 ses fordelingen af medarbejderstaben i de to afdelinger i 1893. Det ses, at der relativt er meget få børnearbejdere i cigarafdelingen.

I hvert fald var lokalerne ikke mere en snærende ramme for udviklingen, da der i 1903 blev opført en ny fabriksbygning. Fremgangen fortsatte, og som vi har hørt, måtte man allerede udvide i 1907.

Når vi af figur 13 ser, at fremgangen i det totale antal ansatte fortsatte fra 1904 og til 1925, skal vi tænke på, at børnene forsvandt - for hver kvinde, der kom til, modsvarede det til tidligere ca. 2 børn. Stigningen i det totale antal fra ca. 116 i 1904 og til 151 er således en langt større fremgang end tallene umiddelbart udviser. Hvis vi sætter et barn til 1/2 kvinde i 1904, gik stigningen altså fra 96 og til 151 - en stigning på mere end 50% på 21 år.

Fra 1911 og frem til 1979 er vi heldige ved at have eksakte oplysninger om antallet af tobaksarbejdere. Tallene er indført i figur 14. Et umiddelbart blik viser tydeligt både de kortvarige konjunkturændringer og den mere langvarige udvikling, trenden. De kortvarige nedgange i beskæftigelsen skyldtes bl.a. ændringer i told- og afgiftssatser. Det medførte henholdsvis en større/mindre

konkurrence fra udlandet og en omlægning af forbruget, hvor det sidste betød en fremgang for bestemte varegrupper, som virksomheden først kunne producere efter en omstilling.

Med hensyn til trenden, så var der en rimelig stabil periode frem til slutningen af 1920'erne. Herefter steg antallet af medarbejdere kraftigt. Denne stigning skyldtes ho-

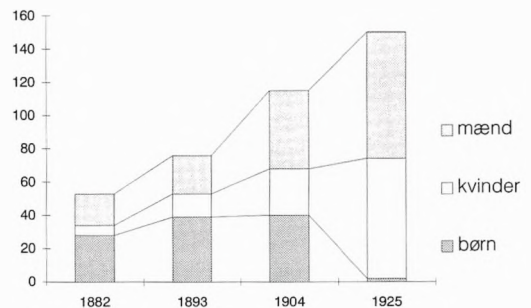


Fig. 13. Fordelingen af de ansatte efter alder og køn.⁵⁹

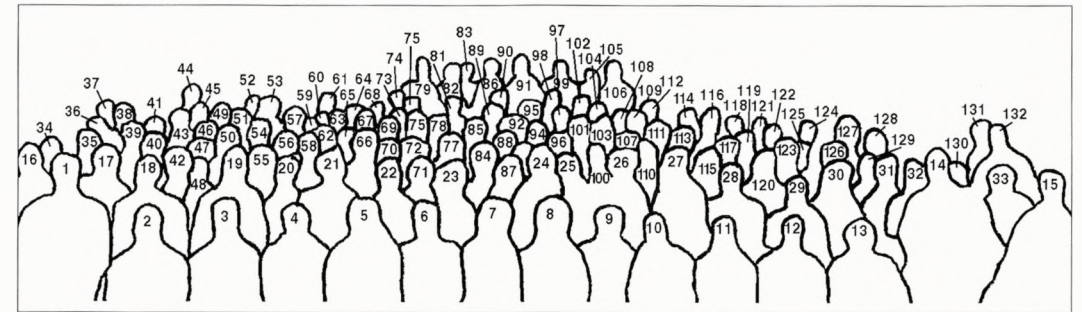
vedsagelig tilgangen af cigarillosarbejdere i cigarafdelingen.

Efter 1933 går beskæftigelsen tilbage - det er her maskinerne begynder at udkonkurrere håndarbejdet.



Personalet ca. 1939

- | | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|
| 1 Ekspedient | 26 Thora Nielsen | 63 cigarm. George Abrahamsen |
| 2 Henry Larsen | 27 gulvpige Carla Jørgensen | 66 Ellen Hansen |
| 3 cigarmester Christiansen | 28 Esther Petersen | 67 Kjellerup |
| 4 prokurist Niels Henning Axelsen | 29 Elvira Christoffersen | 68 sorterer Johannes Larsen |
| 5 sorterermester Grønsund | 32 skråsp. Herman Jørgensen | 69 Laurids |
| 6 tillidsmand Christian Andersen | 34 Lille Erna Petersen | 71 cigarillosm. Ebba Christensen |
| 7 Fr. Lund Thomsen | 35 Magda Larsen | 72 Lis |
| 9 Thora Hansen | 36 Poul Petersen | 75 cigarmager Tage Madsen |
| 10 Karen Poulsen | 38 cigarm. "store" (Martin) Holck | 77 Ella |
| 12 boghld. Frederikke Jørgensen | 39 Ina | 78 sorterer Hybel |
| 13 kontorleder Helga Sørensen | 40 Inger Lange | 79 sorterer Magrius Otto |
| 14 skråmester Anton Petersen | 42 Tove Petersen | 80 cigarmager Herluf Andersen |
| 15 Thora Rasmussen | 43 cigarmager Martin Petersen | 81 Jørgen Christoffersen |
| 16 ekspedient | 44 Børge Lorentzen | 83 Hübelkamp |
| 17 Frida Jørgensen | 48 "Lille" Gerda Nielsen | 85 sorterer Ågård |
| 18 fru Bruun | 50 cigarmager Thorvald Jensen | 86 cigarm. "Bager" Karl Jensen |
| 19 fru Kjellerup | 51 Ida Person | 87 gulvpige Ågot Jakobsen |
| 20 Magda | 52 cigarmager Poul Vismand | 88 fr. Schultz |
| 21 Grethe Larsen | 53 cigarmager Karl Nielsen | 89 sorterer Poul Christensen |
| 22 gulvp. Margot Christoffersen | 54 cigarmager Poul Hjort | 90 Axel Jacobsen |
| 23 Margrethe Petersen | 55 Kamilla Nielsen | 91 Karl Emil Jensen |
| 24 Dagny Larsen | 57 stipper "Lange Karla Jensen | 92 cigarmager Poul Petersen |
| 25 Mary Nielsen | 58 Sofie | 95 sorterer Hartvig Philipsen |
| | 61 cigarmager Kruse Andersen | 96 Klara Jochumsen |



- | | |
|--------------------------------|-----------------------------------|
| 97 cigarm. Christian Steengård | 111 Niels Peter Larsen |
| 98 cigarmager Martin Jensen | 112 Christensen |
| 99 fyrbøder Egon Hansen | 113 Mille Sørensen |
| 100 Astrid Petersen | 114 cigarmager Smidt |
| 101 sorterer Johannes Andersen | 115 Amanda Frandsen |
| 102 cigarmager Sv. Hansen | 116 cigarillosmager Rasmus Larsen |
| 104 Christian Petersen | 118 Martin |
| 105 cigarmager August Petersen | 120 stripper Anna "Jyde" Jensen |
| 106 skråspinder Poul Petersen | 123 Selma Hansen |
| 108 sorterer Arne Christensen | 127 sorterer Hartman |
| 109 cigarmager Andersen | 128 skråspinder Sørensen |
| 110 Betty Jørgensen | 129 Viggo Andersen |

Navnene er optegnet efter hukommelsen efter 50 års forløb, hvorfor oplysningerne skal tages med forbehold.

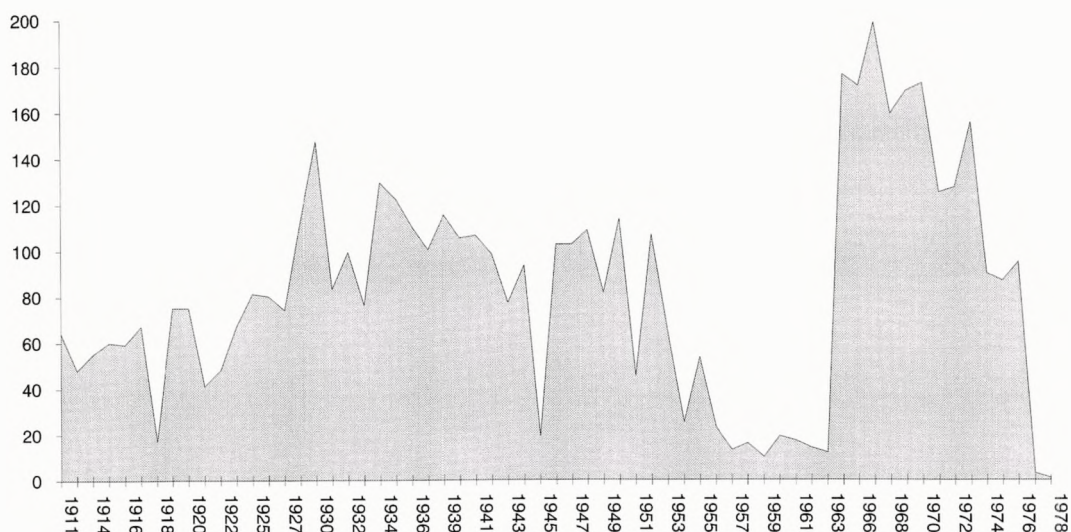


Fig. 14. Kurven viser det totale antal medlemmer af Tobaksarbejdernes Fagforening i Slagelse, og angiver derved også samtidig beskæftigelsen hos Vilh. Lange eksklusiv folkene i skråafdelingen, kontorpersonalet og sælgerne.⁶⁰

Det er værd at lægge mærke til, at den strukturelle udvikling fra 1930'erne fortsatte efter krigen næsten som om krigsårene ikke havde eksisteret. Man kunne ikke anskaffe nye forbedrede maskiner under krigen, og til tider kunne man ikke engang benytte de bestående på grund af mangel på reservedele. Råvareudleveringen til de enkelte fabrikker var blevet fastlagt efter for-

bruget før krigen, hvorved konkurrence egentlig blev forhindret. I alt betød det, at der som helhed ikke skete nogle strukturændringer inden for tobaksbranchen i disse år.

Efter krigen kommer nogle år med gode tider, indtil fabrikken måtte stoppe med cigarproduktionen i 1954 og skråproduktionen i 1966.

Den store stigning midt i 1960'erne skyldes den nye fabrik, som etablerede sig med kometfart, og den samlede beskæftigelse af fabriksarbejdere oversteg faktisk det højeste niveau, da Vilh. Langes Tobaksfabrik havde de flest beskæftigede i begyndelsen af 1930'erne. For at få det totale billede af beskæftigelsen hos Vilh. Lange, skal der dog tillægges arbejderne på skråtobaksafdelingen og på kontoret, så forskellen var ikke helt så markant, som det fremgår af figuren. Imidlertid går den nye fabrik jævnt tilbage, indtil den helt lukkede i efteråret 1977.

På de foregående sider ses stort set hele personalet samlet i fabrikkens gård. I forreste række ses kontorets personale i hvide kitler. Direktøren, Niels Henning Axelsen, sidder som den tredje fra venstre omgivet af to mestre; yderst til højre står mester for skråafd. Herren i kitlen siddende midtfor til venstre var fællestillidsmanden, som havde fået lov til at sidde blandt „de fine“. Kvinderne til højre i billedet med sorte kitler og hvide tørklæder arbejdede på skråafdelingen.

Medarbejderne i skrå- og røgtobaksafdelingen

Skråafdelingen har fra virksomhedens første og til den sidste dag ikke undergået store forandringer. Arbejdet med spindingen har i hele virksomhedens levetid foregået omkring et spindebord. Spinderen havde fast en til at hjælpe sig. Når han (for det var altid en mand) spandt særlig arbejdskrævende skrå, kunne han lejlighedsvis have endnu en til at hjælpe sig som anlægger.

Der har næsten ikke forekommet nogen form for rationaliseringer. En spinder producerede således stort set det samme i 1873 som i 1966. Der har kun været et skift i antallet af borde i takt med efterspørgslen stigning eller fald. For hvert ekstra to borde steg antallet af spindere med to, antallet af anlæggere cirka med 3, indpakkere med 1-

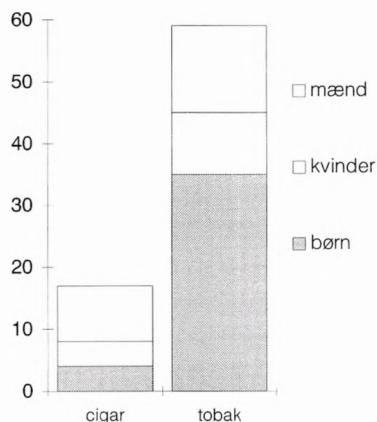


Fig. 15. Fordeling af ansatte på cigar- og på skrå- og tobaksafdelingen 1893.⁶¹

2, mens dæks- og indlægsskærere tilsammen steg med 1.

Teknologien var hele tiden stort set den samme, hvor kun indførelse af maskinkraft for drift af spinderokken i 1891 betød et

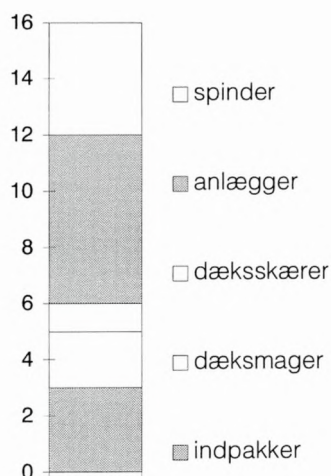


Fig. 16. Fordelingen af de ansatte inden for skråspinding 1953, da der var 4 borde i gang. Forholdet mellem de forskellige kategorier havde faktisk ikke ændret sig meget igennem mere end 50 år.

teknologisk spring. Det gav dog kun en mindre forbedring af produktiviteten.

I de første år af virksomhedens historie var det i stor udstrækning børn, der hjalp spinderen som anlægger. På et billede af hele personalet i 1904 ses mere end 40 børn, hvor vi ved, at en god del arbejdede i skråafdelingen.

Antallet af spindeborde nåede sit højeste i de første årtier af dette århundrede med 14 igangværende borde. Tallet af borde faldt herefter i takt med den faldende efterspørgsel. Således var antallet af borde 12 i 1925, og tallet faldt jævnt ned til 4 borde i de sidste år.

Røgtobaksafdelingen var egentlig en del af skråafdelingen, men havde på en måde sit eget liv. Her fandtes igennem hele perioden en lille håndfuld beskæftigede. Der var en arbejdsmand, som havde et par gulvpiger til at hjælpe sig.

Medarbejdere på cigarafdelingen

Denne afdeling er den mest interessante, idet de største forandringer skete her.

Den første cigarmager kom til virksomheden i 1882, og langsomt kom flere til. Hvori deres arbejde bestod, kan vi få en antydning af gennem en tolkning af billedet fra tobaksfabrikken i 1893 s. 29. Her kan vi se, at der var en del børn i cigarafdelingen. Det kunne tyde på, at de var hjælpearbejdere ved forarbejde. Der er da også på billedet - måske meget symbolsk - afbildet to presser med forme, som man stolt præsenterer ved fotografens opstilling.

Om cigarmagerne også kunne udføre mere kvalificeret arbejde - herunder spidsarbejde - vides ikke. Vi ved til gengæld fra begyndelsen af århundredet, at arbejdet på det tidspunkt var blevet delt stort set lige i

formarbejde og i rulning af de finere cigarer. Som det ses af figur 17 fortsatte det lige forhold mellem håndrullere og formarbejdere igennem 1920'erne og op i 1930'erne. I 1923 var tallet helholdsvist 8 og 7; i 1932 17 og 22. I 1931 forsøgte man i øvrigt at få delt forarbejdet ved at udskille arbejdet som vikkelvender som et nyt fag, men denne udskillelse ophørte efter få år.

Den meget kraftige stigning i antallet af cigarmagere i 1920'erne kunne bl.a. lade sig gøre, ved at firmaet tog imod svenske cigarmagere, som var blevet arbejdsløse efter nationaliseringen af det svenske tobaksfag. Tilsvarende kom en del tyskere tilrejsende fra det kriseramte Tyskland.

En ny form for cigarfremstilling kom frem i årene før 1920, nemlig rulning af cigarillos. Vi kan formode, at det skete efter af-

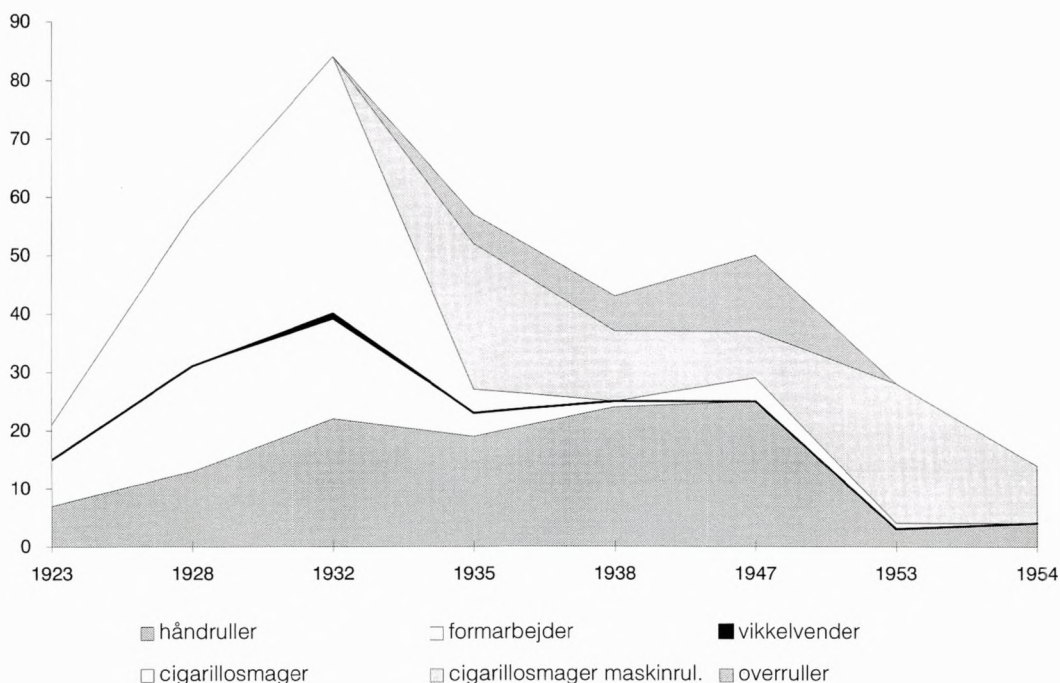
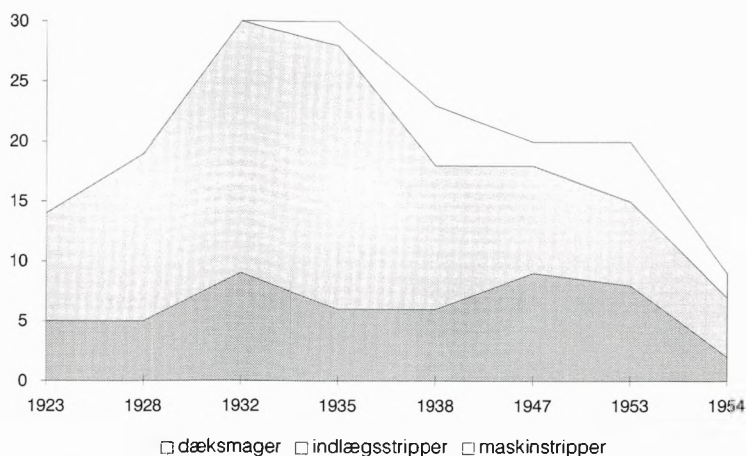


Fig. 17. Kurven viser antallet af de forskellige arbejdere i cigarbranchen.⁶²

Fig. 18. Figuren viser fordelingen af de forskellige arbejdstyper ved stripning for cigarafdelingen.⁶³



giftsændringerne i 1918. Cigarillosproduktionen fik da et kraftigt opsving, som var langt større end stigningen i produktionen af cigarer. Tallet toppe i 1933, hvor mere end 44 cigarillosmagere var beskæftiget.

Denne situation blev kraftigt forandret efter maskinernes indførelse i 1933. På mange måder kommer det nye arbejde ved maskinerne til at dominere. Således var 25 beskæftiget ved maskinerne i 1935, og de udkonkurrerede stort set både cigarillosmagerne og forarbejderne.

De første maskiner var vikkelmaskiner, som kun kunne fremstille den indvendige vikkell. For at færdiggøre cigaren eller cigarillosen, skulle viklen overruller med dæksblad. Herved opstod det nye arbejde, overrulning. Fra slutningen af 1940'erne blev der gradvist indkøbt overrullingsmaskiner. Sat sammen med en vikkelmaskine fik man en kompletmaskine, og behovet for overrullere var derfor stort set forsvundet i virksomhedens sidste år.

Håndarbejdet var det eneste arbejde på cigarafdelingen, som ikke blev berørt af maskinernes indførelse. Faktisk steg antallet af håndcigarmagere i hele perioden frem til 1950, selvom stigningen de sidste år var begrænset.

I de sidste år frem mod 1954, hvor virksomheden endnu fremstillede cigarer, sættedes kraftigt på maskinfremstillede cigarer. Det har ikke været muligt at skille oplysningerne efter hvilke maskiner, man arbejdede ved, men vi må formode, at det var de nye kompletmaskiner, som udkonkurrerede håndrullerne helt, hvilket også de forsvundne overrullere tyder på.

På grund af de helt atypiske forhold, er forholdene under 2. Verdenskrig ikke medtaget. Den velkendte råvaremangel betød forskydning både i den totale arbejdsmængde og i fordelingen mellem arbejdstyper. I lange perioder af krigen var arbejderne på arbejdsfordeling. Arbejdet blev fordelt lige ligt mellem medarbejderne; der var dog visse undtagelser, som vi senere skal høre om.

Strippere og sorterere

Forholdene på cigarmagerstuerne bestemte indirekte sammensætningen og omfanget for de to øvrige brancher ved forbehandling af tobakken hos stripperne og ved efterbehandlingen hos sortererne.

Ved virksomhedens start må vi formode, at i hvert fald arbejdet med at *strippe* dæks har været et så kvalificeret arbejde, at der

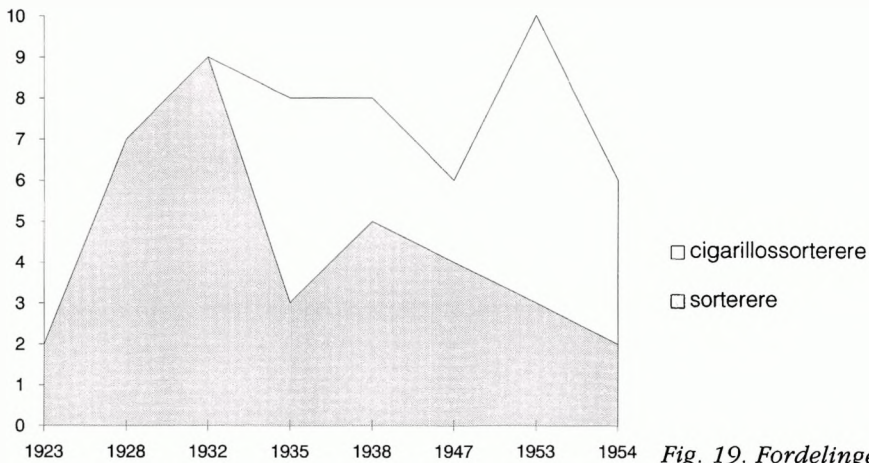


Fig. 19. Fordelingen af sorterere.⁶⁴

skulle vokse til at udføre det. Det tyder det også på ud fra kvindernes tilstedeværelse på det tidligere omtalte billede fra 1893. Måske har drengene været med til at strippe de noget mindre krævende indlæg.

Med børnearbejdets ophør overgik dette arbejde i hvert fald fuldt ud til kvinderne. I begyndelsen af 1920'erne var forholdet mellem dæksmagere og indlægsstrippere omkring 1 til 2. Da der kom mere cigarillosarbejde, steg antallet af indlægsstrippere, mens antallet af dæksmagere ikke steg tilsvarende. Den store stigning i antallet af indlægsstrippere stoppede brat i 1933. Det var indførelsen af de nye strippemaskiner, som overtog strippingen af de ringeste kvaliteter af indlægstobak. Herefter gik antallet af indlægsstrippere stadigt ned samtidig med, at stadig flere kom til at arbejde som maskinstrippere. Maskinerne gav en produktivetsforøgelse, og derfor modsvarede tilgangen af maskinstrippere langt fra afgang af indlægsstrippere.

Antallet af dæksmagere holdt sig derimod stort set stabilt perioden igennem efter en mindre stigning i 1920'erne. De nye maskiner var ikke egnede til at erstatte de håndstrippede blade til dæks.

Med hensyn til *sortererne* ved vi faktisk ikke, hvornår den første sorterer blev ansat. Arbejdet kan have været udført af ukvalificeret arbejdskraft uden de store kvalitetskrav til cigarenes indpakning.

Det må formodes, at der i hvert fald ikke var nogen fagudlært cigarsorterer før efter 1905,⁶⁰ måske først noget senere. Faget var kommet til i de første årtier af århundredet, hvor vi ved, at der i 1923 kun var to ansat. Få år senere nåede man det maksimale antal på 9-10.

Af figur 19 ses, at de „rigtige“ sorterere totalt dominerede indtil omkring 1933. Maskinernes indførelse betød tilgang af mere ensartede og mindre krævende cigartyper. Derfor blev sortererarbejdet delt i ordinære sorterere og de nye cigarillosortere. Antallet af sorterere holdt sig relativt konstant hele perioden fra midten af 1930'erne og til 1954 på 7-9 sorterere. Dog var der brug for ekstra mange sorterere i årene omkring 1950, da maskinerne producerede færdige cigarer i stort tal. Her tillod man endda et par ufaglærte, *hjælpsortere*, at komme ind i arbejdet.

Nedgangen i det samlede antal sorterere frem mod 1950 betyder ikke nødvendigvis,

at det totale antal cigarer var for nedadgående, men at man producerede cigarillos, som hurtigere kunne sorteres.

Der er en naturlig sammenhæng mellem produktionen af cigarillos og behovet for sorterere. Det ses, at tilvæksten i antallet af sorterere relativt var større end tilvæksten af cigarillosmagere.

Til sortererafdelingen hørte de tillærte stiftere og klistrere, hvor der var et jævnt antal gennem perioden på 4-7 stk.

En tilsvarende gruppe hjælpearbejdere var gulvpigerne, som havde mere uspecificerede arbejdsopgaver, og hvor mesteren også kunne rokere en del med dem til mange forskellige arbejdsopgaver. Deres antal har været jævnt stigende gennem hele perioden. I de første år af virksomhedens historie var der dog oprindeligt ikke mange, da meget arbejde var overladt til børn. I århundredets andet årti blev der ansat en del gulvpiger, og der var herefter en ret konstant tilvækst. I de første år skete stigningen i takt med den generelle stigning i antallet af medarbejdere. I 1929 fandtes således 11 gulvpiger. Derimod, da maskinerne kom til og arbejdstallet generelt var faldende, fortsatte antallet af gulvpiger stadig at stige til et maksimum af 19, da produktionen var størst. Stigningen skyldtes det meget arbejde i forbindelse med maskinerne.

Kontoret

Administrationen var oprindeligt den mindste afdeling på virksomheden. Faktisk var det i de første år kun Vilh. Lange selv, som stod for administration og salg - måske hjulpet af sin hustru.

Hvornår Lange decideret har ansat folk til at hjælpe sig, ved vi ikke. Det er højst sandsynligt før århundredeskiftet. I hvert fald

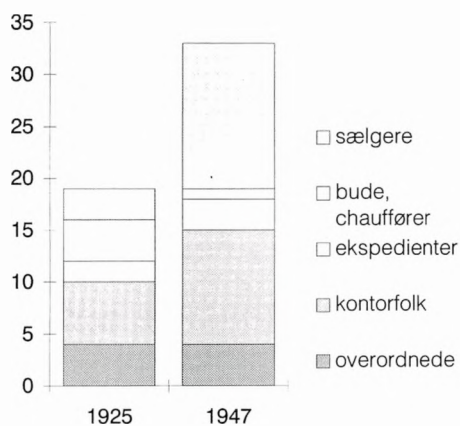


Fig. 20. De ansatte på kontorafdelingen.⁶⁶

findes på fotografiet fra 1893 et par usædvanlig velklædte herrer, som formodes at have haft kontor- eller salgsfunktioner.

Derimod steg antallet af beskæftigede kraftigt i de første årtier i dette århundrede, og væksten fortsatte. Især antallet af sælgere steg kraftigt i takt med markedets udbredelse.

Opdelingen i køn

Der var en klar kønsopdeling af arbejdet. Bortset fra et par enkelte mandlige arbejdsmænd, var alle arbejds"mænd" kvinder, de såkaldte gulvpiger. Til de rene kvindejob hørte også stripning, stiftning, klistring og pakning. Efter børnearbejdets ophør var anlæggerne også kvinder. Arbejdsopgaver som alle kunne læres på relativ kort tid.

Det faglærte arbejde var derimod domineret af mændene. Skelnen i faglært og ufaglært arbejde var i de første årtier af århundredet således tillige en kønsmæssig adskillelse. Spinnerne var altid mænd, hvilket også var tilfældet med cigarmagerne.⁶⁷ Da det lettere cigarillosarbejde med en tilhørende kortere oplæringstid skilte sig ud i 1920'erne,

var der derimod flere kvinder, der blev oplært i dette fag.

Det samme forhold gjorde sig gældende hos sortererne. Dette arbejde var ligeledes helliget mændene, men da cigarillossortering opstod som en selvstændig disciplin, havde kvinderne her en mulighed for at få indpas.

På kontoret fandtes der også en del kvinder beskæftiget, og der blev stadig flere, som årene gik.

Børnearbejdere

Tobaksfaget var oprindeligt den industri i landet, som havde flest børnearbejdere. Det var også tilfældet for Slagelse, hvor Vilh. Langes Tobaksfabrik beskæftigede langt de fleste børn. Helt fra starten havde Lange et par børn til at hjælpe, da han ellers var alene om arbejdet.

I takt med virksomhedens vækst, steg også antallet af børnearbejdere jfr. figur 13. Således har vi hørt, at der i 1893 var omkring 40 børn, og på et billede fra 1904 kan det samme antal ses. Når vi tænker på det store tal, skal vi faktisk halvere antallet for at vide, hvor mange der arbejdede der samtidig. Vi skal tage i betragtning, at de hver kun arbejdede den halve dag.

Der kom i lovgivningen til stadighed restriktioner i, hvad børn måtte udsættes for på fabrikker. Ifølge Fabriksloven af 1901 måtte børn under 12 år ikke arbejde på fabrik, men det ser ud til, at denne lov ikke reducerede antallet af børn på fabrikken i Slagelse - måske ændredes alderssammensætningen. Derimod betød Fabriksloven fra 1913, at børn kun måtte arbejde på fabrik efter de var blevet udskrevet fra skolen, men først i 1922 blev der sat en aldersgrænse på 14 år.

Vi har desværre ikke tal fra hele denne

udvikling, men en indberetning fra 1912 fortæller, at der var 6 børn, som arbejdede som anlæggere ved spindebordene. Hertil kom medhjælperne ved stripping og pakning, så børnearbejdet var i hvert tilfælde ikke helt slut på den tid. Fra en erindring er der blevet fortalt, at der også var børn i 1919, men fra 1922 er vi sikker på, at børnearbejdet definitivt var ophørt.

Lærlinge

Inden for tobaksfaget var arbejdet som svend betinget af, at man havde en faglig uddannelse. Det omfattede i de første år cigarmagere og skråspindere og senere desuden sorterere.

Faguddannelsen blev som nævnt udvidet med cigarillossrulning, hvor den første lærling kom til omkring 1920. Senere kom i en vis udstrækning desuden cigarillossortere til. Disse sidste to uddannelser havde en kortere læretid end de første. Da der ikke var krav om svendebrev, kunne der komme folk i arbejde, som på en anden fabrik havde fået mindre end to års oplæring.

Hertil kommer uddannelsen ved kontor-faget, hvor der siden 1920'erne ligeledes havde været lærlinge.

Der var tidligt i de generelle overenskomster givet visse retningslinier for uddannelserne, men først i løbet af 1930'erne blev uddannelserne landet over mere ensartede. Vi skal faktisk helt frem til 1938, før der blev indført obligatorisk svendep prøve, hvor en skuemester skulle bedømme den kommende svends evner. Første lærling efter ordningen blev udlært i 1939. Generelt var uddannelsen meget svagt funderet. F.eks. kom der først i 1948 en egentlig fagskole, mens man tidligere skulle deltage i den almindelige undervisning på Teknisk Skole.



Lærlingene fra cigarafdelingen opstillet til fotografering i fabrikkens have en dag i begyndelsen af 1930'erne. Poul Christensen, Poul Petersen, Ejnar Hansen og Tage Madsen var i lære som cigarmagere, mens de to piger, Frida Schæfer og Karla Jensen, var i lære som cigarillosmagere.

Første gang vi i kilderne kan se, at virksomheden optog en lærling, var i 1897.⁶⁸ Det var oplæring i cigarafdelingen, og mærkelig nok var vedkommende svensker af fødsel.

Optagelse af lærlinge har svinget meget. Det var i de gode år for branchen, at man optog lærlinge med henblik på en senere ansættelse. Således var det i mange år en fast tradition, at der næsten blev antaget en ny cigarmagerlærling, for hver der blev udlært.⁶⁹

I midten af 1930'erne var et uddannelsesforløb for en lærling følgende: Han fik sin egen arbejdsplads ved siden af en svend, som skulle lære ham det første arbejde. I de første 4 måneder fik svenden en gennemsnitsløn, mens firmaet betalte lærlingen en fast ugeløn. I de næste 4 måneder betalte svenden lærlingens løn, mens svenden til gengæld fik akkorden for lærlingens arbejde. Herefter arbejdede lærlingen selvstændigt i et år. Næste del af uddannelsen drejede sig om at lære spidsarbejde. Her

kom lærlingen til en svend i 9 måneder. Også her betalte svenden lønnen mod til gengæld at få den indtjente akkord. Resten af tiden arbejdede lærlingen selvstændigt.

De ovenstående forhold omfattede selve den normale arbejdstid, for lærlingen skulle møde tidligere og skulle også være der senere for at gøre rent o.l.

Ovenstående princip gjaldt tilsvarende for lærlingene hos sorterere og skråspindere. På kontoret startede kontorlærlingen med først at være et år på ekspeditionslageret inden den egentlige oplæring på kontoret.

Arbejdsløshed

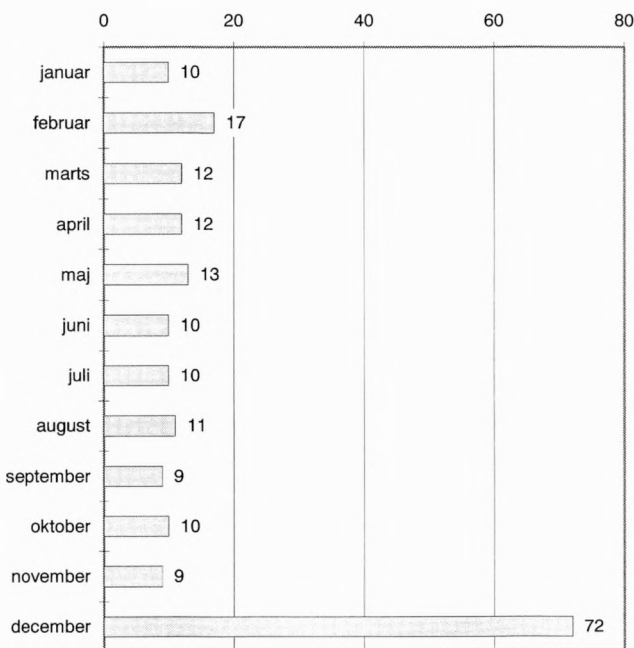
På et meget tidligt tidspunkt meldte arbejderne sig i fagforening, og fagforeningen kunne derfor varetage deres fælles interesser i en arbejdsløshedssituation.

Fra 1908 blev tobaksarbejdernes arbejdsløhedskasse statsanerkendt, og arbejderne fik herved en vis økonomisk sikring, når de stod uden arbejde. Ved arbejdsløshed skulle man dagligt møde til kontrol hos kassereren, og en gang om ugen kunne man få understøttelsen udbetalt.

Variationerne i mængden af arbejde var meget store.⁶⁸ På et tidspunkt af året kunne der være meget arbejde. På andre tidspunkter intet. Det er vanskeligt at få oplysninger om disse forhold. Virksomhedens arkiv er ikke bevaret, og de tidligere medarbejdere har svært ved at huske omfanget og har tit endda ulyst at tale om det. Arbejdsløshedstatistikken medtager ikke den skjulte arbejdsløshed, som faktisk lå i fordelingsordningerne.

Under 2. Verdenskrig og indtil 1946 var fordelingen obligatorisk gennem lovgivningen. Arbejderne var også selv interesserede i at være på fordeling for at undgå at blive

Fig. 21. Arbejdsløshed i procent, opgjort månedsvis.



T.v. kan vi se, at den gennemsnitlige arbejdsløshed var godt 10%. Undtaget var dog december måned, hvor hele 72% var uden arbejde. En tilsvarende, men mindre, stigning ses i februar. Begge skyldtes, at man havde fremstillet varer til den store jule- eller påskesæson.

Tallene er udregnet som et gennemsnit for 1928-1936.⁷¹

T.h. Det totale antal medlemmer i Tobaksarbejdernes Fagforening, Slagelse, og deres arbejdsløshed (hvid).

Bemærk den typiske tendens, at arbejderne i arbejdsløshedsperioder har søgt til andre områder - med en vis forsinkelse. Tydeligst ses tendensen i 1921, 1933 og 1954.⁷²

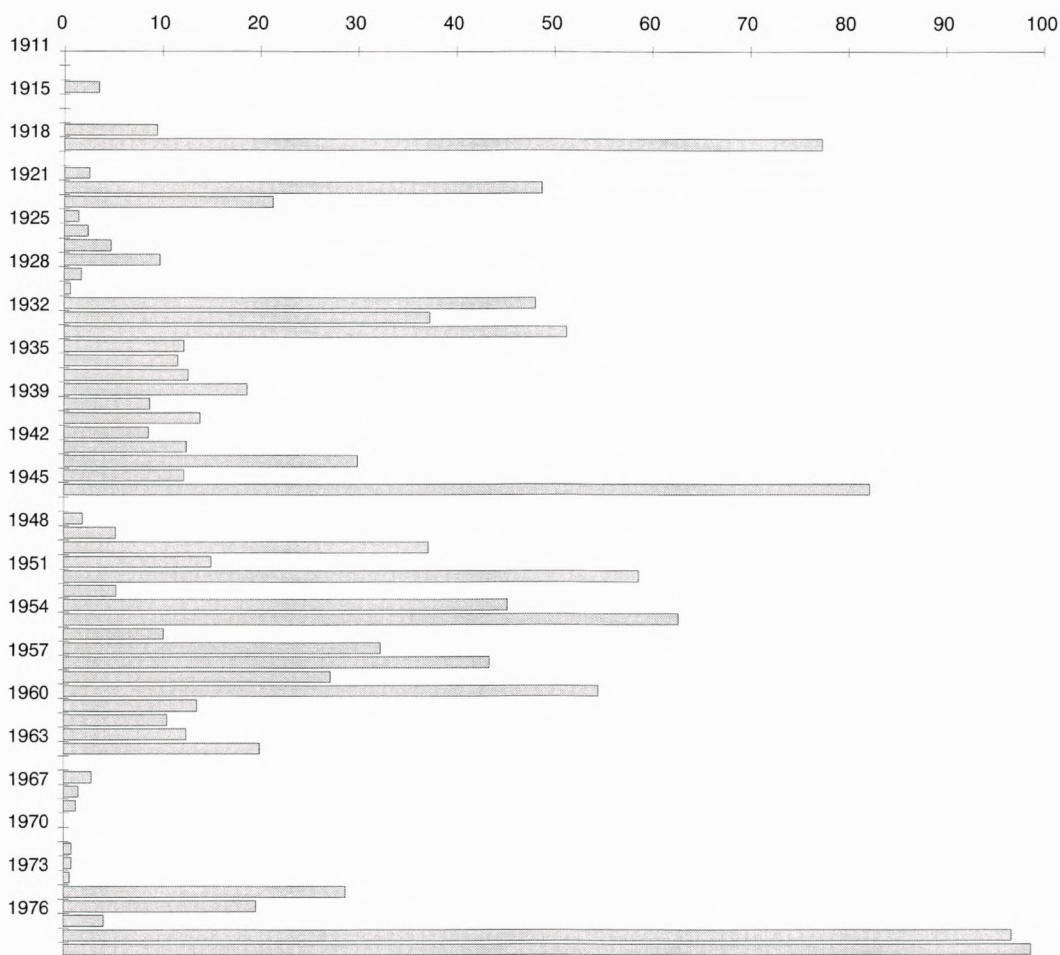
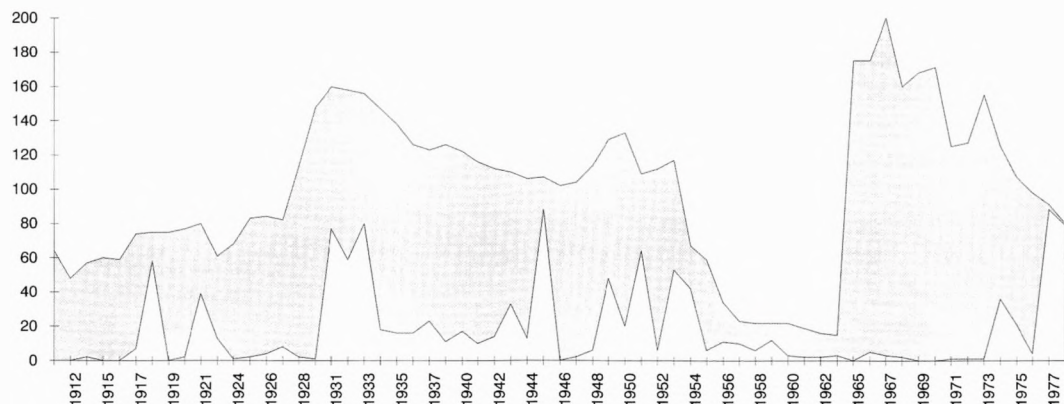


Fig. 22. Arbejdsløsheden hos medlemmerne af Tobaksarbejdernes fagforening i Slagelse angivet i procent. Den viser med tydelighed de store konjunktursvingninger, faget var ude for.⁷³

Fig. 23. Arbejdsløshed og samlede beskæftigelse. Mørk = i arbejde; hvid = arbejdsløse.



sendt på arbejde i Tyskland. Således blev man på et tidspunkt gennem et cirkulære til fagforeningen truet fra de Samvirkende Fagforbunds side med, at der manglede 5.000 arbejdere i de Ruhrske kulminer. På den anden side kunne fordelingen gå for vidt; på et tidspunkt blev der nedlagt forbud fra centralt hold mod arbejde på under 8 timer om ugen.

Tidligt havde fagforeningerne fået gennemført, at deres ledige medlemmer skulle tilbydes ledigt arbejde på fabrikken. Da der kun var én tobaksfabrik på egnen, kunne de arbejdsløse omvendt kun få arbejde ved at komme tilbage til fabrikken, hvis de da ikke skiftede erhverv.

Det er iøvrigt interessant at notere sig, at når arbejdsløsheden har været stor i en år-række (se fig. 23), falder antallet af medlemmer i fagforeningen. Man har rimelig hurtigt søgt væk fra virksomheden og over til andre fag med bedre beskæftigelsesmuligheder.

Løn

Lønniveauet i virksomhedens første år lå for mændene på 6 rigsdaler om ugen, mens kvinderne måtte nøjes med 4. Børnene fik 3 skilling om ugen for deres 1/2 dags daglige arbejde. Mændenes lønninger var sikkert i realiteten højere, da de arbejdede på akkord.

Når lønnen skulle fastsættes, kunne man siden 1910 holde sig til de generelle overenskomster fastlagt af hovedorganisationerne. Der var dog en del lokale forhold, som skulle forhandles, men i løbet af perioden blev mere og mere lagt fast fra centralt hold. Der var imidlertid stadig lokale uoverensstemmelser, hvor der skulle forhandles. Som tidligere nævnt var der akkord for det meste af arbejdet. Her var der tit uoverensstemmelser, når et nyt arbejde skulle udføres. Men ellers lå lønnen fast; den eneste mulighed for at påvirke den, lå i at rejse krav ved overenskomstforhandlingerne. Det

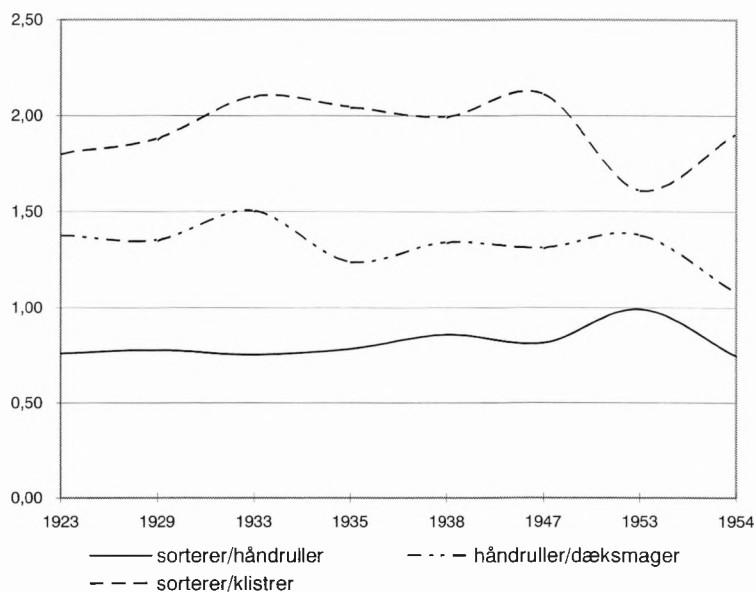


Fig. 24. Den relative lønforskel mellem forskellige medarbejdergrupper. Den øverste viser forskellen mellem sorterere/klistrere. Den har i hele perioden stort set ligget konstant: sorterere har tjent dobbelt så meget som klistrere og stiftere.

Tilsvarende viser de øvrige kurver stort set et vandret forløb: lønforskellen holdt sig konstant igennem denne 25-årige periode.⁷⁴

må bemærkes, at lønnen var den samme både i provinsen og i København i modsætning til stort set alle andre fag, hvor provinslønningerne var de laveste.⁷² Dette var en fordel for provinsens tobaksarbejdere (og tilsvarende en fordel for de københavnske fabrikanter.)

De angivelser af lønninger, som vises i figur 25, er kun nøjagtige ved de timelønnedes løn. For de akkord aflønnede er tallene et gennemsnit mellem hurtige og mindre hurtige arbejdere. Figuren viser nogle meget store lønforskelle. De absolutte top-scorerer er sortererne med 2 kr. i timen, dernæst følger cigarmagerne. Her tjente håndarbejderne mest, herefter fulgte de kvindelige cigarillosmagere, forarbejderne og de mandlige cigarillosmagere. Et godt stykke herunder kom dæksmagerne, indlægsstripperne og til sidst gulvpigerne.

Det er i øvrigt interessant at se, at de kvindelige cigarillosmagere tjente mere end de mandlige. Årsagen kunne være, at de dygtigste mænd blev cigarmagere, mens de dygtige kvinder måtte forblive cigarillosmagere.

Det er tillige interessant at se lønforskellene mellem de arbejdere, som arbejdede i nærheden af hinanden. I figur 24 vises de relative lønforskelle over en årrække. Af dem kan vi se, at klistrerne på sortererafdelingen i hele perioden kun fik halvdelen af, hvad sortererne tjente. Der fandtes en tilsvarende forskel på håndrullere og dæksmagerne, selvom den ikke var tilsvarende grel.

Ved et nyt akkordarbejde blev der som regel i de første 14 dage arbejdet på arbejderens tidligere løngennemsnit, inden akkorden trådte i kraft. Når der skulle benyttes nye tobakstyper i produktionen, skulle bladene tælles, så arbejderne fik udleveret et nøjagtigt antal. Det var vigtigt at kende det-

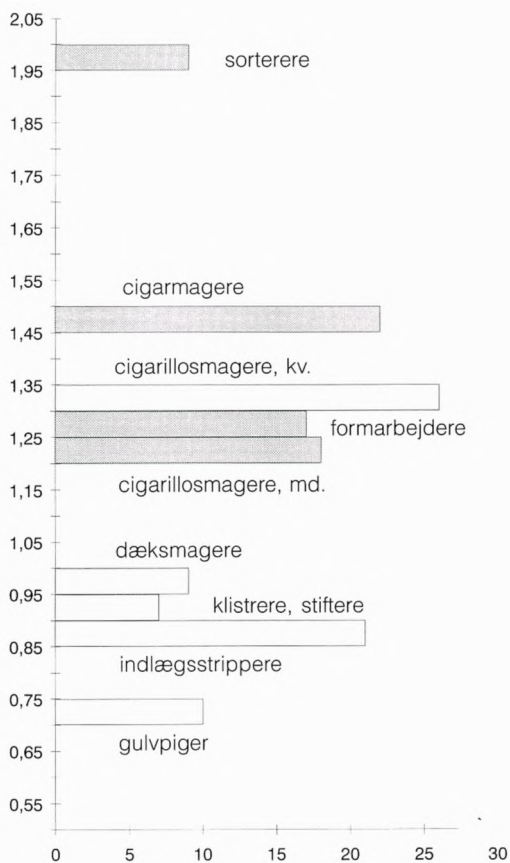


Fig. 25. Den grafiske fremstilling viser tre forhold for cigar- og sortererafdelingens ansatte i 1933: **Højden** angiver den gennemsnitlige timeløn for de enkelte medarbejdergrupper; **længden** angiver antallet af personer, og **endelig viser farven** fordelingen på mænd (den mørke) og kvinder (den lyse).⁷⁶

te tal, for aflønningen blev akkordsat ud fra antallet af blade. Dette arbejde blev udført af mester og fællestillidsmanden (eller vedkommende branches tillidsmand) i fællesskab. Således fik mester og tillidsmand samme mængde tobak, hvor de så skulle tælle bladene i hver deres bunke. Ud fra dette antal blev akkorden for tobakken sat.



Nogle af de kvindelige medarbejdere i en frokostpause.

Arbejdstid og fri tid

I den første del af virksomhedens historie var den daglige arbejdstid på 12 timer om sommeren og 11 timer om vinteren.⁷⁷ For at få den reelle arbejdstid, skal der dog fratrækkes 1 time til hvile og måltider. Der angives at have været arbejde året rundt, men et vist forbehold skal der dog tages. I hvert fald ved vi fra en anden af byens tobaksvirksomheder, at man der kun arbejdede 9 af årets måneder.

Efter århundredeskiftet kom en generel overenskomst, som også gav regler for arbejdstiden. Men som vi skal høre senere, blev reglerne for arbejdstid (samt ferie) i stor udstrækning sat ud af kraft, da arbejderne for at modvirke fyringer i stedet arbejdede på en frivillig fordeling eller lod ferierne strække sig længere.

I den første tid må vi formode, at ar-

bejdstiden var som på de øvrige tobaksfabrikker. I 1919 blev den ugentlige arbejdstid nedsat til 48 timer med en daglig arbejdstid 7.30 - 17.30 med frokost 11.30-13.00. Om lørdagen fik man dog „engelsk lørdag“ med arbejdstid 7.30 - 13.00.

Der er som bekendt siden sket en stadig nedsættelse af arbejdstiden. Første nedsættelse skete i 1932, og næste i 1937, hvor arbejdstiden blev 7.30 - 16.30. Arbejdstidsforkortelsen betød, at den lange spisepause blev sløjft og erstattet af 1/2 times frokost.

Først ved overenskomsten i 1919 blev arbejderne sikret ferie med løn. Feriens længde blev gradvist udvidet fra 1919-lovens 6 dage til 9 dage i 1935, og til 12 dage ved ferielovens vedtagelse i 1938. Feriepenge steg tilsvarende fra 2% i 1919 og 4% i 1938.

Fabrikkens organisation

I det foregående har vi hørt, hvad arbejdet bestod i, hvilke redskaber og maskiner, man havde til rådighed, og hvorledes arbejdskraften var sammensat.

Alt dette skulle samordnes og organiseres.

Virksomheden bestod i princippet i at fremskaffe og forarbejde råvarer, og sælge og distribuere de færdige varer. Det fungerede som en helhed. De følgende modeller har været relativt lette at opstille, da hver enkelt arbejder i stor udstrækning har haft en veldefineret arbejdsopgave.

Lad os starte med de første år. Her var Vilhelm Lange ene svend, og han havde et par børn til at hjælpe sig. Han stod for alt arbejdet med indkøb, fordeling af arbejdet og salg. Måske hjalp hans kone til i forretningen, men det fortæller historien ikke noget om.

Virksomheden blev udvidet med flere ansatte, og samtidig blev Langes arbejde som leder delt mellem flere.

Desværre er kildematerialet for denne periode begrænset, men vi må formode, at der allerede i 1893 ved udflytningen af ci-

garafdelingen havde været en særlig mester for tobaksafdelingen til at tage sig af ansvaret med at lede og fordele arbejdet. Måske fandtes på den tid allerede en mester for skråafdelingen, hvis Lange ikke selv stod for dette arbejde.

Mestrene skulle således have ansvaret for arbejderne i deres respektive afdelinger. I snit havde de fra 30 til 60 arbejdere at føre tilsyn med. Det største tal er fra det tidspunkt, hvor der var flest ansatte på fabrikken.

I øvrigt var der stor forskel på afdelingernes størrelse. Cigarafdelingen var langt den største, og til tider havde mesteren her op mod 100 arbejdere under sig.⁷⁸ Det var derfor ikke mærkeligt, at denne mester fik en assisterende mester til at hjælpe sig, da han blev ældre.

Alt i alt kan man sige, at organisationen var meget simpel. Der var kun et led - mestrene - mellem direktøren og de menige arbejdere.⁷⁹

Allerede tidligt var en del af det administrative arbejde flyttet ud til særlige medarbejdere jfr. de velklædte herrer fra fotografiet fra 1893.

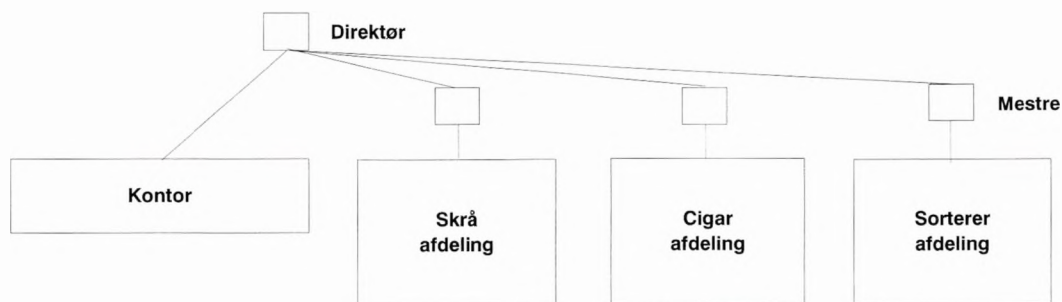


Fig. 26. Princippet for virksomhedens organisation, som den i store træk var fra midten af 1920'erne og til 1954. Under direktøren stod tre mestere, som havde ansvar for hver sin afdeling af fabrikken. Desuden var kontoret en selvstændig afdeling direkte underlagt direktøren, men hvor prokurister havde det daglige ansvar.

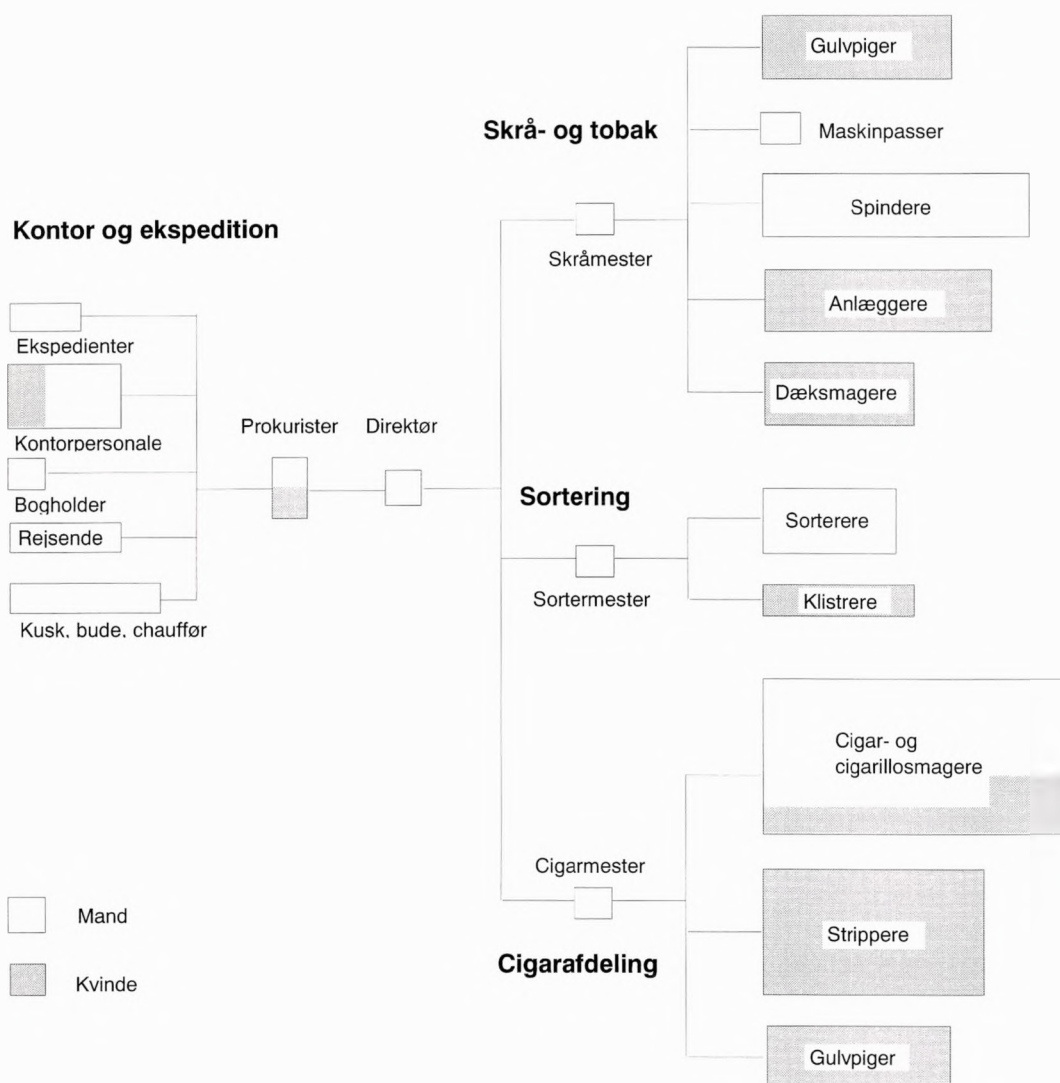


Fig. 27. Organisationsdiagram for virksomheden V. Lange.

Det viser, hvorledes organisationen var bygget op. Diagrammet er tegnet efter oplysninger fra 1925, men i princippet har virksomheden i store træk haft denne struktur fra omkring midten af 1920'erne, hvor sortererafdelingen blev en selvstændig afdeling, og til cigarafdelingen blev nedlagt i 1954.

Størrelsen på kasserne angiver antallet af medarbejdere i kategorien. Den mørke del angiver kvindelige medarbejdere.

Den største afdeling var cigarafdelingen både i antal af medarbejdere og i forskellige typer medarbejdere. I perioder fandtes her en ekstra mester til at aflaste cigarmesteren.⁸⁰



Cigarmagerne opstillet i gården i 1920. I vinduet til venstre ser fabrikkens to sorterere ned på de 54, som arbejdede på cigarmagerstuerne dengang. Mange af dem var unge mennesker, så 1920'erne var en tid med liv og ballade.

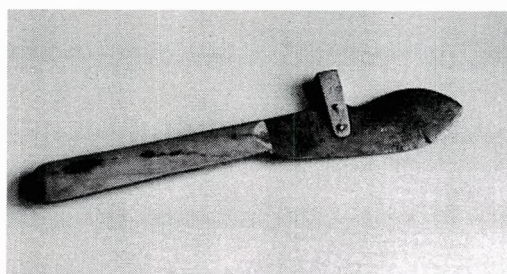
Det nævnes også, at man kunne lave „fis med hinanden“. Man drillede hinanden, og man gjorde det med et særligt frisprog og en barsk omgangstone. Det var udbredt på alle arbejdspladser, men dens form var særlig grov på arbejdspladser, hvor mændene dominerede. Kvinder, som første gang fik forbindelse til tobaksfabrikken, blev mødt med denne barske omgangsform. Den skulle de leve med, hvis de skulle blive på fabrikkens. Det må dog bemærkes, at nok var formen grov, men den var sjældent ondskabsfuld.⁹³

Den samme grovhed skete når kollegerne blev navngivet. Alle fik sig et øgenavn af typen som „Kropduen“, „Kaptajn Hugin“

og „Fynboen med robåd“. Navnene var ikke altid lige smigrende. En kunne således få navnet „Hesten“, fordi hans hovedform gav mindelser om en hest. På arbejdspladsen fandtes mange med handikaps bl.a. mange med hofteskader. Man tog „grov gas“ på skavankerne ved at kalde dem „et joki ben“ eller „et fesi ben“.

Denne måde at give øgenavne på, kendes fra alle store arbejdspladser.⁹⁴ Det er nok forkert at kalde det en skik - det er det også -, men det grunder nok snarere i en almenmenneskelig trang til, i et had/kærlighedsforhold til kollegerne, at navngive dem, for at få dem med i den familie, som arbejdskollektivet også er.

Ud over disse omgangsformer, fandtes et forhold, som var udpræget for tobaksarbejderne: De havde deres eget sprog med udtryk, som ikke findes i nogen ordbog over det danske sprog. Udtrykkene har omfattet de helt specielle arbejdsredskaber og genstande, man har benyttet. Således var *knaldeklods* betegnelsen for afstikkermaskinen eller *dosse* en cigar. Betegnelserne kunne også fortælle om andet fra arbejdet som en *forknaldet cigar* (havde ikke træk), *fisk* (en ting, der ikke var lavet godt), en *sprossevrider* eller *pipmager* (cigarmager), *cigarsnedker* (formarbejder). Det største repertoire



Sortererhammeren var både hammer og kniv, og blev brugt, når der skulle åbnes en pakket og presset cigarkasse for påsætning af ringe m.v.

Den var iøvrigt sorterernes eget redskab. Den viste er en simpel model, men nogle havde mere kunstfærdigt udformede hammere.

fandtes af ord, som havde et tilhørsforhold til det sociale liv på stuerne - og især mændenes: *rygning* (diskussion), *juleri* (slagsmål), *knuf* (snyde), *at blive pakket ind* (tabe i spil eller væddemål), *snuseri* (at drikke spiritus), *fesgubbe* (person med ukammeratlig optræden), *bygang* (at gå på beværtning) for at nævne nogle få. I alt findes der inden for tobakskulturen mere end 177 ord og begreber.⁹⁵

Denne form for sprog er kendt fra de fleste håndværksfag. Man kan kalde det et *fagsprog*, når benyttelsen af ord og vendinger er begrænset til en enkelt faggruppe. Der er dog også nogle af udtrykkene, som er fælles for flere fag.

Ved siden af ordenes indholdsmæssige betydning findes tillige en speciel *jargon*, en særlig udtale og grammatisk brug af ordene. F.eks. udtales ordet *job* (arbejde) ikke, som vi er vant til med engelsk udtale, men som det staves.

Hvordan denne tradition er opstået og har fungeret, kan vi få en fornemmelse af ved at høre nærmere på et par af ordene: *krewinkel* (invalid), *leidecker*⁹⁶ (en som fortsætter med at arbejde ud over fyraften) og *leifig* (dejligt). Det er tyske udtryk, og helt sikkert er de kommet til danske arbejdspladser via svendevandringene.

At sprogbrugen havde spredt sig i forbindelse med svendevandringene passer også godt med at fagsproget på en måde var stivnet og dødt i perioden efter svendevandringene ophørte. Det skal forstås på den måde, at der ikke kom nye udtryk til, mens tobaksarbejderne til gengæld stadig benyttede sig flittigt af sproget selv lang tid efter, at de var holdt op på fabrikken.

Arbejderne havde en høj grad af *selvstændighed*⁹⁷ Som det tidligere er blevet omtalt, var det meste arbejde individuelt. Man fik en afmålt mængde tobaksblade, som skulle strippes, strippede blade som skulle rulles sammen til cigarer eller skrå, eller man skulle sortere de færdige cigarer. Man fik et parti, som for cigarmagerne kunne vare i uger. Arbejdere i de andre branchegrupper fik tilsvarende en portion, så arbejdet normalt strakte sig over mindst et par dage.

Det må også bemærkes, at cigarmagerne benyttede deres *egne* personligt ejede

værktøjer ved dette arbejde. Det drejede sig om rulleklods, afstikkermaskine, klisterbøtte og cigarmagerkniv; den sidste kunne svendene bestille hos fagforbundet, som tilbød to forskellige typer. Således var selv de nødvendige arbejdsredskaber svendenes egne. Knivene var ens og ikke særlig dyre, men firmaet måtte ikke give dem - symbolsk markerer man ejendom til arbejdet. Det var en ordning, som fandtes tilsvarende på de øvrige tobaksfabrikker.⁹⁸ Dog anskaffede firmaet klisterbøtter, da cigarmagerens egne bøtter svinede for meget med klisteret.

Hvordan arbejdet blev tilrettelagt, var man selv ansvarlig for. Der var fri mulighed for at tage en pause, når man havde lyst. Aflønningen skete efter akkord, så set med virksomhedens øjne, kunne ledelsen også være ligeglade, når bare kvaliteten var i orden.

Tiden var derfor i stor udstrækning arbejderens egen.

Man kan sige, at selvstændigheden var den ene - positive - side ved arbejdet.

Den anden side af arbejdet var ansvaret for, at man fik sin løn hjem; det var en negative side, hvor man kæmpede med sig selv, idet man var sin egen arbejdsgiver.

Det var ikke hver dag, vi gik ned og drak kaffe. Det var efter, [hvordan] vi havde lyst. Sommetider havde vi jo en mægtig lyst til at arbejde, så fik den en skalle. Andre tider, da var lysten fænomenalt ikke så stor. Det var træls arbejde for at slæbe de her hjem. Men når dagen var omme, uanset om vi havde haft lyst eller ikke haft lyst, så var tallet hjemme. Det var simpelt hen maden, det drejede sig om. Men altså, det kunne gå bedre den ene dag end den anden. Hvis det hele gik godt, så gad man sgu ikke afbryde det. Derimod, var der

en dag, hvor det gik ad helvede til, hvor man havde mere end 20 tommelfingre, så kunne man godt sidde lidt længe ved kaffen.⁹⁹

Kombinationen af akkordarbejde og selvstændigt håndværksarbejde er blevet karakteriseret som den mest effektive metode for arbejdsgiverne til at udnytte arbejderens arbejdskraft.¹⁰⁰ Metoden var hård for arbejderne, og dette har de igen et fælles syn på:

Vi rullede om kap med lønnen. Det var akkord det hele. Vi kunne godt finde på, når vi sad der bare sådan og var lidt bagefter, at blive enige om, at så snakkede vi ikke den næste time. Så fik den hele armen. Så startede vi, og det gav penge. Men vi skulle hele tiden buske på, at det skulle kontrolleres; det skulle være i orden.¹⁰¹

Vi begyndte med arbejdet kl. halv otte. Oppe på reolen på en pind hang en lille krog, som var beregnet til at hænge sit ur på. Vi havde uret deroppe, og så kørte man ikke efter timetal, nej, man kørte efter sekundviseren. Altså, hvis der ikke er de her 4 cigarer på de her halvandet minut, så er du bagefter. Det var om at holde akkorden, den skulle derop hele tiden. Det var virkelig enerverende arbejde, og man fik jo aldrig rørt sig. Det er stillesiddende arbejde; man sad på sin røv hele tiden.¹⁰²

Arbejdet var enerverende. Det var det samme arbejde, man udførte time efter time, dag efter dag, uge efter uge og år efter år. I selve arbejdet var der ikke den store forandring undtagen, når man skulle rulle en anden type cigar. Der var lidt udfordrin-

ger i at lære en ny form på en cigar eller en ny slags skrå. Men selve arbejdet var det samme: at vurdere et stykke tobak, hvad enten det var et råt blad, som stripperne skulle, et strippet som cigarmagerne eller den færdige cigar, som sortererne.

Hvor øjet skulle være hurtigt, skulle fingrene også følge med. Her fandtes selvfølgelig også forskellige evner:

Nogle kunne lave 500 om dagen, andre kunne kun lave 250. Det vil sige, dem, der sad og puklede og kun havde 250 om dagen, de havde mere svært ved det, end en hurtig svend havde.¹⁰³

Generelt så man op til de svende, som kunne arbejde hurtigt. De langsomme så man til gengæld ikke tilsvarende ned på. Det gik kun ud over deres egen løn, at de var langsomme. De øvrige på stuen kunne sådan set være ligeglade. Derimod skulle arbejdet kvalitetsmæssigt være i orden; det var en nødvendighed.

Vi havde en - jeg kan ikke huske, hvad han hed, han var københavner - han var fantastisk til at rulle. Når han havde lavet, lad os sige 4.000, så skrev han tallet og sendte det ned og gik. Men så gik han altså bare på værtshus; han drak som en svamp, men hvor var han dygtig. Der var jo frit spil dengang.¹⁰⁴

Som det berettes i citatet, gav arbejdsforholdene alt i alt en stor *frihed*. Arbejderne kunne forlade arbejdet og gå på værtshus, hvis det passede dem. I hvert fald i tider, hvor truslen for fyring ikke var stor, kunne de sige til mester, at de skulle fejre en fødselsdag, og herefter risikerede han ikke at se dem igen før den følgende dag.

Her i Slagelse blev der ikke drukket. De havde en bajer med, men det var slet ikke noget, som det man så på de store fabrikker. Her havde vi altså de der, der kom udefra. De drak lidt meget; det var „pulimutter“, altså billig dansk frugtvin. De havde gerne sådan en flaske at stå ude ved toiletterne. Så før de ud bele striben og så ind på pladsen igen. Men ellers foregik drikkeriet udenfor fabrikken. At de så kunne komme med sådanne nogle forfærdelige tømmermænd, bagrus kaldte vi dem, dagen efter. Så havde de nogle bajere med, hvor de var nød til at tage en oppe på pladsen. Det blev også tolereret, for der var ikke maskiner, men en bajerflaske inde ved en maskine, så var de næsten sikre på, at så var det ud.¹⁰⁵

Spiritus så mestrene ikke gerne på virksomheden, men det blev accepteret - hvis man ikke kunne arbejde så hurtigt på grund af fuldskab, så var det ens eget problem, at man ikke tjente så meget. Stadig skulle kvaliteten være i orden.

Med til omgangstonen hørte på de store stuer, at man fejrede fødselsdage o.l. Hvis man var blevet enige om at fejre, forlagde man festlighederne til nærliggende værtshuse, hvor man også samledes en eller flere gange om ugen. På nogle af de store fabrikker var det dog accepteret, at man drak på selve arbejdspladsen.

Inden for mange håndværksfag var den såkaldte *blå mandag* tidligere et fælles begreb. I stedet for at arbejde om mandagen, gik man fælles ud for at feste. Helt så systematisk har det ikke været på fabrikken i Slagelse (i hvert fald ikke i nyere tid), men det var ofte, at man tog en sådanne fælles fridag.



Skråspinderne samlet til fotografering i 1912. De havde fået deres fine tøj på; der var værdighed og stolthed i deres statur. Det var også på den tid, hvor faget var på sit højeste - aldrig havde der været flere spindere i Slagelse. Stående er det Herm. Jørgensen, G. Henriksen, Karl Ernst, Emanuel Christensen, Karl Petersen, L. Hybel og J. Jacobsen; siddende er det Valdemar Christensen, Wichmann ?, P. Pustersen?, Alf Birch og H. Petersen.

Også denne side af tobakskulturen var international. Man kendte den fra store dele af Europa, ja endda fra USA. Skyldtes den traditionen, eller var den ganske enkelt en særlig kultur, som arbejderne etablerede sig med under bestemte produktionsforhold?¹⁰⁶ Det kan siges, at en branches ensartede vilkår resulterer i synonyme kulturforhold i vidt forskellige geografiske områder.¹⁰⁷

Det må dog nævnes, at det fortrinsvis var cigarmagerne og delvis sortererne, som havde denne „stuekultur“. Den eksisterede kun i en vis udstrækning hos stripperne,¹⁰⁸ idet deres frihed var langt mindre end mændenes.

Hos skråspinderne var der et helt andet forhold. Her var arbejdet ikke ligeligt mellem spindere og anlæggere. Kvinderne var underlagt svendene. Selvom der her også fandtes en vis barsk omgangstone, skete der her sjældent „rygninger“ af samme slags som på de øvrige afdelinger.

Med til den særlige kultur, der adskilte Villh. Langes Tobaksfabrik fra mange af egnens øvrige arbejdspladser, var udleveringen af gratis cigarer, *røgcigarer*. Fra den tidligste periode var det kutyme, at arbejderne hver om ugen fik udleveret et vist antal røgcigarer. Antallet har svinget, men det kunne være

8 daglige cigarer og 10 om lørdagen. Desuden fik sortererne og cigarmagerne en vis mængde, når de havde afsluttet arbejdet med et parti. Ordningen omfattede også de arbejdsløse, som fik udleveret røgcigarer. På den måde markerede firmaet samtidig, at de arbejdsløse stadig havde tilknytning til arbejdspladsen. Også de pensionerede arbejdere fik 1/2 kasse cigarer til jul, påske og ferier, som de arbejdende fik det.

Var det et levn fra den patriarkalske tid, at den generøse arbejdsgiver forærede gaver til sine medarbejdere? Måske var der lidt om det, men det var snarere et bevis på, at arbejderne betragtede deres produkt, cigarerne, som deres ejendom i en vis forstand. Det var måske derfor, at arbejdsgiveren „forærede“ arbejderne røgcigarer for at forhindre „tyveri“, når arbejderne selv tog det, som de delvist betragtede som deres ejendom? Det var muligvis en slags forsikring fra firmaets side mod et for stort svind gennem rapseri. Da aktieselskabet blev oprettet, ville ledelsen ikke mere udlevere røgcigarer, men efter pres fra arbejderne, blev ordningen tværtimod stadfæstet og nedskrevet som en del af den lokale overenskomst. Der var dog meget kritik og strid om ordningen. Hvis man havde været syg eller arbejdede på fordeling, hvor mange cigarer skulle man da have?

Det var normalt, at der var et vist svind ved tobakken. Den tørrede, mens man arbejdede med den, hvorfor den blev lettere. Her var et svind på nogle få % i orden. Tidligere havde man ikke set så nøje på det, men efter at virksomheden skulle betale en større skat på tobak, blev kontrollen med arbejderne meget strengere.

Under krigen blev ordningen særlig vanskelig at administrere. De fleste medlemmer var arbejdsløse, men hvor man tidligere også havde givet røgcigarer til de arbejds-

løse, måtte man nu finde på andre ordninger. Firmaet ville gerne bevare kontakten til arbejderne, som de ville have tilbage, når tiderne blev bedre.

Omkring ferie og arbejdsløshed fandtes andre forhold, der stod i modsætning til de noget mere regelrette forhold på andre virksomheder. Ved ferie skulle man overholde de generelle retningslinier fra hovedoverenskomsterne, men som oftest blev ferierne længere, så man undgik at fyre folk på grund af arbejdsmangel. Det var særlig op til jul og påske, at der var stor afsætning - og produktion - af tobaksvarer, og jule- og påskeferierne blev derfor tit ekstra lange, når man forinden havde oparbejdet et stort lager. I mange tilfælde kunne firmaet ikke angive for arbejderne, hvornår de skulle komme tilbage efter ferien. Ledelsen søgte normalt at trække "ferien" så længe, at alle kunne starte på arbejde igen.

Disse "ferier" varierede sædvanligvis fra branche til branche på fabrikken; der kunne være arbejde nok til skråarbejderne, mens cigarmagerne f.eks. havde mindre arbejde, hvorfor disse sidste fik en længere ferie end de første.

En udvidet fleksibilitet fandtes også omkring arbejdsløshed. Man skulle helst undgå den, selvom man havde fagforeningens arbejdsløshedskasse. Det blev administreret på den måde, at ledelsen i stedet for at afskedige en enkelt person på en stue (altså inden for en bestemt branche), gav alle på stuen en mindre arbejdstid, som det tidligere er blevet nævnt s. 88 om arbejdsfordeling.

Med til tobakskulturen hørte også friheden til at tage andet arbejde. Der var ikke lang vej fra at være svend, og til at nedsætte sig som mester med eget værksted. I visse pe-



De ansatte på skrå- og røgtobaksafdelingen opstillet en dag i 1893. Det store antal børn springer i øjnene. 35 børn i alderen fra 10 år og opefter var her samlet. Man må dog formode, at både formiddagens og eftermiddagens hold af børn var samlet til fotograferingen.

rioder var der en vis udsivning af svende fra fabrikken, som ville forsøge at være selvstændige. Det var således bl.a. tilfældet i årene omkring 1921, hvor det var dårlige år for virksomheden med meget lidt arbejde. Her forsøgte både formand og næstformanden i tobaksarbejdernes fagforening sig som selvstændige. Det krævede økonomisk ikke meget at etablere sig, og de nødvendige redskaber havde man i forvejen.

I øvrigt var det også en mulighed for de pensionerede cigarmagere at rulle, når de holdt op med det egentlige arbejde. Pensionisterne havde den ordning, at de kunne få tilladelse til at købe tobak. Derved kunne de rulle til eget forbrug, og selvfølgelig

kunne de også i mindre udstrækning forsyne naboer og venner.

Mange havde desuden bierhverv. Det var fortrinsvis som kelnere og lejetjenere. Det gjaldt både spindere, sorterere og cigarmagere. At det lige var dette arbejdsområde, kunne skyldes, at tobaksarbejderne var vant til at arbejde med deres hænder. Når der var en stor fest i dagtimerne ude i byen, kunne der mangle adskillige arbejdere rundt om på virksomhedens forskellige stuer. Det var særligt alvorligt på spindestuerne, hvor anlæggerne derved ikke havde noget arbejde og måtte gå hjem. Spinderne kunne dog risikere at skulle yde erstatning til anlæggerne for den tabte arbejdsfortjeneste.

En af cigarmagerne havde fast arbejde hver onsdag middag som kelner i den lokale frimurerloge. Kelneriet var en decideret bibeskæftigelse, og man var ikke organiseret. I hvert fald fik man en henvendelse fra kelnernes fagforening omkring 1919 om at støtte dem i faglige aktioner mod restauratører.¹⁰⁹

Der var desuden de traditionelle konflikter, som kunne opstå, når man var arbejdsløs fra fabrikken og modtog understøttelse; nogle tog alligevel arbejde f.eks. ved landbruget, og en var musiker ved siden af. En af tobaksarbejdernes hustruer havde en butik, og mon ikke også han hjalp hende, mens han var arbejdsløs?

I tider, hvor der generelt var rift om arbejdskraft, kunne der være tale om en anden form for bibeskæftigelse. Således var der en del, som arbejdede ved Bouillonfabrikken under første verdenskrig.

Erhvervelse af kulturen

Svendevandringer

At gå på valsen var i hvert fald i virksomhedens første år en vigtig del af tobakskulturen. Mange af de specielle kulturtræk, som er omtalt i det ovenstående, eksisterede i Slagelse helt klart efter påvirkning fra omvandrende svende, som på deres rejser havde lært den internationale tobakskultur at kende. Kulturen kom til fabrikken udefra. Det var især i de første år, hvor fabrikken ikke selv udlærte lærlinge, at fremmede svende var vigtige. Af det bestående kilde-materiale,¹¹⁰ kan vi se, at svendene kom tilrejsende. Desværre findes der ikke oplys-

ninger om, hvor de kom fra. Nogle af navnene indikerer, at en del er kommet fra udlandet herunder de tidligere hertugdømmer - eller at i det mindste deres forfædre er kommet herfra. F.eks. Ludvig Theodor Hybel, som kom til fabrikken som tobaksspinder i 1893, og som blev hængende.

Generelt var det en tradition meget tidligt i landets historie, at svendene i laugs-håndværkene skulle ud at vandre efter de var blevet udlært.¹¹¹ Selvom tobaksfaget ikke var helt så gammelt et håndværk som mange andre, havde man også institutionen med svendevandringer. På denne måde kunne man få en efteruddannelse ved at lære nye og andre arbejdsmetoder på andre værksteder, end der man var udlært.

Som udlært svend arbejdede jeg fra 1900 til 1905 på mit lærested. Efter aftjenesten af min værnepligt i 7 måneder kom jeg tilbage. I 1908 sagde jeg min plads op og rejste sammen med en kollega en tur ned gennem Tyskland. Derefter fik jeg arbejde som spinder hos Færch i Holstebro. Da der et par måneder efter kom bud efter mig fra C.W. Obel i Ålborg, rejste jeg derop. Forholdene var også gode, men da Rigsdagen vedtog en ny toldlov, som i høj grad berørte tobakken, viste det sig, at den ene sjettedel inden for min branche var for mange, så vi fik vor opsigelse. Derefter gik jeg på rejsen og fik så et par måneders arbejde på en meget lille fabrik i Odense. Efter en kort ledighedsperiode rejste jeg til fabrikant Lytchau i Flensborg. Her blev jeg et lille års tid, så kom der bud fra mit gamle firma i Slagelse om at begynde der igen. Og her arbejder jeg endnu.¹¹²

Dette citat er skrevet i 1950'erne af en af svendene fra Vilh. Lange, som var rejst ud

efter lærlingetiden og kom tilbage til lære-
stedet efter nogle år. Ledelsen holdt øje med
virksomhedens gamle lærlinge; man kend-
te dem, deres arbejde og indstilling, og man
ønskede gerne de gode medarbejdere til-
bage igen, når de var blevet endnu dygti-
gere.

Der var helt sikkert flere grunde til at
man rejste, men under alle omstændighe-
der fik man lært forholdene at kende på
fabrikker og værksteder hovedsagelig i Tysk-
land og Sverige samt selvfølgelig Danmark.
For at blive rigtig svend, skulle man mindst
have været i Tyskland. Udtrykket "Af Vands-
beck til" skyldtes, at de vandrende svende i
sin tid kun fik udstedt pas, som gjaldt til
Vandsbeck. Her i nærheden af Hamborg/
Altona lå mange små nærmest familievirk-
somheder, hvor de fik lært traditionerne,
som lå dybere end i de måske større fabri-
ker, de kom fra.

I virksomhedens første år var der en liv-
lig rejseaktivitet. Svende kom til virksom-
heden, men efter et stykke tid, rejste ad-
skillige af dem videre.¹¹³ Det kan ses, at det
sjældent var mangel på arbejde, der var
grund til afrejsen. Deres ledige plads blev
som regel straks overtaget af en ny svend.
Af de 32 tilrejsende svende, var der 14, som
rejste videre. Enkelte var der kun i et par
dage, mens andre blev i 20 år. Det mest
typiske for de bortrejsende var, at de blev
på fabrikken i gennemsnit et par år. Fra Sla-
gelse rejste de videre til andre fabrikker.
Det kunne være til nærliggende byer - Sorø,
Næstved, Vordingborg eller Kalundborg -
eller til København. Enkelte rejste længere
væk - Odense, Århus og Svendborg - og en
enkelt til Flensborg.¹¹⁴

I løbet af denne periode, hvor faget blev
industrialiseret, undergik denne institution
dog forandringer, og under verdenskrigene
kunne man slet ikke rejse til udlandet. De

unge havde med de forbedrede uddannel-
sesmuligheder heller ikke det store incita-
ment til at rejse udenlands. Alt dette stop-
pede dog ikke de rejsende; institutionen
fungerede endnu i fabrikens sidste år. Men
de egentlige svenderejser var ophørt. Det
var kun ved arbejdsløshed, at man rejste.
De gamle, for hvem det var en livsform at
rejse, gjorde det dog endnu; her en lille
omtale af to af disse rejsende:

*Der var Baronen og Kanariefuglen,
som vandrede sammen. Kanariefuglen
var meget lille, mens Baronen var der
stil over. Når de blev antaget, fik de tit
mere i dyrtid end på akkord. De boede
tit på det bedste hotel i byen.¹¹⁵*

Et vigtigt led i svendevandringerne - og
det var jo stadig udelukkende de faglærte
det gjaldt - var *geschenkkassen*.¹¹⁶ Når en
svend kom til fabrikken, meldte han sig hos
mesteren, som lod hans fagforeningsbog gå
rundt blandt svendene på den stue, hvor
han fagmæssigt hørte til. Hvis der ikke var
arbejde - og det var der i de sidste år sjæl-
dent, måske også fordi det hovedsageligt
var „farende svende“ med en vis marginal
eksistens inklusiv et stort spiritusforbrug -
samlede man ind på stuen; det var især røg-
cigarer, de rejsende fik. Derudover fik sven-
den udbetalt et beløb fra geschenkkassen,
så han kunne klare dagen og vejen. I hvert
fald i den første del af århundredet, var der
faste regler for udbetalingen. Således fik
skrårarbejderne i 1911 30 øre pr. mil med
maksimum på 20 mil. Dog fik man 20 kr.
for rejse til udlandet. Arbejderne betalte hver
uge et beløb til Geschenkkassen. Under og
umiddelbart efter krigen, var ordningen
suspenderet - således i perioderne 1916-
1920 og 1940-1947 - den sidste periode ef-
ter hovedbestyrelsens ordre.

De færende svende kunne overnatte på *svendehjemmet*, som var herberg for svende fra alle håndværksfag, altså ikke kun tobaksarbejderne. I løbet af 1880'erne og 1890'erne blev der oprettet svendehjem i de største byer i landet og især ved de største rejseruter. Naturligt fik Slagelse også sit hjem. Det blev ledet af en bestyrelse med repræsentanter fra både håndværksmestre og svende,¹¹⁷ men hjemmet blev i 1917 overtaget af Fællesorganisationen. Fagforeningen bidrog da også hvert år med et bidrag til driften af hjemmet herunder med midler til bespisning af de rejsende.

Der var dog enkelte af de færende svende, som indlogerede sig på et af byens finere hoteller, hvis de fik arbejde. At signalere en sådanne værdighed var dog ikke usædvanligt for rejsende svende i Slagelse. Det kendes også fra andre tobaksfabrikker.¹¹⁸

At tage på valsen var kun for mandlige svende. Dog var der i begyndelsen af 1930'erne forslag fremme i fagforeningen om, at den tids mange kvindelige cigarmagere også skulle have en geschenkkasse, som de kunne benytte. Forslaget blev dog ikke ført ud i livet - jeg har hverken fra Slagelse eller andre steder hørt om kvindelige rejsende svende.¹¹⁹

Endnu i 1955 blev svendehjemmet besøgt af 12 cigarmagere, og et par år senere var det totale besøg stadig højt med samlet 1.291 overnatninger.

Børnearbejdet

Den arbejdets kultur, som er omtalt i det foregående, kom man først til at kende, når man kom ind på fabrikken. Lad os derfor se nærmere på det første møde med fabrikken. En del af de tidligere faglærte havde startet som børnearbejdere - i hvert fald dem, som var børn før ca. 1915. Men børnearbej-

det var af en anden type end lærlingenes arbejde. Det var børn, som kun skulle arbejde på fabrikken i en kort periode. De skulle derfor ikke have nogen egentlig faglig oplæring i faget; de skulle kun have en instruktion i lige den arbejdsopgave, de skulle løse.

Børnearbejdet blev indført på fabrikken på det tidspunkt, hvor tobaksarbejdet var blevet *delt*. Det er en kendt metode, at hæve produktiviteten ved at tage en mindre kvalificeret arbejdsopgave fra en arbejder og give den til en person, som skulle have mindre i løn. Her blev dele af skråspindernes og cigarmagernes arbejde udskilt som delarbejde, hvor arbejdet i stor udstrækning blev overtaget af børn.

Disse børn havde (af naturlige) grunde intet kendskab til fabriksarbejde fra egne erfaringer. Lige så vigtigt var det, at de som regel heller ikke fra deres familie havde kendskab til fabrikkens vilkår. Tobaksfabrikken var i forrige århundrede stort set den eneste fabrik i byen, der kunne tilbyde børn beskæftigelse i større stil, og som sådan vigtig ved at introducere fabrikslivet for 20-30 børn hvert år.

Vi var 30-40 drenge på Lange. Jeg var lige så meget bydreng, som jeg pakkede skrå. Skråen blev spundet oppe, så skulle den ned til kogeriet, så skulle den skæres, hvor den kom i firkantede kasser af stål. Vi drenge kunne lige to af os bære en sådan kasse.

[Om pakning af skrå] Først skulle der pergamentpapir om og så et stykke udenom med navn på. Man tog omkring pergamentpapiret. Fik et tag - det var større pakker dengang. Ham, der skulle pakke ind, tog skråpakken og bukkede det i begge ender. Vi fik taget.



Jeg kunne bukke begge ender på en gang. Vi passede på, ikke at det blev opdaget, at vi var nogle svinemikler. Hvis vi tabte en skrå på gulvet, samlede vi den op og pakkede den ind. Husk, der var sand på gulvet.

Vi turde ikke lave ballade. Det var kæft, trit og retning. Vi arbejdede bare ved vores pladser.¹²⁰

Børnene skulle disciplineres til arbejdet. Som det berettes i historien fra kort tid efter århundredskiftet, lykkedes det tilsyneladende også. Faktisk var børnene nok også bedre arbejdere end kvinderne var det. De var forsvarsløse over for de voksne - de havde kun at adlyde. Derimod var kvinderne voksne mennesker, som måske ikke ville finde sig i helt den samme behandling. Desuden var det ikke sikkert, at der i byen fandtes så mange kvinder, som havde lyst til at arbejde på fabrik, eller at fabrikanten havde lyst til at give kvinderne den løn, som de kræ-

vede. Børn var alt i alt en billig og fleksibel arbejdskraft.

Det havde i øvrigt altid været kutyme, at børn fra arbejderklassen skulle arbejde fra 10-12 års alderen. Ganske vist arbejdede de som regel som medhjælp ved landbrug, budtjeneste etc., men tobaksarbejdet var ikke tungt, og det var ikke farligt på grund af maskiner (først senere erkendte man tobaksarbejdets skadelige indvirkning på helbredet.) Skoleplanen var indrettet, så fabrikken kunne få den fornødne arbejdskraft. Skoletiden blev lagt, så halvdelen af børnene gik i skole om formiddagen og den anden om eftermiddagen. Derved blev henholdsvis eftermiddag og formiddag „fri“ til arbejde.

Alle skulle have noget at lave. Det skulle være en byplads eller sådan noget efter skole. Jeg boede på et privat plejehjem, mine forældre var væk. Min mor var død. Min far drak. Jeg måtte klare mig selv. Jeg gik 3 timer i skole. Gik fra skolen kl. 11, så op med varm mad til plejefar, der var murer og så hjem og op på Lange kl. 13.30 til kl. 18. Jeg kan ikke huske om det var en eller to kr. om ugen og 20 øre til konfirmationen, men jeg så dem aldrig.¹²¹

Børnenes gulerod var betalingen for arbejdet. Den fik de udbetalt i smårater, mens den helt store portion blev udbetalt, når de blev konfirmerede og derfor skulle ophøre (= have andet arbejde.) Hvis de imidlertid hørte op inden konfirmationen, inddrog fabrikanten den opsparede del af deres løn.

Børnearbejdet var derfor i stor udstrækning en disciplinering og oplæring i den nye tids arbejde, fabriksarbejdet, samt eventuelt det første kendskab til tobaksarbejdets kultur for en kommende lærling.

Lærlinge

Arbejdet skulle overtages af nye generationer, og her skete oplæringen af de unge ved, at de blev optaget som lærlinge. Lærlingeuddannelsen er tidligere nævnt side 86, men lærlingeinstitutionen var ikke kun en faglig uddannelse. Den var samtidig en social uddannelse, en såkaldt *sekundær enkulturation*, hvor regler og normer blev overført fra de ældre svende. Det var her kulturen blev indlært.¹²² En af meddelelserne fortalte gentagne gange om sin lærlingetid: „jeg kom aldrig for sent“. Det var for ham - og alle andre lærlinge - vigtigt, at være i overensstemmelse med det gældende arbejdssethos på en fabrik, som bl.a. bestod i, at man overholdt arbejdstiden. Det var en regel, som blev indprogrammeret i deres bevidsthed.¹²³

Min far kom hjem en dag og siger: „Nå, nu har jeg fået en læreplads til dig, dreng“ „Nå“, siger jeg, „hvad skal jeg være?“ „Jo, du skal være cigarsorterer“, svarede han. „Hvad er det?“ spurgte jeg. Jeg anede ikke, hvad det var for noget.¹²⁴

Hvordan det gik til, at jeg kom i lære som cigarmager? Alle mine andre kammerater, de var kommet i lære. En som typograf, en som elektriker, en som tømrer, og så ville jeg jo også have en læreplads, det var moderne dengang. Så var det min far hørte på nogen lærepladser, og så var der tilfældigvis en hos Vilhelm Lange, og så tænkte jeg: „Nå i lære, det vil du i hvert fald“. Jeg kom op og snakkede med direktør Christgau, og vi aftalte så en tid, hvor min far og mig skulle komme op og snakke med ham. Vi kom også op og snakkede

med ham og fik set hinanden an. Så siger han: „Nå ja, du har en prøvetid på tre måneder“. Så sad han lidt og kiggede på mine fingre, så siger han: „Det er nogle pølsefingre, du har“. Nå, jeg kom i lære og det gik fint, så det ber med pølsefingrene, det måtte han sådan set tage i sig igen.¹²⁵

Disse to erindringsstykker illustrerer, at de unge intet kendskab havde til det arbejde, som de måske skulle arbejde ved resten af deres liv. Det var tilfældigheder som gjorde, at man blev lærling lige i dette fag. Det kunne være at forældrene kendte en på Vilh. Lange, som kunne skaffe drengen ind, eller det kunne være et andet tilfælde. Dog fortæller den sidste historie, at virksomheden tog et vist hensyn, når de udvalgte de kommende lærlinge. Dog har jeg ikke hørt om, at nogen på noget tidspunkt er blevet „fyret“ som lærling.

I 1896 kom jeg i lære som tobaksspinder hos firmaet Vilh. Lange. Læretiden var 4 1/2 år. Lønnen var de første år 4 kr., og de sidste 1 1/2 år 4 1/2 kr. om ugen. Tobaksspinderlærlingenes kontrakt lød på, at de i læretiden skulle beskæftiges i butik og lager. Derfor gik gerne de tre første år i butikken med ekspeditioner og lidt regnskabsføring. Derefter foregik den egentlige faguddannelse på fabrikken. Arbejdstiden var her fra 6 morgen til 7 aften afbrudt af 1/2 times frokost, 1 times middag og 1/2 times vesperkost. Men lærlingene måtte under hele læretiden være i butikken til kl. 10 om aftenen året rundt. Dog skulle lærlingene skiftesvis besøge Teknisk Skole 3 gange om ugen. Skoletiden var fra 7.30 til 9.30 aften.¹²⁶

Uddannelsen varede i virksomhedens første år på op til 5 år. Denne oplæringstid var meget længere end den nødvendige tid for at lære det konkrete arbejde.¹²⁷ Selvom læretiden gradvist blev nedsat, var den dog stadig meget længere end selve oplæringen i faget.

Det er der gode forklaringer på. En af forklaringerne er, at svendene ikke var interesseret i at få for mange konkurrenter til deres arbejde, ved at adgangen var alt for let. Lærlinge var kommende svende, og dermed potentielle konkurrenter til arbejdet.¹²⁸ Det er sikkert rigtigt, og vi ser da igennem hele historien, at fagforeningerne kæmper imod kortere lærlingetid og for mange lærlinge.¹²⁹

Det forekom også, at svendene via fagforeningen forsøgte at få firmaet helt til at undlade at tage lærlinge ind. Det var et område, hvor fagforeningen i hvert fald langt op i dette århundrede skulle sanktionere, hvis ledelsen ønskede nye lærlinge. Det var blevet reglen i 1924, hvor man pointerede, at der ikke måtte komme cigarilloslærlinge ind uden afdelingens sanktionering. Reglen blev også udnyttet i 1926, hvor virksomheden ville have en sortererlærling, men svendene satte sig imod - og vandt.

Men forklaringen på den lange læretid kunne også ligge i en fælles interesse hos både svende og arbejdsgivere i at få oplært lærlingene i arbejdets kultur.

Som læredreng havde vi en masse arbejde. Nu havde svendene alle sammen spytbakker, for de brugte alle skrå eller tyggetobak. Og de spytbakker skulle vaskes. Det var åbne blikhistorier, og de var fyldte og blev stablet oven i hinanden. Så bar yngste læredreng ned i gården. Vi havde vores hvide forklæder på, og så skvulpede det over, og så

løb det hele ned ad. Nede i gården ved en gammeldags vandpumpe stod vi og vaskede dem i koldt vand, skyllede og vaskede dem og gjorde ved. Det var noget af det fæleste, jeg nogensinde har været med til.¹³⁰

Det var yngste lærlings tjans at hente for svendene. Man gik med en lang liste og så skrev man op: en skulle have 1 stk. wienerbrød - det skal være en kam -, en skal have et stykke wienerbrød - det skal være et born -. Det var næsten ikke til at finde ud af. Det var så forvirret det der. Så gik jeg over hos bageren og forlangte så og så meget, og fik alle de her småpakker. Nogle skulle have mælk, sødmælk, nogle skulle have kærnemælk, nogle skulle have kærnemælk med fløde, det blev drukket meget dengang; nogle skulle have maltøl og nogle skulle have Hof, nogle Tuborg og alt det der. Så gik man rundt på 4 stuer og så skulle man helst dele rigtigt ud. Og hvis de ikke havde fået det rigtige, sikke en ballade, der kunne blive. Det skete desværre temmelig tit, indtil man var inde i rytmen. Om lørdagen, så var der gerne 25 eller 50 øre ekstra i lomme penge for den uge, der var gået.¹³¹

Lærlingene havde ingen rettigheder, og deres arbejdskraft blev også udnyttet i stor stil. Meget arbejde som f.eks. transport af tunge sætkasser blev lærlingene sat til.

Som det også fortælles i historierne, blev lærlingene sat til opgaver, som ikke havde med cigarmagerarbejde at gøre. Opgaverne var undertiden yderst nedværdigende. Det gav en underordning i arbejdsforholdet, som lærlingene skulle acceptere. Det gjaldt f.eks. et arbejde, som altid var lær-

lingenes (undtaget da børnene arbejdede der) nemlig tømning af svendenes spytbakker. I øvrigt opstod der et stort problem i 1944, da fabrikken ikke havde nogle lærlinge. Svendene ville ikke tømme dem; hvem skulle da udføre arbejdet?

Desuden skulle lærlingene gå private ærinder for svendene f.eks. for at hente morgenbrød. Denne del af arbejdet blev dog påskønnet gennem kærkomne drikkepenge.

Gud nåde og trøste en læredreng, hvis han gik hen og sagde „du“ til en svend. Men den dag, han var udlært, så kostede det en halv flaske brændevin og sige „De“ til en svend. Men det kostede øretæver, hvis han sagde det dagen før.¹³²

Generelt var oplæringen også social. Ved siden af den egentlige oplæring fandtes en „skjult læreplan“, man også skulle igennem. Lærlingene skulle socialiseres ind i en erhvervskultur, som derved gradvist blev gjort til deres egen. Gruppens regler skulle overholdes; man skulle indordne sig kollektivet, og brud på reglerne betød sanktioner.

Samtidig skulle man lære hierarkiet at kende, hvor svendene var placeret langt over lærlingene. Det gav ikke alene en viden om de unges placering i hierarkiet, men samtidig fik lærlingene lært, at svendene skulle agtes og æres som de håndværkere, de var.

Når mønstret senere blev gentaget af lærlingene, når de selv var blevet svende, blev normerne overleveret. Således blev erhvervskulturen genskabt over tid, fra en generation til en anden.¹³³

Arbejdets kultur og de to køn

Nu har vi hørt om tobaksarbejdets kultur, og om hvordan man fik den indlært. Hvor stod kvinderne i alt dette? De udgjorde i store perioder trods alt mere end halvdelen af de ansatte på fabrikken. For at forstå deres situation, vil der først blive givet to eksempler på typiske livsforløb fra henholdsvis en mand og en kvinde. Disse to livsforløb og personernes holdning til arbejdet er gode eksempler på de ansatte på virksomheden: den faglærte mand og den ufaglærte kvinde. De er på mange måder typiske, men hvor der selvfølgelig har været mange individuelle forskelle. Med dem som udgangspunkt vil vi efterfølgende høre om, hvor forskellige livsløb har kunnet været.

Livsforløb

Mand

Hr. C. er født i 1919 og kom i lære som cigarmager i 1933 med 4 års læretid. „Den første dag gik jeg sammen med lærlingen, der var kommet lige før mig. Det var yngste lærlings tjans at gå i byen, så han blev afløst af mig“. C. lærte først at lave formcigarer. Det var mester selv, som stod for oplæringen. Senere kom han til at lære håndarbejdet hos en svend. Formcigarerne havde coronafacon; cigarerne ved håndarbejdet var lidt tykkere og kun lige. Senere kom han til en anden svend, hvor han i et år fik oplæring og arbejde med spidsarbejde.

Udlevering af tobak var dengang lærlingenes opgave, ligesom de indsamlede af tobakken på svendenes pladser efter endt arbejdstid. Det gjaldt både spildtobakken og

de færdige cigarer, som blev båret ned på kontoret, hvor de skulle tælles, kontrolleres og vejes. Derfor kom lærlingene først fra arbejde en tre kvarter senere end sven-dene.

Efter endt lærlingetid fik C. fast beskæftigelse som svend ved cigarrulningen. Det var godt arbejde i nogle år, men da krigen kom, begyndte der at være mangel på arbejde, hvorfor han kom på fordeling. Da han var nede på at arbejde få dage om ugen, ville han ud af det for at tjene noget mere. Selvom han holdt op, fik han besked fra fabrikken om, at man stadig betragtede ham som hørende til fabrikken. Desuden fik han en pakke tobak om måneden.

Han arbejdede på en erstatningsvarefabrik for søm, men efter krigen kom der bud i oktober 1945. „Du kan begynde på torsdag.“ „Det vil jeg godt, men hvad skal jeg lave?“ „Du skal begynde på store cigarer.“ Jeg ville ikke lave cerutter, for det kunne jeg ikke tjene noget ved, og jeg havde det jo godt, der hvor jeg var. Men jeg ville helst tilbage til faget.“

C. kom derfor tilbage på fabrikken og havde igen nogle gode år, hvor han hovedsagelig rullede de finere cigarer. Men efterhånden kom maskinerne ind, og der blev mindre og mindre af håndarbejde.

Da fabrikken gik ned i 1954, ventede arbejderne på, at den blev rekonstrueret. Da de havde ventet i 14 dage, kom der besked om, at firmaet ikke ville genopstå. De var da en 4-5 cigarmagere, som tog arbejde hos Hirschsprung i København. Det var ved håndrulning og tilmed på stuer, der var langt større end i Slagelse. Det var stadig et godt og spændende arbejde, selvom den daglige togtur var lang.

Også denne fabrik måtte lade mere arbejde gå over til maskinerne, og i 1967 var der ikke mere arbejde for cigarmagerne. C.

fik derefter arbejde på Hirschsprungs fabrik i Slagelse. Det var udelukkende fabriksarbejde, men det havde da lidt med tobak at gøre. Her var C. bl.a. beskæftiget med at fugte tobak. Da denne fabrik lukkede, blev han arbejdsløs uden udsigt til mere at få arbejde inden for sin uddannelse.

C. fortalte i interviewet indgående og engageret om arbejdet med håndrulning. Man kunne mærke, at det var et arbejde, der stadig rangerede højt i hans bevidsthed. Derimod var hans meddelssomhed meget mindre, når samtalen kom ind på arbejdsløshed, og der var næsten tavshed, når spørgsmålene drejede sig om den tid, hvor han selv havde arbejdet ved maskinerne.

Den faglærte mand i historien blev udlært på fabrikken, og han blev her, indtil han måtte finde andet arbejde. Som vi har hørt, var der meget få mænd på fabrikken, der ikke var faglærte; stort set alle var udlærte. Der var dog en del, som blev udlært på andre virksomheder. Det var især tilfældet i virksomhedens første år, hvor medarbejderstaben blev bygget op. De nye lærlinge i den sidste periode blev til gengæld i stor udstrækning i Slagelse, når de var udlærte.

Af figurerne 17 og 19 fremgår det, at tilgangen af faglærte cigarmagere og sortere var særlig stor i 1920'erne, og i denne periode kunne man ikke lære nok lærlinge op til at dække virksomhedens behov. Der var dog en del cigarmagere eller cigarillosmagere, som kom fra en læreplads på en anden fabrik. Det gjaldt især de handikappede medarbejdere, som blev udlært via døveskolen i Fredericia, og som havde været i lære på den lokale tobaksfabrik, J.P. Schmidt Jun.¹³⁴

Man blev på virksomheden så længe man kunne. Der var ingen egentlige konkurren-

ter på det lokale arbejdsmarked; man måtte blive hos Lange, hvis man ikke ville flytte eller skifte erhverv. Det var der meget få, der gjorde, når de havde stiftet familie.

Beskæftigelsen var igennem store perioder også stabil på fabrikken. Som det blev sagt: Det var et guldrandet papir, at blive ansat der. Når man en gang, var kommet ind, kunne man blive der. Der var ganske vist til stadighed skiftende konjunkturer, hvor der i perioder ikke var arbejde nok til alle. Som det omtales nærmere s. 127 fik fagforeningen indført en afskedigelsesprocedure, hvorved man søgte at fordele det manglende arbejde på en hensigtsmæssig måde. Hvor det tidligere var princippet „sidst ind, først ud“, forsøgte man nu at fordele det arbejde, der var. Hvis der skulle fyres, forsøgte man at tage sociale hensyn, så eneforsørgere ikke blev ramt; enten ved interne røkeringer eller ved at fyre dem, som havde en arbejdende ægtefælle.

Derved kunne man fastholde en stadig tilknytning til virksomheden. Man kunne til tider blive fyret, men man var rimelig sikker på igen snart at blive ansat.

Dette princip holdt dog ikke under 2. Verdenskrig. Man forsøgte at lave arbejdsfordeling, men mange kom dog så langt ned (under 8 timer om ugen) at ordningen ikke var tilladt. Derfor var der adskillige, som måtte finde andet arbejde. Da krigen var ovre, kom stort set alle tilbage igen.

De faglærte blev ganske vist truet af maskinerne, men virksomheden søgte alligevel at beholde dem. Hvis der blev behov for håndarbejde, kunne de flyttes tilbage fra maskinerne, mens tillærte til gengæld kunne overtage deres arbejde her.

Det var en almindelig regel blandt cigarmagerne, at de sagde: „Fandme nej. Hvis jeg får en søn, skal han fandme

aldrig få lov til at blive cigarmager“. Trods det, at vi alle sammen var glade for at være cigarmagere, ville de dog ikke have, at deres sønner skulle være cigarmagere, for det var fanden æde mig et puklearbejde, og så kan du finde alle de gloser, du vil dertil.¹³⁵

Der er et paradoks i denne holdning fra de faglærtes side. De havde det bedste arbejde på fabrikken, men alligevel ønskede de ikke, at deres børn skulle have det samme arbejde som dem. Skyldtes det, at de havde større ambitioner på deres børn vegne, hvor de ønskede, at børnene skulle opnå en endnu bedre stilling, end den de selv havde fået? Eller skyldtes det, at de trods alt var så utilfredse med arbejdets negative sider, at de ikke ønskede, at deres børn skulle leve under de forhold? Udtalelserne stammer fra den senere periode i arbejdspladens historie, hvor maskinerne allerede havde overtaget en del af cigarmagerens arbejde. Desværre findes der ikke oplysninger i kildematerialet, som kan fortælle om hvad deres børn blev.

Da virksomheden definitivt ophørte med at producere cigarer i 1954, måtte cigarmagerne og sortererne finde anden beskæftigelse. Som nævnt fandtes ikke andet tobaksarbejde på egnen, og man havde da valget at skulle rejse eller at gå ind i et andet erhverv. Som C. var der adskillige, som søgte at blive inden for deres fag. Mange pendlede til og fra København, men et par stykker flyttede også fra byen til København eller Fredericia.

Dengang fabrikken lukkede blev cigarmagerne ulykkelige allesammen. „Hvad skal jeg gøre? Det kan ikke nytte noget. Jeg kan ikke komme ud og være

arbejdsmand. I kan da ikke sende mig nogen steder hen. Jeg ved ikke hvad der foran og bagved på en skovl“. De var virkelig ulykkelige, og så viste det sig altså, at der var adskillige af dem, der blev jord- og betonarbejdere, og de klarede sig.¹³⁶

Så kom jeg ind som soldat, og jeg glædede mig til at skulle tilbage til mit fag. Men da jeg havde aftjent min værnepligt, så var der bare lukket. Så gik jeg cirka et halvt år, da der var 5-6 kolleger, der søgte ind til Hirschsprung og fik arbejde inde. Da den lukkede, flyttede de her til Slagelse med en afdeling på Margarinefabrikken. Der kom jeg tilbage til Slagelse, ude på slagteriet. Der var jeg ca. en års tid, så begyndte jeg som murerarbejdsmand, så kom jeg på slagteriet for anden gang, blev murerarbejdsmand igen, jord- og betonarbejder. Kom på slagteriet igen, men det var som jord- og betonarbejder, jeg arbejdede mest.¹³⁷

Selv pendleriet var en stakket frist, og dem, der ikke havde nået pensionsalderen, måtte finde anden beskæftigelse, som det omtales i citaterne. Nogle fik vellønnet arbejde på kontor eller fabrik, andre forsøgte sig som selvstændige, men de fleste måtte tage sig til takke med ufaglært arbejde. Således var livsløbene i store træk for de mandlige faglærte.

Her må dog også nævnes de kvindelige faglærte, som havde et lidt andet livsforløb. De fleste var kommet ind i 1920'erne, da produktionen af cigarillos tog et opsving. Nogle kom fra andre virksomheder, hvor de havde fået deres (kortere) uddannelse, mens andre blev udlært hos Lange. Det var kvinder, som kom ind i mændenes arbejds-

område,¹³⁸ og dermed fik de også del i den prestige, som hørte til det faglærte arbejde.

Det var dog ikke et forhold, som holdt sig. Som det fremgår af figur 17 var det især cigarillosmagerne, som blev ramt af maskinernes indførelse. De fleste blev dog på virksomheden, men blev overflyttet til det mindre attraktive arbejde ved maskinerne.

Derimod holdt de kvindelige cigarillos-sorterere sig længere i arbejde.

Kvinde

Fru N. er født i 1911. Hun kom til fabrikken første gang som 18-årig i 1929. Hun startede med at arbejde som gulvpige i kælderen. Da hun kom til fabrikken den første dag, blev hun vist ind i et lokale, hvor en tyk mand stod sammen med 3 piger. Da hun havde fortalt, at hun søgte arbejde, spurgte han, om hun virkelig var fyldt de 18 år, man skulle være.

Hun blev sat til løse tobakken op, men da hun ikke var stærk nok til dette arbejde, kom hun i stedet på strippestenen. Senere fik hun arbejde ved en cigarillosmaskine.

Hun var ind imellem en del arbejdsløs, når der var mangel på arbejde, men vendte altid tilbage til fabrikken.

Da fabrikken indskrænkede i 1954, tog hun arbejdede ved en tobaksfabrik i København. Efter et par år vendte hun tilbage til Slagelse, hvor hun kom tilbage til Vilh. Lange for at arbejde ved skråarbejdet. Her var hun 3 år.

Da den nye cigarfabrik blev oprettet i Slagelse, tog hun arbejde her, hvor hun kom til at betjene en cigarkompletmaskine. Hun havde kendskab til tobaksarbejdet, og var med til at oplære 6-7 kvinder i arbejdet. Men efter en 3 års tid, blev hun afskediget på grund af „arbejds-mangel“.

Hun gik på støtten, men da hun blev tilbudt et job som opvaske på et hotel,



Et par af de faste strippere fotograferet ved fabrikkens cykelskur.

nægtede hun og blev herefter smidt ud af understøttelsessystemet på grund af arbejdsvægning.

Hun var herefter ledig i en længere periode, hvor hun blev „nervøs“; hun savnede kontakt med andre mennesker i arbejdet. Så måtte hun tage sig et par pladser for at komme ud. Bl.a. kom hun til en forretning, hvor hun pakkede varer for ekspedienterne. Efter en 3 års tid fik hun en kontrovers med en anden ansat, som resulterede i, at indehaveren fyrede hende.

Hun arbejdede desuden i perioder i sommersæsonen på konservesfabrikken Danica. Fabrikken havde sæsonarbejde med stort behov for arbejdere, når bønner eller ærter kom ind. Hun blev da kaldt ind, hvis der var brug for arbejde: „Vi sad oppe på altanen sådan en eftermiddag på en sommer-

søndag. Så kom der en lille pige og gik ind i vores indgang. Der kunne jeg se, at det var en ovre fra Danica. Hvem søger du efter?, spurgte jeg. Dig, sagde hun så. Du skal møde i morgen ovre på konservesen. Åh, det er da noget, jeg bestemmer. Hvis jeg skal over at tage dåser fra [ved samlebandet], så kommer jeg ikke. Nå, det var det vist ikke. Jeg kom på fabrikken, hvor jeg mødte mester Petersen. Godmorgen Petersen, De har sendt bud efter mig. Ja, sagde han, det har jeg. Om lidt kommer der nogle bønner nede ved det bord dernede, så kan De bare sætte Dem derned og begynde at ribbe. Det gjorde jeg så i 3 uger. Det var den rene leg og sidde der. Det var lige meget, hvor mange man lavede. Når man opdagede, at han var sådan nogenlunde i nærheden af en, så snittede man jo hurtigere. Når han gik nede i den anden ende, så tog man bare, hvad man kunne. Ellers sad vi og snakkede. Det var ikke andet end den bare leg, det der.“

Om tilknytningen til de øvrige arbejdspladser efter Lange siger hun: „Det er sjovt nok, for jeg har næsten kun været tre år i de pladser, jeg havde.“

På mange måder var fru N.'s forhold til arbejdet typisk for kvinderne. Som ung tog hun arbejde hos Lange. Hun var færdig med skolen og skulle tjene penge. Her var Lange en af mulighederne for at få arbejde; især i 1920'erne, hvor der blev taget mange nye kvinder ind.

Efter nogle år var det ikke usædvanligt, at de unge holdt op. De kunne finde andet arbejde; der var ingen uddannelse, som holdt dem til fabrikken. Kvinderne ophørte også med at arbejde, når de blev gift eller i hvert fald i forbindelse med børnefødsler. Nogle kom tilbage, men de fleste valgte at blive hjemmegående, mens børnene vok-

sede op. De kunne da vende tilbage som modne kvinder, når børnene var fløjet fra reden. Det er blevet angivet, at arbejderklassen efterhånden tog borgerskabets ideal til sig med en hjemmearbejdende kvinde i hver familie. Da familierne alligevel ikke havde råd til dette, måtte kvinderne søge at få lønarbejde i hjemmet eller i dets nærhed. Derved blev kvinder i industrien kun tilfældig arbejdskraft.¹³⁹ Der var dog et stort antal enlige og enker, som var faste medarbejdere på tobaksfabrikken.¹⁴⁰

Kvindernes ansættelse var tit ikke særlig fast. Som mændene måtte de gå arbejdsløse, når der periodevis var mangel på arbejde. Men når der blev fyret for længere perioder, blev det set til, at fabrikken beholdt forsørgerne, mens dem som havde en ægtefælle med bedre arbejde, blev fyret. Her var det altid kvinderne, det gik ud over.

Som det var tilfældet for fru N., var det typisk for kvinderne med en løsere tilknytning til arbejdsmarkedet. Det var ikke sjældent, at man havde meget forskelligt løst arbejde. På en måde er det ikke underligt; kvinderne havde ganske vist lært at arbejde som børn, men de havde ikke fået den kraftige disciplinering til fabriksarbejdet, som de mandlige lærlinge havde.

Der skete dog især efter krigen et mindre skift. Der var ved at vokse en fast gruppe af kvinder frem, som decideret var fabriksarbejdere. De stillede derfor bl.a. krav om børnepasning (se s. 129), men i 1940'erne var behovet for kvindelig arbejdskraft endnu ikke så stor, at der blev taget samme hensyn til dem, som det senere blev i 1960'erne og 1970'erne.

I de sidste år kan man sige, at der nu for alvor var faste fabriksarbejdere. Da virksomheden lukkede, var det derfor et stort savn for mange. Der fandtes ikke mange andre virksomheder i Slagelse, hvor de kun-

ne få arbejde. På den anden side var man heller ikke så ivrige til at tage arbejde, at man f.eks. ville arbejde på slagteriet.¹⁴¹ Det passer meget godt med indtrykket af, at kvinderne havde en løsere tilknytning til arbejdsmarkedet. Man ville gerne arbejde på en god arbejdsplads, men hvis det ikke kunne lade sig gøre, foretrak man at få arbejdsløshedsdagpenge fremfor at søge arbejdet i mere upopulære områder eller i andre byer. Dog tog mange arbejde, da den nye fabrik blev oprettet af Hirschsprung, men det var nok så meget fordi, det var en ny kvindearbejdsplads.¹⁴²

Det var noget andet med kvinderne. De havde dels deres arbejde og dels deres hjem og passe. Det var nok ikke det højere åndsliv. De sloges for dagen og vejen og børnene. De kunne vel nok også få tid til at læse en novelle engang imellem. De havde både Familiejournalen og Hjemmet. De har nok fået læst mere her efter krigen, hvor de er blevet mere alene.¹⁴³

Der var sørme en i skråpækkeriet, der var sådan en lidt gadens pige, ikke? Hun skrev sådan nogle små sedler med „Hvis De vil have en hyggelig aften“. Så skrev hun sin adresse på, og det pakkede hun ind. Tænk, så var det så ubeldigt, at én af gulvpigerne, hun skulle have skrå med hjem til sin mand, og så får hun sådan en. Så gjorde hun det der dumme, at hun gik over og sagde det til mesteren i stedet for at sige det til pigen selv. [Han sagde] at hun røg ud på Torvet, hvis hun blev ved.¹⁴⁴

Generelt var der stor forskel på de faglærte mænd og de ufaglærte kvinder. Socialt fandtes et skel, som ikke alene skyldtes arbejdet. Måske kan man sige, at kvinderne kom fra socialt lavere stillede lag end det var tilfældet for mændene. I alt fald var der en forskel. Det var en generel holdning i samfundet, at det ikke var velset, at kvinderne var på arbejdsmarkedet. Hvis familien havde råd til det, skulle kvinden være hjemmegående. Der lå derved en nedværdigende holdning til de udearbejdende kvinder og især dem på fabrik.¹⁴⁵ Det må dog bemærkes, at fabriksarbejde på tobaksfabrik var relativt vellønnet i forhold til andet kvindearbejde. F.eks. var gennemsnitslønnen i 1936 på provinsens tobaksfabrikker 119 øre, mens gennemsnittet for ufaglærte kvinder kun var 83 øre.

De første kvinder var kommet til fabrikken allerede før århundredskiftet, men først efter 1915, hvor børnearbejdet ophørte, kom kvinderne for alvor ind på fabrikken.¹⁴⁶

De var ikke vant til fabriksarbejde. Ene-este anden arbejdsplads i byen, hvor kvinder kunne få fabriksarbejde, var konservesfabrikken Danica. Danica var desuden en helt speciel arbejdsplads på den måde, at arbejdet var meget sæsonafhængigt. Her kunne arbejderkoner, som ellers kun arbejdede med rengøring o.a. frie kvindebeskæftigelser, tjene ekstra igennem en eller to måneders intensivt fabriksarbejde.

Derfor var det også på fabrikken, at oplæringen blev foretaget. Det arbejde, de udførte, krævede for det meste, at der blev ført kontrol med dem.

Som det er fremgået tidligere, var kvinderne i stor udstrækning på timeløn. Man havde altså ikke akkordlønnen som *discipline-ringsmiddel*, men i stedet blev disciplinen

udført via mestrenes *kontrol* af arbejdet. Denne kontrol omfattede tillige kontrol med arbejdstiden. Fabriksporten blev lukket ved arbejdstidens begyndelse, og kun dem, som var kommet ind, måtte arbejde - ellers skulle man møde hos mesteren og afgive forklaring på forsinkelsen. Fabriksporten blev passet af en almindelig arbejder, men alligevel fortælles det, at han kunne lukke porten for næsen af sine kolleger, som kom løbende ind fra torvet. De måtte da vente til porten blev lukket op igen kl. 9 og kl. 12.

Iøvrigt var der på selve fabrikken den bestemmelse, at arbejdere fra den ene afdeling ikke måtte komme til en anden afdeling. Således var dørene låst i bagbygningen, så cigarmagerne ikke kunne komme til skråspinderne og omvendt. Kun de arbejdere, som havde et særligt hverv som tillidsmand, kasserer for hjælpeekassen o.l., kunne komme i begge afdelinger.

Den frihed, de faglærte havde til selv at bestemme over sit arbejde, var for kvinderne blevet erstattet af mestrenes bestemmelse. At kunne fejre fødselsdag eller tage fri af anden grund, var bestemt ikke noget, som de timelønnede kvinder eller anlæggerne på skråafdelingen kunne tillade sig. Men selv de akkordlønnede kvinder på strippestuen kunne ikke gøre det!

På trods af disciplinen var der generelt meget få konflikter. Forklaringen kan være nærliggende, men først et citat:

Det jeg lavede, var ikke faglært. Men ham, der spandt, han var faglært. Og når han spandt - det var med sådan en plade, han havde på hånden - så gik jeg og lagde foran ham. Jeg gik derovre på den anden side af bordet og lagde ud til ham hele tiden. Det var om at følge med der, for han var så mave-

sur om morgenen sådan. Så sagde jeg: „Så, nu er klokken 9. Nu kan vi sgu godt snakke“. Altså, de grinede de andre, der gik der. De sagde, hende kan han sgu ikke stå for.

Så havde han så meget med, at man skulle være på sin plads. Så når han gik hen og stod og snakkede selv, så sagde jeg: „Jørgensen. Så er det altså herhenne det foregår.“ „Nu kommer jeg“, sagde han, „nu kommer jeg“. Dem ved siden af mig hviskede „Gud. Det er der aldrig nogen, der har budt ham.“ „Det gør jeg, og så skal du bare se. Det bliver det bare sjov, når han kommer herhen“. „Vi skal jo også have penge med hjem i posen“, sagde jeg så. „Husk det.“ Han var sådan lidt gnieragtig.

Hvor har jeg moret mig meget oppe hos ham, og så sagde de, at det var det mest sure spektakel. Jeg mødte ham på gaden en dag, efter vi var holdt op. Så sagde han: „Gud hvor jeg savnede dig, efter at du var holdt op“.¹⁴⁷

Forholdet mellem anlæggeren og den spinder, hun i mange år arbejdede sammen med, minder meget om et ægteskabeligt forhold med de gamle kønsroller. Det er måske heri, man kan forstå, hvorfor disciplineringen til fabriksarbejdet foregik så smertefrit. Kvinderne overførte deres underordnede stilling fra familielivet til en tilsvarende underordnet stilling på fabrikken. Det er blevet sammenlignet med seksuel underkastelse,¹⁴⁸ eller mere neutralt formuleret, overførte man sit arbejdsbegreb - kvindernes *loyale arbejdsbegreb* - fra husholdningen og til rutinearbejdet.¹⁴⁹

Håndarbejderne, de var jo nok de bedste formulerende og toneangivende. Ikke noget ondt eller diskriminerende med piger og kvinder og alt det der. Om det

*nu var, fordi de ikke fik opbakning eller ikke, der blev gejlet nok med dem, det ved jeg ikke, men de var altså mere fagligt undertrykt. De var ikke aktive. Når der blev sagt noget, så kunne det jo ikke være anderledes.*¹⁵⁰

Igennem det faglige arbejde i fagforeningen kommer kvindernes stilling også meget klart frem. Frem til 1940'erne betød de egentlig ingenting i foreningens arbejde på trods af, at fagforeningen allerede fra 1930'erne havde et flertal af kvindelige medlemmer.¹⁵¹ På et tidspunkt i begyndelsen af 1920'erne afgik f.eks. både formand og næstformand, og alle tilstedeværende på generalforsamlingen blev spurgt, om de ønskede at overtage hvervet. Men man stoppede med at spørge, da alle mændene var blevet spurgt!

I 1933 var der problemer med at finde en villig kasserer, og der var da også en kvinde, som ville lade sig opstille. Straks fandt man i stedet en mand, som ville lade sig opstille, og som blev valgt.

Hvorledes lå det da med kvindernes faglige identitet? De var, som vi har hørt, fabrikkens arbejdsmænd - bortset fra visse undtagelser -, og var altså uden uddannelse. De kunne derfor med lethed komme ind på virksomheden; der krævedes ingen forudsætninger, ud over at de skulle falde ind i arbejdet.

På den anden side havde de ikke nogen faguddannelse, som begrænsede dem. De faglærte mænd havde stort set ingen anden arbejdsplads på egnen at vælge end Vilh. Lange. De måtte arbejde her, eller de måtte flytte. Kvinderne havde mere at vælge imellem. Måske fandtes der ikke meget fabriksarbejde i de første årtier af århundredet, men de havde dog andet kvindearbejde, som de

kunne gå til i stedet - rengøring, vask, syning etc.

Det er derfor ikke så mærkeligt, at fagidentiteten blandt kvinderne ikke var særlig stor. Især gulvpigerne følte sig ikke så meget som tobaksarbejder. Selvom de havde arbejdet i mange år på fabrikken, følte de alligevel ingen egentlig tilknytning til virksomheden eller deres fag (måske til deres tidligere arbejdskolleger, men det er en anden sag.) Det var da også den gruppe af tidligere medarbejdere på fabrikken, som vi ved indsamlingen af erindringer havde sværest at komme i kontakt med. Der havde været relativt mange på fabrikken, men alligevel måtte der virkelig gøres en indsats for at få dem i tale.¹⁵²

Den mandlige og den kvindelige kultur

Lad os til sidst opsummere forskellen på den mandlige og den kvindelige kultur. Arbejdets kultur var i stor udstrækning mændenes kultur. Mændene havde fået indterpet kulturen igennem lærlingeårenes undertiden nedværdigende læreproces, de fik overtaget tidligere generationers kultur, og det var siden blevet en livsstilling at være faglært svend.

Forholdet for kvinderne var helt anderledes. På fire måder adskilte de sig fra mændene. For det første kom de først sent ind på fabrikken; først efter 1920 tog ansættelsen af kvinder for alvor fart. For det andet havde kvinderne det ufaglærte arbejde eller i hvert fald kun tillært. På grund af denne kortere oplæring var det lettere at erstatte kvinderne; derfor var der for det tredje en langt større udskiftning af kvinderne. Når man samtidig endelig medtager den underordnede stilling kvinderne havde i produktionen, kan man konkludere, at

kulturen i stor udstrækning var mændenes kultur. Den udviklede sig og eksisterede på mændenes præmisser. Man kunne kalde kvindernes måde at forholde sig til arbejdet på som en del af en særlig *de ufaglærtes kultur*.¹⁵³ Imidlertid er der, efter min mening, flere kønspecifikke kulturtræk som gør, at det vil være mere rimeligt at kalde kulturen en *arbejderkvindekultur*.¹⁵⁴

Arbejderkollektivet

Arbejderne på fabrikken havde en fælles tilknytning. Den er så rammende blevet beskrevet af Sverre Lysgaard som *arbejderkollektivet*.¹⁵⁵

Nu min sidste mester, han kom til at bo herovre ad. Det skete, at vi fulgtes ad hjem. Så snakkede vi ikke tobak. Da jeg kom på arbejde, så lød det: „Har du været ude med snøren?“ Jeg skulle nok få at vide, at jeg havde blandet mig, hvor det ikke ragede mig. De [mestrene] har ikke noget sammen med os. De er på den anden side, og vi er modstandere. Men jeg har da ikke noget imod dem som mennesker.¹⁵⁶

Når man blev mester, så var de arbejdsgivernes repræsentant, og så havde vi intet med dem at gøre. Jeg kom senere til at arbejde nede i Korsør, og der havde vi et helt andet forhold. Jeg arbejdede som trykkeriarbejder, og der var det en stor pærevælling alt sammen. Mestrene og ansatte, de var kammerater alle sammen. Men altså, for mig har det altid stået som et minus. Der står jeg, og der står de.¹⁵⁷

Disse to udtalelser illustrerer klart den forståelse tobaksarbejderne havde for at tilhøre kollektivet. Mesteren var ledelsens repræsentant, som man ikke havde noget at gøre med.¹⁵⁸

Dette kollektiv omfattede arbejderne i produktionen. Kontorarbejderne hørte derimod ikke med. Der var en hel tydelig forskel. Nok var kontorarbejderne også lønmodtagere, og hørte ud fra en traditionel definition med til arbejderklassen, men de følte sig ikke som arbejdere;¹⁵⁹ de var mere solidariske med firmaets ledelse. Da firmaet havde 50 års jubilæum i 1923, blev alle de voksne medarbejdere på kontoret inviteret med; fra fabrikken kom kun formændene fra de to fagforeninger. Det samme ses af gruppebilledet med alle virksomhedens ansatte s. 78, hvor kontorpersonalet får lov til at sidde på de første og fineste pladser sammen med direktør og mestre samt også her, fagforeningernes formænd.

Omvendt opfattede arbejderne på fabrikken heller ikke kontorfolkene til at høre med i kollektivet. De var en slags overklasse på virksomheden, hvilket egentlig passede godt med, at mange på kontoret blev rekrutteret fra andre samfundslag, end dem arbejderne stammede fra. De fik ikke anvist arbejdet gennem fagforeningen, men kom ofte ind via ledelsens personlige forbindelser. Deres omgangstone var anderledes - de var f.eks. De's og på efternavn som frk. Nielsen og fru Hansen. Som vi senere skal høre, var også deres politiske indstilling anderledes. Tillige var deres fysiske arbejdsforhold bedre. De kunne f.eks. arbejde i fint tøj (hvilket også fremgår af gruppebillederne fra fabrikken.)¹⁶⁰

Ifølge Lysgaard findes der tre betingelser for at et arbejderkollektiv bliver dannet.¹⁶¹

For det første skal der være en ensartethed arbejderne imellem, som gør, at de har fælles interesser og derved kan identificere sig med hinanden. Desuden skal der være en nærhed rent rumligt, så man kan tale sammen og erkende dette fællesskab. Endelig skal der være en fælles subjektiv forståelse for at arbejdet er problemfyldt.

De første to krav ser faktisk ikke ud til helt at være opfyldt på tobaksfabrikken. For det første skulle der være en lighed mellem arbejderne. Her er det fremgået af de foregående kapitler, at der var en meget stor forskel på gulvpigerne og på de højtplacerede faglærte arbejdere. Med hensyn til nærhed, var kontoret rent rumligt ganske vist placeret i forhuset langt væk fra fabrikken, men forskellige arbejdere havde også deres daglige gang i det mindste på ekspeditionslageret ved kontoret. Omvendt var sorterernes afdeling faktisk mere isoleret fra den øvrige fabrik end kontoret var, og dørene var låst mellem skråafdelingen og cigarafdelingen; i arbejdstiden havde de fleste ingen kontakt med arbejderne på de øvrige afdelinger.

Tilbage er der den fælles subjektive forståelse, og det er tilsyneladende den, som skabte fællesskabet på tobaksfabrikken.

Min mor har været deroppe, og min bror kom også i lære som jeg. Sådant var der mange. Det er vel sådant, at når man har en god arbejdsplads og skal have anbragt nogen, ja så siger man ... man kan ikke blive brandmænd allesammen, vel? Og hvis man har en datter, svigersøn eller svigerdatter og man arbejder på fabrikken og er glad for at arbejde der; det er en god fabrik at arbejde på, jamen så er der ikke noget at sige til, at det bliver slægt. Og

så er det jo også mange gange det her, at en cigarmager kommer ind, og der er en pige, der sidder nede...og, nåh, de smidsker lidt med øjnene. Det er også naturligt. Jamen, det er indspist. Der var en kvinde, som kun havnede på Langes fabrik på grund af nød og elendighed. Hendes mand var død; hun sidder tilbage med to børn, og der er ikke noget, der hedder pension. Drengen var i lære her. Så var der så det, de snakkede om, kan vi gøre noget? Ja, ved du hvad, jeg skal bruge en stripper. Hvad gør et menneske, der står og ikke har noget? Derved bliver det meget familievís.¹⁶²

Et forhold, som var med til at styrke kollektivet, var de familieforbindinger, der fandtes på fabrikken. Som det fremgår af citatet, var det meget udbredt at familiemedlemmer samtidig var ansat på fabrikken.¹⁶³

Nu var arbejderkollektivet ikke udtryk for en homogen masse med faste synspunkter. Der opstod til stadighed divergenser om, hvad kollektivet kunne acceptere og hvad ikke.

Det var accepteret, at man tog tobak med sig hjem. Det gjaldt selvfølgelig den „lovlige“ tobak, som man havde en aftale med virksomheden om. Men det gjaldt også i en vis udstrækning herudover. Her „fastlagde“ kollektivet reglerne for, hvornår det var accepteret tyveri, og hvornår det var overdrevent, hvilket i hvert fald skete, når kollektivets autonomi blev truet.

Det var en latterlig forestilling, at man står og venter i gården på at blive lukket ind. Husk på, der kunne jo stjæles både her og der. Det blev der også i slutningen. Der var der mange.

Der var en stripper, hun stjal tobakken, og hun gik hen til en cigarmager, som sad og rullede. Så kommer der en anden cigarmager ud og besøger ham der. Så havde han hele bordet fyldt.¹⁶⁴

Under 2. Verdenskrigs tobaksmangel kunne tobak være en værdifuld vare ved byttemandler. Fra centralt hold (staten) blev der krævet tvunget visitation ved tobaksfabrikker, og man indførte på fabrikken endnu skrappe regler for at reducere svindet. På trods heraf, viste der sig et stigende svind. Bl.a. blev en hælercentral i skråafdelingen afsløret af politiet. På trods af disse initiativer, kunne der i 1947 på et tidspunkt konstateres et svind hos cigarmagerne på 16%.

Et særligt forhold var arbejdernes interne justits af arbejdets omfang. Her er *leidecker* et centralt begreb for tobaksarbejdere. En leidecker er en, som fortsætter med at arbejde efter arbejdstidens ophør. Da arbejdet var på akkord, blev denne form for arbejde usolidarisk i tider med mangel på arbejde. Det var således et fælles anliggende, når nogle gjorde det.

I hvert fald de første årtier i århundredet var det et problem. Fagforeningen blev til stadighed inddraget for at tage vare på forholdet, men trods fællestillidsmanden og andres initiativer, fortsatte leideckeriet. I 1928 blev man nød til at tage det drastiske skridt, at true med at offentliggøre navnene på dem, der overtrådte forbudet. Trods truslen fortsatte leideckeriet, og man søgte at offentliggøre vedkommendes navn i tobaksarbejdernes fagblad. Det ser dog ikke ud til at have hjulpet, for igen senere blev der klaget over forholdet.

Det må bemærkes, at denne periode faktisk ikke havde særlig stor mangel på arbejde. Det kunne se ud som om, at det der

skete, var en grundlæggende holdningsændring til arbejdsfællesskabet.

Derimod blev begrebet *morakkeri* ikke på noget tidspunkt nævnt af arbejderne. På andre virksomheder med akkord aflønning var det vanligt, at arbejderne holdt en selvjustits med de producerede arbejdsmængder.¹⁶⁵ Man ville ikke have, at der blev arbejdet mere end den uformelt fastlagte norm. Hvis man overskred den, var man morakker. Hos Vilh. Lange har der ikke været ytret kritik, hvis nogle var særlig hurtige og flittige, hvis det vel at mærke foregik i arbejdstiden. Tværtimod var det højt agtet, hvis man var hurtig til arbejdet.¹⁶⁶ Denne forskel skyldes måske, at akkordsatserne hos Lange ikke blev fastlagt lokalt. En akkord var den samme over hele landet for samme cigar eller tobakstype. På virksomheder udenfor tobaksfaget blev akkord tit fastlagt lokalt, og her var det vigtigt ikke at vise arbejdsgiveren, at man kunne producere mere end „normalakkorden.“

Fagforeningen

Ifølge Lysgård er fagforening og arbejderkollektivet ikke det samme, men man kan betragte fagforeningen som arbejderkollektivets repræsentant.¹⁶⁷ I sin politik har fagforeningen andre måder at reagere på. Alligevel vil jeg tage den med her under behandling af kollektivet, for fagforeningen fungerede på mange områder synonymt med arbejderkollektivet.

Fagforeningen havde stort set udelukkende sine medlemmer på Vilh. Lange. Ganske vist kunne der være enkelte svende fra små værksteder i byen, og fra 1919 var Næstved skrå-afdeling og fra 1929 Skælskør afdeling sluttet til Slagelseafdelingen, men stadig var

det en ubetydelig del af medlemmerne, der stod udenfor Vilh. Lange. Dog må det bemærkes, at fagforeningen var delt i to: Tobaksarbejdernes fagforening og Skråarbejderne. Begge fagforeninger dækkede samtlige arbejdere i de respektive områder. For at gøre det simpelt, vil jeg fremover beskrive forholdene, som om der kun var en fagforening; de var da også sammen om fællestillidsmanden på fabrikken, som oftest samtidig var formand for Tobaksarbejdernes fagforening.

Arbejdstiden.

Slagelse Afdeling har, paa Grundlag af det Paalæg, Kongressen gav de enkelte Afdelinger om at paase, at Arbejdstiden i Fabrikerne ikke blev overskredet, vedtaget offentlig i Fagbladet at tage Afstand fra de enkelte Kolleger, der ikke overholdt Arbejdstiden ved at offentliggøre deres Navne.

Fagbladets Redaktion haaber, at det skal lykkes Personalerne paa de enkelte Fabriker at holde Justits, saadan at Offentliggørelse af Navnene kan undgaas.

Man kæmpede mod leideckeri. Det lykkedes dog ikke at få optaget navnet på en usolidarisk medarbejder i 1928; fagbladets redaktion syntes, at man skulle løse problemet lokalt.

Tobaksarbejderne har altid været en stærk faglig gruppe, og det var også tilfældet hos Vilh. Lange. Tidligt var alle organiserede i Tobaksarbejdernes fagforening, som i Slagelse blev oprettet i 1893, da 17 svende meldte sig ind. Arbejderne kunne dog tidligere også have været organiseret, men hørte da til en afdeling i en anden by.

Fagforeningens første tillidsmænd var, på undtagelsen nær, uskoledede folk. Resultaterne var, målt med nutidens øjne, små, men de modtoges med stor begejstring af medlemmerne, fordi de nu blev medbestemmende om deres ar-

bejdsforhold. Forholdet mellem arbejds-giver og arbejdere ændrede sig også i denne periode på en for begge parter god måde. Tidligere bestemte arbejdsgiveren det hele. Nu forhandlede man sig til rette. Dette førte også til at arbejderne mere følte sig som frie mænd og på lige fod med andre samfundsklasser.¹⁶⁸

Beretningen er skrevet i 1950'erne af en tobaksarbejder, som startede på fabrikken i 1890'erne. Nok betegner han de første resultater som små, men bare det at få etableret en fungerende fagforening var en bedrift på den tid. De var begunstiget af, at fagets arbejdere stort set alle arbejdede på den samme arbejdsplads, og selvfølgelig var det også en fordel, at selve de fysiske arbejdsforhold gjorde, at man med lethed kunne tale om de fælles fagpolitiske forhold.

Skråspindernes fagforening blev udskilt som en selvstændig forening i 1900, men blev igen sluttet sammen med Tobaksarbejderne i 1949. Hos skråspinderne kunne kvinder først blive medlem i 1910, og efter et par år var kvinderne også 100% organiseret til fagforeningens ledelses ros: belønningen var, at deres lønninger i løbet af få år steg 100% (måske en følge af, at børnene ikke mere kunne trykke kvindernes løn?)¹⁶⁹ Således var både mænd og kvinder medlem af samme fagforening - derfor kan det med en vis ret siges, at arbejderkollektivet i stor udstrækning blev udtrykt gennem fagforeningen. Kun smedene og kontorfolkene stod udenfor.

Det at være organiseret, har man siden holdt stærkt på. Men kontorfolkene var en undtagelse, idet de helt var uorganiserede. Dog fik enkelte fagforeningsmindedede ansættelse i begyndelsen af 1930'erne og for-

søgte en hvervekampagne. Det lykkedes dog aldrig at få tilslutning til fagforeningen fra halvdelen af kontorpersonalet. Ifølge de fagretslige regler ville det have betydet, at virksomheden skulle skrive overenskomst med fagforeningen. Derimod truede selve fabrikkens arbejdere med strejke, hvis der ikke blev skrevet overenskomst. Dette fik ledelsen til alligevel at gå med til skrive overenskomst. Lønningerne blev hævet en del, men samtidig blev frynsegoder taget fra kontorfolkene bl.a. de 100 månedlige røgcigarer samt gavekurven ved juletid med varer fra margarinefabrikken. Imidlertid blev de organiserede på kontoret over en årrække fyret en efter en, og ledelsen kunne derfor undlade at følge overenskomsten, hvilket følgende beretning kan fortælle:

Da vi kom til 1940, kom der de her dyrtidsportioner. Det var 21 kr., og de var ikke i min lønningspose, og de var heller ikke i nogle andres. Jeg var den eneste, der gjorde vrøvl. Så gik jeg op hos kassereren og sagde, at der manglede 21 kr. Det kunne hun ikke forstå. Hun regnede efter og regnede om og sagde „Nej, det passer“. Så siger jeg: „Jamen, der er kommet et dyrtidstillæg, og det skal jeg have; jeg er gift og så videre; jeg kan ikke gå for det der“. Jamen, det kunne hun ikke; det var direktøren, der havde sagt det. Så blev jeg kaldt ind til ham, og forelagde det for ham, sådan og sådan. Dengang var man jo ikke så skrap i det; man var sådan lidt tilbageholdende, fordi det var jo ikke så nemt at få arbejde heller dengang. Så jeg sagde sådan pænt til ham, at dyrtidstillægget var kommet, og i henhold til overenskomsten skulle vi have det. Jo, men det var der ingen, der skulle have her, og var jeg ikke til-

freds, så kunne jeg rejse. Så blev jeg for første gang gal, så sagde jeg til ham: „Det kan jeg godt“.¹⁷⁰

Arbejdernes forhandlinger med mestre og ledelse skete gennem tillidsmændene. I den første periode var der tillidsmænd for cigarmagerne og spinderne, og senere kom der en tillidsmand til fra sortererne. En af disse tillidsmænd var samtidig fællestillidsmand; en slags formand for tillidsmændene.

Derimod kneb det at få de andre branchegrupper - gulvpiger og strippere - til at vælge tillidsmænd. Det skyldtes sandsynligt, at kvinderne var uvante med fagligt arbejde. Men i løbet af 1920'erne var tillidsmandssystemet nogenlunde kommet til at fungere. Fællestillidsmanden kunne hjælpe de andre tillidsfolk, og han skulle være med, når der skulle føres større forhandlinger.

Jeg kan huske, da jeg blev fællestillidsmand. Så kom vi ned til direktøren. Dengang sad jeg ved maskinerne, og da fik vi det første sammenstød mellem ham og mig. Han sagde, at det ikke var tilfredsstillende at have mig som fællestillidsmand. Det er der ikke noget at gøre ved, sagde jeg, vi har det sådan oppe hos os, at vi bestemmer selv, hvem vi vil have til tillidsmand, og nu er det blevet mig. Nå ja, men det var heller ikke mig personligt, han havde noget imod, men jeg sad ved maskinerne, som jeg havde gjort i flere år. Hver gang jeg gik fra maskinen, så skulle jeg sende bud efter en reserve. Det varede heller ikke så længe, så fandt de sgu ud af, hvad de ville gøre ved mig. De satte mig over og rulle i hånden, og så var den potte ude.¹⁷¹

Foreningens liv var selvfølgelig domineret af, at fagforeningens forhold stort set var identisk med de faglige forhold hos Lange. Der var to halvårige generalforsamlinger med valg af bestyrelse en gang om året, men derudover blev der hvert eneste år indkaldt til ekstraordinære generalforsamlinger enten i foreningslokaler ude i byen eller (efter modstand fra virksomhedens ledelse) i en vis udstrækning endda på virksomheden i den seneste periode.

Disse møder blev indkaldt, når der skulle drøftes særlige forhold; det kunne være overenskomstkrav eller særlige tvivlsspørgsmål på fabrikken. Mange af møderne blev endda indkaldt med få dages, ja undertiden med timers, varsel.

Formanden og kassereren havde de vigtigste poster i foreningen. Meget tidligt i fagforeningens historie fik begge en vis løn som kompensation for det ekstra arbejde, de blev påført. Kassereren skulle opkræve kontingent, og han stod samtidig for udbetaling af understøttelse og førte kontrol med arbejdsløse. Formanden skulle deltage i forhandlinger o.l.

Ud over disse to hverv, blev fanebæreren også lønnet, dog med en fast ydelse pr. begravelse. Fællesskabet skulle vise den sidste ære for afdøde. Sammenholdet gjaldt ikke bare i livet og i sygdommens tid. Det rakte bogstavelig talt ind i døden.¹⁷²

Hjælp til arbejdsløse, syge og gamle medlemmer blev også formidlet gennem fagforeningen. I 1913 oprettede skråafdelingen en begravelseskasse. Tobaksarbejderne ville ikke stå tilbage, så de oprettede en tilsvarende i 1915.

I 1909 oprettedes en hjælpekasse for hjælp til trængende medlemmer, så de kunne undgå at komme under kommunens fattighjælp. Kassen blev senere statsanerkendt. I 1935 blev der imidlertid udbetalt så man-

ge midler, at den mistede det offentlige tilskud, men dette gik dog i orden senere.

Til støtte for disse kasser og andre gode formål afholdt man indtil slutningen af 1920'erne andespil (med levende ænder!), maskerader og fester. Pengene kunne gå til direkte støtte til trængende medlemmer som f.eks. huslejhjælp (hvilket var en stor hjælp i 1918) eller til hjælp til julen for ældre.

I krisetider kunne man iværksætte særlige foranstaltninger. F.eks. købte man i fællesskab i 1916 kartofler og kul. Det blev fulgt op det følgende år, da man fik et lån fra hovedforbundet til brændselshjælp. Det samme blev nødvendigt i 1940'erne, hvor brændsels- og huslejhjælp var organiseret i større stil samtidig med, at der fordeltes 1/2 grise blandt medlemmerne.

Igennem mange år indsamlede man penge til Fællesorganisationens hjælpekasse, og hvor man hvert år indstillede et vist antal trængende medlemmer til at komme i betragtning ved uddelingen af hjælpen.

Vores formand, Anton Berg, var en samfundsstormer af den anden verden. Han havde gået på valsen, var kommet nede fra - nu skulle det ske. Han lavede studiekreds om bedriftsråd, hvad vi skulle og hvordan. Han var nok missionær i den forstand, at han ville have hele samfundet ændret. Han ville ikke gå på barrikaderne, det kunne ikke betale sig, men vi skulle ændre det, og vi skulle gøre, hvad vi kunne. Da brugte han blandt andet det med bedriftsråd. Han fik også en meget, meget nær tilknytning og samarbejde med Sigfred Lange. Han fik virkelig Lange til at gå med på en udbyttedeling.¹⁷³

Et særligt forhold, som var fremme i fagforeningen siden begyndelsen af 1920'erne, var idéen med bedriftsråd. I princippet

ønskede arbejderne at overtage (en del af) ansvaret for ledelsen af virksomheden inspireret af den nyligt overståede russiske revolution.

Det var en meget enig og fast beslutning, som tobaksarbejderne havde taget. Ved frivillige forhandlinger med ledelsen blev der givet tilsagn om støtte, i første omgang gjaldt det overskudsdeling og indsigt i regnskaberne. Det var arbejderens mål at gå videre til en virkelig deltagelse i alle beslutninger på fabrikken. Overskudsdelingen fungerede indtil den blev afskaffet af ledelsen i det nye A/S.

Det må bemærkes, at dette initiativ med bedriftsråd - som flere andre initiativer - skete på et tidspunkt *hvor arbejderne styrede arbejdet* i det daglige. Det var en naturlig forlængelse herfra, at man også ønskede at være medbestemmende på hele virksomhedens ledelse.

Skråtoaksarbejdernes formand havde en anden opfattelse af problemerne, end vi havde. Han havde et vist forhold til arbejdsgiverne. Han var ikke eftergivende i den forstand, men han havde mere forståelse af, at vi er arbejdere og de arbejdsgiver. Det er ikke rigtig, hvad de gør, men altså under de givende omstændigheder, så er det ligesom vi mere må acceptere. Han accepterede mere tilstandene, end vi andre gjorde. Han ville have forbedret det, men han ville ikke altid bruge de midler, som efter vor opfattelse var nødvendige. Han var i det hele taget mere menneskelig, end vi andre var. Han var nemmere til at få overbevist om firmaets rigtige påstande, end vores folk var. Det var mest i de første år; efterhånden blev forskellen i opfattelserne jævnet ud.¹⁷⁴

fælles kandidat mod socialdemokraternes. Her repræsenterede han Slagelsekredsen, indtil Venstre forlangte en mere moderat højremand. I stedet blev han i 1910 indvalgt i Landstinget valgt af Højre i 3. kreds.

Ifølge Dansk Personalhistorisk Leksikon bevarede Lange en vis småborgerlig indstilling, trods sin formuenhed og skønt han var højremand. I hans nekrolog i modstanderavisen Sorø Amtstidende skrev man, at med ham forsvandt en af de sidste af „*Førerne for den konservative Klike, der i en længere Aarrække dominerede her i Byen*“. Han hørte dog ikke rigtig med i kliken, for han kom ikke fra nogle af „*Dynastierne*“. Man fandt også hans rolle i Rigsdagen lidet fremtrædende, for „*dertil var hans Synspunkter oftest for små og hans Horisont for begrænset*.“

I Landstinget var hans interesse økonomisk og social politik. I Rigsdagen deltog han især om emner med betydning for byerhvervene, hvortil hans egen virksomhed hørte. Han deltog således bl.a. i forhandlinger om Arbejdsløshedskasser 1903, Toldloven 1906-08, Lov om bekæmpelse af Børns Tobaksrygning 1906-07, Fabriksloven 1912 og Tobaksafgiftsloven 1912-13.

Omkring tobaksafgiften havde Lange den holdning, at det skulle være en værditold, „*thi hvorfor skal den fattige Mand betale lige saa meget i Told for den tarvelige Nydelse at ryge Tobak til 50 Øre pr. Pd., som den rige Mand, der giver 3 Kr. for 1 Pd. - dette er dog uretfærdigt*“.

Han var en indædt modstander af børns rygning. Her kæmpede han stærkt i Folketinget for at få indført så skrappe restriktioner, som muligt. Hans indlæg var mange og meget følelsesladet. Bl.a. argumenterede han med, at tobak for børn var et lige så farligt stof som opium. Med til vores bedømmelse af forholdet, skal det tages i be-

tragtning, at børns rygning i stor udstrækning drejede sig om cigaretrygning. Cigaretterne var for alvor kommet frem få år tidligere, de kunne trækkes i automater i de store byer, og de så ud til at blive en kraftig konkurrent til cigarene. Det skal også bemærkes, at vi endnu i dag kan se en reklame for cigaretter på et gavlmaleri i Sct. Mikkelsgade. Det falmede maleri viser den karakteristiske mr. Adamas, som var reklamefigur for American Tobacco Co.s cigaretter. Det var helt sikkert ikke noget, som Lange syntes hørte til i tobaksbyen Slagelse.

Oprettelsen af statsstøttede arbejdsløshedskasser gav han sin fulde tilslutning. Som sådan opfattede han det ikke som en isoleret hjælp til arbejderne, men en generel hjælp til de byerhverv, han repræsenterede.

I øvrigt var han den eneste af tingets medlemmer, som markerede „stemmer ikke“ ved afstemningen om den ny grundlov 1915 - bl.a. fordi han var modstander af valget til kvinderne!

Af mere speciel interesse kan nævnes, at han igennem en periode var formand for den lokale afdeling af Foreningen til Dyrenes Beskyttelse.

Han var en mand med magt og autoritet. Det var derfor ikke et under, at han blev dekoreret med ridderkorset.

Han var den patriarkalske arbejdsgiver, der tog sig af arbejdernes ve og vel. Det er ikke forkert, når han omkring 1915¹⁷¹ blev omtalt som en arbejdsgiver, som måtte bære byrden ikke alene for sin egen gerning, men også for store samfundsklassers vel. At medlemmerne af disse samfundsklasser måske ikke altid var helt enige i hans politiske holdninger, var så en anden sag.

Han gik kraftigt imod en begrænsning i børns fabriksarbejde. Hvis bare sundheds-

forholdene på fabrikkerne var gode, så skulle de have lov til at arbejde. Det var ikke af hensyn til arbejdsgiverne, argumenterede han (det skulle en arbejdsgiverpolitiker vel heller ikke indrømme, hvis det var.) Han argumenterede med lægen Hornemanns ord ud fra børnenes tarv:

I og for sig er Børns Anvendelse i Industriens Tjeneste derimod snarest et Gode, thi der kan ikke være Spørgsmaal om, at pligtmæssigt Arbejde er sundere end Lediggang; en fattig Familie kan trænge til enhver lille Indtægt, som Børns Arbejde kan forskaffe; Børnene selv have godt af nogenlunde tidligt at lære at bruge Hænderne paa en nyttig Maade, og de flinkeste Arbejdere ere de, som tidlig ere blevne oplærte.¹⁸⁰

Hans tidligere kollega fra Folketinget, Peter Sabroe, angreb hans stilling til børnearbejdet:¹⁸¹ „En uhyggeligere Form for Udbytning (...) kunde vel ikke tænkes.“ Det var ikke nogen vag kritik, han blev udsat for.

Der skal ikke her tages stilling til den politiske kritik af børnearbejdet. Men børnenes forhold var i hvert fald ikke helt så rosenrødt, som det blev beskrevet i et skrift om Lange og hans fabrik:¹⁸² „Karakteristisk er ogsaa den Trofasthed, hvormed Børnene har arbejdet i Fabrikens Tjeneste, og den Glæde, hvormed de senere hen i Livet, da de var komne i gode Stillinger i Samfundet, mindedes denne Tid“. Men det må bemærkes, at der på intet tidspunkt fra arbejderne på fabrikken blev rejst nogen form for kritik af børnearbejdet.

I den ovennævnte artikel af Peter Sabroe fandtes også eksempler på udnyttelse af børn til private formål. Fru Lange kunne hente en fabribspige op til herskabslejligh-

heden, for at pigen der kunne gå hende til hånde. Denne patriarkalske holdning til virksomhedens arbejdskraft var udbredt, og der findes flere eksempler.

I samme artikel nævntes et eksempel på, hvorledes en pige blev straffet i skolen, fordi hun havde udført dette private arbejde. Udsagnets sandhedsværdi kan jeg ikke vurdere, men i hvert fald er det noget af den hårdeste kritik, der kunne fremføres mod Lange.

Familien Langes holdning til børnene fremgår også af følgende citat:

Der var kaffepause kl. 15. Jeg var den eneste, som ikke havde mad med. Så kommer fru Lange en dag gennem forretningen: Hvorfor drikker du ikke kaffe? Jeg har ikke mad med. Jeg er i pleje derude og sådan. Du skal ikke spørge om at gå. Du skal bare komme op kl. 15. Jeg sad så oppe i køkkenet og fik noget at spise. De andre drenge var ikke misundelige. Det kendte man ikke til dengang.¹⁸³

Lange (og hans hustru) følte et ansvar over for medarbejderne. I citatet fortælles, hvorledes en forældreløs dreng hver dag fik kost i herskabets køkken, efter han havde arbejdet i fabrikken. Det fortælles andetsteds, hvorledes et af børnene hver dag skulle gå med en madspand til en ældre enke. Man følte et socialt ansvar.¹⁸⁴

Således var Lange medlem af Slagelse Velgørenhedsselskab, som hans søn senere også blev det. Endda blev der oprettet et legat, Vilhelm Langes legat af 22.10 1920, efter hans død.¹⁸⁵

Det var en sådan leder, arbejderne stod overfor. Ved forhandlinger henholdt de sig til fagets accepterede regler, og opnåede hvad de ville. Vilh. Lange var selv udlært

inden for faget, og han vidste derfor godt hvilke krav, han selv kunne stille og hvilke ikke.

I det materiale, der er overleveret, findes *overhovedet ingen kritik* af V. Lange som fabrikant. Det kunne tyde på, at arbejderne på den tid accepterede ledelsens patriarkalske ånd gennem deres egen undergivenhed.¹⁸⁶ Vi ved dog også, at der opstod konflikter, da den nyoprettede fagforening skulle manifestere sin eksistens og styrke. Således kunne virksomheden fyre fagforeningens formand i 1909 (det vides ikke om det skyldtes arbejdsmangel eller om der lå en konflikt bag.) Men bemærkelsesværdigt er det, at på trods af de helt modstridende politiske synspunkter undgik Vilh. Lange helt arbejdskonflikter. Dem var der ellers mange af på andre tobaksfabrikker, hvor man f.eks. på Kroghs fabrikker i Viborg havde noget nær landets længste arbejdskonflikt.

De manglende konflikter ser ud til at høre med til spillet, hvor den gamle patriarkalske ånd fortsatte *selv* efter fagforeningens eksistens var blevet anerkendt af firmaet. Denne holdning holdt sig i mange år hos flere grupper af arbejdere på virksomheden:

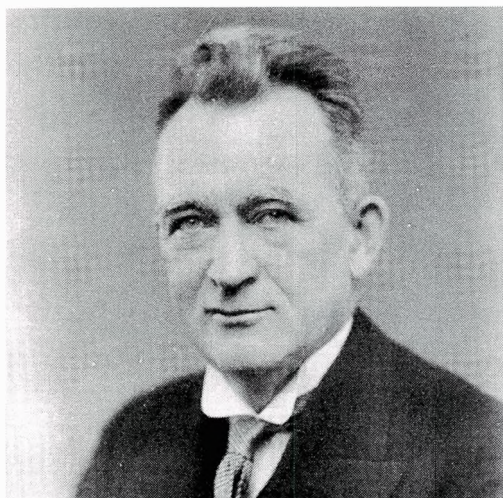
Røgtobaksarbejderne havde altid være sådan lidt - ja en paria ville være forkert. Vilhelm Lange var jo ultraradikal højre. Det var han; „jeg alene vide“ og „jeg bestemmer“. Han havde en del folk, der gik til en mindre betaling. Det var kvinder og ældre mænd. F.eks. nede i skæreriet, der gik en gammel mand. Han var fand'ne flink; der var ikke noget der. Men jeg tror, han var altså af den gamle type, der ved arbejdsgivere har ret.¹⁸⁷

Med i vurderingen skal også tages det skæbnefællesskab, man var omfattet. Ikke kun adlød arbejderne ordre fra arbejdsgiveren. Man havde en respekt for den overordnede faglige kunnen og en forståelse for skæbnefællesskabet mellem arbejdere og ejere om at opretholde arbejdspladsen. Derfor accepterede man ledelsens stillingtagen, selvom det måske kunne resultere i, at man selv ikke fik opfyldt alle ønsker. Omvendt havde Lange brug for arbejderne til at arbejde for sig. De var fagudlærte, og samtidig *fandtes der ikke andre tobaksvirksomheder i nærheden*, der kunne have været et alternativ som arbejdsplads. Man var i stor udstrækning bundet til virksomheden.¹⁸⁸ Kun ved at rejse fra byen kunne man få nyt arbejde inden for det fag, man havde valgt og var oplært i. Når der var en konjunkturbestemt arbejdsløshed i faget, kunne det være svært at få arbejde andetsteds, idet arbejdsmanglen også fandtes på de øvrige virksomheder. Det må dog erindres, at der faktisk var en del af de fagudlærte (se f.eks. ovenfor s. 107) som rejste fra Lange.

Direktør Sigfred Lange

Direktør nr. 2 blev *Sigfred Lange*, født 1876, eneste søn af stifteren. Hans udgangspunkt blev selvfølgelig et andet end faderens. Han var privilegeret og fik lejlighed til at få en højere uddannelse. Han tog farmaceutisk kandidateksamen i 1898, men blev herefter uddannet inden for tobaksfaget hos Petersen og sønner i Horsens.¹⁸⁹ Han skulle selvfølgelig gå i faderens fodspor, blev ansat i virksomheden 1900, hvor han det følgende år blev prokurist og senere medindehaver fra 1908.

Med de mange tillidshverv, som den ældre Lange havde, kan man forstå, at sønnen måtte påtage sig en god del af det ledelsesmæssige ansvar i fabrikken.



I hans tid gik virksomheden stadigvæk fremad. Der blev bygget til og ansat nye folk.

Formanden [for skråtobaksarbejderne] var kommet på fabrikken som dreng, og har lært Sigfred Lange at kende som menneske, mens dem, der repræsenterede tobaksarbejderne, de har aldrig kendt ham andet end som fabrikant. Der er jo fandens til forskel på en kapitalist og et menneske.¹⁹⁰

Sigfred Lange blev som sin fader omgærdet med respekt. Respekten havde ikke samme omfang, som det havde været faderen til del; måske var det symptomatisk, at firmaet ikke skiftede navn, da han overtog det. Men han var uddannet inden for faget, så ud over den formelle magt, nød han også en faglig respekt.

Som det er nævnt tidligere, døde Sigfred Lange relativt tidligt. Betød hans død noget for virksomheden på langt sigt? Ville vi i dag måske stadig have haft en tobaksfabrik

Vilh. Lange i Slagelses industrikvarter? Det er et af de spørgsmål i historien, som aldrig kan afklares. Men det er i hvert fald symptomatisk, at det ikke var i hans tid, at der blev indført maskiner. Måske skyldes det hans egne (konservative) holdninger til faget og dets udøvelse. At han selv var udlært som håndværker, og at han ikke selv ville ødelægge det, som han var en del af.

Ved omtalen af Sigfred Lange må bedriftsrådet nævnes. Det var, som omtalt, kommet frem som et ønske fra fagforeningen i begyndelsen af 1920'erne som en slags moderat reformering af ejerforholdene på fabrikken. Ved frivillige forhandlinger med ledelsen blev der i 1927 givet tilsagn om støtte, i første omgang med overskudsdeling. Denne del blev sat i værks, og funge-rede således, at pengene blev stående i virksomheden.

Det var en imødekommelse af arbejderens ønsker, og et skridt på vejen mod en form for økonomisk demokrati.¹⁹¹

Det må dog også nævnes, at Lange også førte sig frem som direktør med stil: han havde privatchauffør. Chaufføren var ansat på fabrikken, hvilket undertiden gav anledning til konflikter bl.a. om aflønningen.

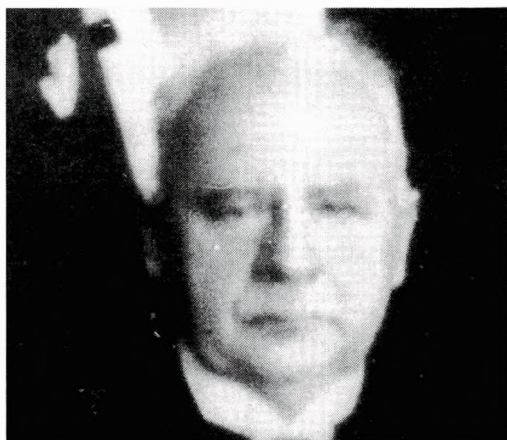
Med Sigfred Lange havde der været en menneskelig kontakt og et menneskeligt syn. Det havde præget udviklingen, indtil et vist tidspunkt. I 1933 blev firmaet gjort til aktieselskab. Så skete der det, at det menneskelige syn blev sat til side. Det er ikke fordi, at de var dårlige mennesker nogen af dem, men det, det drejede sig om, det var penge. Det var profit.

Da vi senere fik direktør Christgau - han var opdraget i tobaksindustrien - så var det noget helt andet. Han havde fornemmelsen.¹⁹²

Direktør Peter Axelsen

Da firmaet blev omdannet til et aktieselskab i 1933, var Peter Axelsen centralt placeret.

Han blev på en måde firmaets redningsmand, idet han stod i spidsen for rekonstruktionen. I de første år var han tillige kraftigt involveret i de store omstillinger. Han var byens nok mest indflydelsesrige erhvervsmand, og det var naturligt, at han overtog posten som bestyrelsesformand i selskabet.¹⁹³



Axelsen var uddannet inden for handel. Allerede som 23 årig blev han i 1896 indehaver af Peder Skaarups købmandsforretning. Han var dygtig og initiativrig. Med sin opsparede kapital var han med til at danne firmaet Den danske Margarinefabrik i 1900, hvis bestyrelsesformand og direktør han senere blev i 1907; det samme blev han for Komplex Kierulff, Slagelse Spritfabrikker 1912-18, og medstifter af en grossfirmaet Axelsen & Thomsen i 1919. Han var desuden med i bestyrelsen i andre af byens store virksomheder som f.eks. trælasthandelen Silvan, fra 1937 formand for Slagelse Kulkompagni, som han også havde været med til at starte.

Det fremgår tydeligt, at Axelsen var en dygtig forretningsmand. Han havde penge og kendskab til drift af virksomheder. Han traf de store beslutninger, og måtte ved flere af virksomhederne have andre til at stå for den daglige ledelse. Margarinefabrikken var dog undtagelsen, hvor han deltog mere aktivt i den daglige ledelse.

Direktør Niels Henning Axelsen

Firmaets næste direktør blev *Niels Henning Axelsen*, søn af Peter Axelsen.

Axelsen havde ikke en faglig uddannelse inden for tobaksfaget og fik derfor heller aldrig den fornemmelse for tobaksarbejdet, som en der var lært op ved faget. Forståeligt var det ikke noget, som tobaksfolkene kunne acceptere. Her var der til gengæld ingen pardon. På det område havde han ingen autoritet.

Når han således ikke havde en personlig magt, havde han til gengæld en abstrakt magt takket være, at han repræsenterede ejerkredsen.

Noget af den manglende respekt kunne skyldes hans person, men der lå også en del i, at han kom udefra. I hvert fald indgød han ikke den samme respekt, som Langerne havde gjort. Hvor Langerne havde en gammeldags patriarkalsk holdning, hvortil hørte en gavmildhed overfor trængende, havde den nye direktør også en gavmildhed, men den blev ikke foretaget i det skjulte, som det tidligere havde været tilfældet.¹⁹⁴ Det var også betegnende, at Axelsen ikke overtog Langes lejlighed i forhuset. Han fortsatte ikke den patriarkalske arbejdsgivers personlige - og fysiske - tilknytning til fabrikken. Lejligheden blev i stedet indrettet til kontorer, og Axelsen boede under mere agtværdige forhold i et af byens bedre kvarterer.

Den tidligere omtalte ordning i forbindelse med mangel på arbejde, hvor man i en branche „deltes“ om det „manglende“ arbejde, en frivillig arbejdsfordeling, blev også anfægtet af den nye ledelse. Man var modvillig mod at arbejderne blandede sig i ledelsens dispositioner.



Der var også fra ledelsens side en ændret holdning til fagforeningsfolkene. De blev mere betragtet som modstandere. Axelsen havde en anden måde at bestemme på. „Sådan skulle det være“, er hans stil blevet betegnet af en tillidsmand. Han var ikke smidig i en forhandlingssituation; han bestemte. Han var sikkert en god forretningsmand, som nogle medarbejdere mente, han var: „Skidt med hvordan han var over for os; det var noget vi kunne komme over“.

Helt galt blev det i 1943. Her ønskede en branche at vælge en anden tillidsmand end ham, man havde. Fællestillidsmanden måtte dog opfordre dem til at beholde den tidligere tillidsmand, da virksomheden var efter ham (som tillidsmand var han derimod beskyttet mod fyring.)

Måske havde Axelsen, i modsætning til sin forgænger, som omtalt, mindre skrupler

over at skulle indføre maskiner. Fra margarinefabrikken havde han kunnet se, at der skulle maskiner til, og hvorfor ikke også på tobaksfabrikken, hvor lønudgifterne var de helt store. Da han kom til, udtalte han, „at det var de rene millionærlønninger på fabrikken“. Det kunne han i og for sig have ret i, for ca. halvdelen af virksomhedens udgifter gik til lønninger; ca. halvdelen gik til råvarer og kun en meget lille del gik til forrentning af maskiner og andet produktionsudstyr.

Da der i 1934 var planer om at indkøbe endnu flere maskiner til fabrikken, var arbejderne selvfølgelig store modstandere. De blev da tilbudt, at firmaet undlod at anskaffe maskinerne, hvis arbejderne til gengæld gik ned i løn, hvilket de dog afslog med bestemthed.

Fagforeningen hjalp i 1935 virksomheden med at skaffe valuta via en henvendelse til finansministeren.¹⁹⁵ I 1946 nægtede fagforeningen derimod at give en tilsvarende hjælp med at skaffe valuta. Pengene skulle have været benyttet til at anskaffe de cigar-kompletmaskiner, som virksomheden ønskede. Fagforeningen modsatte sig med alle midler.

Desværre kender vi ikke de økonomiske resultater af hans dispositioner. Men vi ved fra det „menneskelige“ regnskab, at antallet af beskæftigede faldt siden han trådte til. Intet under, hvis der blandt arbejderne var utilfredshed med ham.

Den tidligere omtalte ordning med overskudsdeling blev stoppet af den nye ledelse, og fagforeningen hævdede samtidig de penge, man havde stået i virksomheden. I øvrigt blev de, efter en strid om hvad de skulle benyttes til, uddelt ligeligt til alle fagforeningens medlemmer.

Det ses, at ledelsen nu drev virksomheden efter rene kapitalistiske principper. Det

var pengene, som bestemte over firmaet. Arbejdernes tidligere ønsker om overskudsdeling og placering af penge i virksomheden blev taget af bordet. Der var nu ikke plads til, at arbejderne kunne have nogen form for indflydelse på virksomheden. De var blot lønmodtagere.

Omvendt kan man også sige om arbejderne, at deres reaktion faktisk i princippet er den samme som direktørens. De var ikke mere solidariske med virksomheden, og valgte derfor at trække deres penge ud.

Efter Niels Henning Axelsen kom endnu to direktører for virksomheden, som dog ikke vil blive omtalt nærmere.

Mestrene

Arbejderne på fabrikken havde normalt intet med direktøren at gøre. Han havde overgivet sin ledelsesmæssige kompetence til mestrene.

Mestrene var „self made“ folk. De var svende, som var blevet udnævnt til mestre.

Forpagter A. Heurichsen	Grosserer Wedell Andersen
Fabrikant Alf. Petersen	Købmand Lundberg
Kredslæge Mauritzen	Købmand Chr. Poulsen
Direktor Evers	Direktor Warrer
Sagfører C. Hansen	Repræsentant Soeters
Grosserer Borgwaldt	Tandlæge Møller
Bogholder Sørensen	Fabrikant O. Halberg
Repræsentant Rix Walsted	Købmand Lisborg
Kontorist O. Nielsen	Kontorist Madsen

Således måtte de hævde sig i kraft af deres egen erhvervede autoritet.¹⁹⁶ Det var ikke en autoritet, man automatisk erhvervede ved at blive udnævnt som mester. Den følgende historie fortæller om problemet for en yngre nyudnævnt mester:

Når man skulle møde efter frokostpausen på de 1 1/2 time, kom arbejderne tilbage til fabrikken og stod og ventede i gården, indtil mestrene kom og åbnede døren til fabrikken. De kom selvfølgelig præcist. Da en ny mester lige var ansat og skulle lukke arbejderne ind, lød en stemme bagfra: „Er han mon blevet konfirmeret?“, hvilket han ikke blev så glad for.¹⁹⁷

Mesteren var selv uddannet inden for faget, og hans kompetence skulle være stor. F.eks. var mester for cigarafdelingen den eneste i perioder, som kunne lære lærlinge at lave spidsarbejde. Den kunnen blev ikke anfægtet.

Illustrationen viser et udsnit af bordplanen for de 116 forretningsforbindelser m.v., som deltog i jubilæumsfesten i 1923.

Personerne er dem, ledelsen anså for væsentlige for virksomheden. Af de identificerede personer kommer de 36 fra virksomheden; heraf 5 af folkene på fabrikken: de 3 mestre og de to fagforeningsformænd; resten var kontorfolk og repræsentanter, som bogholder Sørensen og repræsentant Walsted.

Af de udefra kommende var mindst 10 fra tobaksindustrien som f.eks. fabrikant Otto Halberg; der var enkelte udenbys grossister og købmænd, mens de fleste var fra det lokale erhvervsliv.

Mel.: Jens Vejmand

I Dag, den 1. Juni, der bydes ind til Fest.
naar man en Fest skal fejre, da er en Sang vel bedst!
Vi mange spredte Minder har samlet i vor Sang,
og her vi den begynder med et: „Der var en Gang!“

For mange Aar tilbage i Odense du sad
og rullede Cigarer, ja til en skønne Dag
din Mester ej betalte den Løn, du skulde ha',
saa tog du da til Horsens og tænkte, den var „bra“.

Mel.: Til Pinse, naar Skoven

Fra Danmark til Tyskland du drog af Sted,
du vilde se lidt af Verden med,
og der du jo træffer din Pigetil,
som var saa sød og saa ligetil.
Tra-la-la — Tra-la-la.

Og Erna hun skænked' dig Piger to,
som var saa søde, det maa I tro.
Ja, Lærkerne trilrede Dage lang
og varsled' Livet i Sol og Sang,
Tra-la-la — Tra-la-la.

Mel.: Jeg er Havren

Men en Eag da Solen smukt oprandt,
atter Vejen hjemad du jo fandt.
Nu i Odense du slog dig ned
og hos Tørring Undermester blev.

Uden Penge du fik eget Hts,
og det var en mægtig god Fidus,
for da det igen sku' sælges der,
fik du meget mer', end det var værd.

Du som „Bryder“ skabte dig et Navn,
selv „Bedt Olsen“ tog du i din Favn,
paa Madrassen tog du mangan Tørn,
naar du vandt, du stolt var som en Ørn.

Sang ved mester Christiansens 25 års jubilæum. Det var især takket været hans håndværksmæssige kunnen, at fabrikken stod stærkt inden for cigarer.

I sangen nævnes hans livsforløb og de faglige dyder, en mester skal have.



Mel.: Sov, Dukke Lise

Og saa kom du da her til Slagelse,
med Rejser det nu blev forbi,
for Erna det var en Behagelse,
at du Vilhelm Lange ku' li.
Den Dag du kom her, du var lidt bleg,
monstro det nu var den rette Vej?
Men langt om længe du faldt til Ro,
og her du fandt dit Livs Hyggebo.

Du passed' dit Arbejde Dagen lang,
var glad ved hvert Fremskridt, det gav.
Cigaren „Coronas“ du skabte engang
og alle var glad for „Octav“.
Ja, Vilhelm Langes Fabrik blev stor,
snart blev den kendt fra Syden til Nord,
for Trivsel og Fremgang du altid var vakt,
derfor vi alle i Dag siger Tak.

Mel.: Den glade Kobbersmed

Og nu til Slut en Hilsen skal du have fra os tre,
som omgaas dig dagligt og ved, hvordan du er,
ja, derfor skal det siges til dig højt paa denne Dag,
at altid er du ærlig og dit Hjerte altid bra'.
Derfor samles vi her ved sætte mukke Bord
og vil lovprise dig i mange kønne Ord.
Gid, at du maa leve længe her paa denne Jord
og at Helsen og Sundhed dig altid følge maa!

Hjertelig til Lykke!

„De tre“

I det næste citat hører vi om den faglige autoritet. Ganske vist handler den om forholdet mellem cigarmager og lærling, men helt det samme faglige autoritetsforhold fandtes mellem mester og svende.

Jeg havde aldrig lært det med at sætte lange indslag på i hånden og slå ind på klodsen. Men så fik jeg nogle lærlinge, de skulle jo lære det. Jeg var på den. Mester tilbød mig at komme at lære mig det. Det sagde jeg nej tak til. Hvis jeg måtte få 14 dage, inden jeg fik lærlingene, så skulle jeg nok selv finde ud af det. Det kunne han ikke rigtigt forstå. Så sagde jeg: „Jeg sidder her med 3 lærlinge. Så kommer mester og står og lærer mig, mens lærlingene sidder der. Kan du ikke se, det er pædagogisk forkert, at jeg står og lærer dem. Det var jo lige, hvis jeg siger noget til lærlingene, så siger de, at jeg lige selv har lært det. Det har du ikke forstand på. Det vil ødelægge respekten overfor lærlingene, men derimod, hvis jeg selv sidder og finder ud af det, så har de mere respekt for mig.“ Det fik jeg så lov til, og da der var gået en 3-4 dage, kommer han og siger: „Så, nu er den der“.¹⁹⁸

Mestrene hos Villh. Lange blev næsten altid hentet fra andre tobaksfabrikker. På større fabrikker kunne man vælge mestrene blandt egne medarbejdere. F.eks. blev mestrene tit udvalgt blandt tillidsmænd, da de havde autoritet og tillige kendskab til både arbejde og arbejdere; på den anden side kunne de let komme i et særligt loyalitetsforhold.¹⁹⁹ Denne interne udnævnelse var ikke mulig på den relativt lille fabrik, som virksomheden i Slagelse var. Det personlige forhold, man én gang havde erhvervet over for en anden, blev bibeholdt, også selv-

om den anden blev mester. Den følgende historie nævner dette forhold:

Jeg ville nødigt blive mester for dem, man har siddet sammen med dag ud og dag ind. Der var en inde hos Hirschsprung, der blev mester efter han havde været soldat og cigarmager et års tid. Det var sørme ikke godt. Han blev det, vi kalder et rigtigt dumt svin. Han var nødt til på en eller anden måde, at skulle hævde sig. De andre, nu hans læresvende, de kendte ham jo ud og ind. Han lavede nogle forfærdelige fadæser derinde, hvor direktøren sådan set måtte følge os, og det er ikke godt, når direktøren er nødt til at gå mod sin mester.

Han kom her til Slagelse, og da jeg også kom herved, så tænkte jeg, „Hold da op. Nu skal du være hos ham“. Den første dag jeg var her, der kom han og sagde „Goddag Poul. Nå, vi skal være sammen her“. „Jo“, sagde jeg, „jeg håber rannok, det går“. „Det gør det“, sagde han. Der var ikke en mere behagelig og flink fyr. Det var slet ikke den samme, som jeg havde kendt i København. Det var fordi, han var kommet ned et andet sted, hvor han ikke behøvede at være sådan for at kunne hævde sig.²⁰⁰

Mesteren var enerådende, på den måde at hans afgørelse var endelig. Mester var en autoritet i så stor en udstrækning, at de menige arbejdere ikke måtte kontakte ham. Hvis de skulle fremføre deres mening, skulle det ske gennem tillidsmanden.²⁰¹ Kun tillidsmanden og fagforeningen kunne gribe ind overfor mesterens beslutninger, men i det daglige skulle man blindt følge mesterens anvisninger og påbud, som følgende to citater illustrerer:

Vi havde ikke andet med mesteren at gøre, end at han kom ind og sagde, når vi skulle skifte, eller han kom ind og sagde: „Det var et dårligt arbejde“. Der var et skel imellem mester og cigarmager, som ikke forekommer på en lille virksomhed, hvor de kan gå og snakke sammen. Den eneste omgang, vi havde med mesteren, foregik på pladsen. Vi måtte f.eks. ikke gå ned og snakke med ham nede i gården. Du kunne lige se nogle, der stod og snakkede med mesteren privat. „Fedterøv“, var der omgående.

Mesteren kom med vores penge hver fredag og sagde „Værsgod“. Og var der regnefejl på lønningsposen, så var der ikke noget med, at man før hen til mesteren med det samme. Man gav tillidsmanden posen: „Vil du lige klare den for mig“. Ikke nogen forbindelse med mester eller noget som helst. Jeg syntes, det var en god måde, så kunne der aldrig blive nogen forviklinger. Ellers ville der være nogen, der siger: „Nå, nu har I været henne og fedte ham op og ned“. ²⁰²

Ansættelse og afskedigelse var mestrenes ansvar. Afskedigelser var der mange af, hvor de fleste dog fortrinsvis var for kortvarige perioder, men alligevel alvorlige for de berørte. Her skulle mestrene tage stilling. Det var altid ubehageligt for mestrene, at skulle fyre sine medarbejdere, og omvendt var det tilsvarende ubehageligt, at blive fyret:

Der har altid ligget et vist pres af psykisk art. Vi kunne risikere at blive arbejdsløse. Nu var det sådan, at som re-

gel en gang om ugen, jeg tror det var onsdag, der sad de og rystede - nu kommer han op med afskedigelser. Når han kommer op, så bliver jeg fyret. Når så onsdagen var gået, så kunne de klare sig en uge endnu. Det var meget udtalt på et vist tidspunkt deroppe, hvor der var tale om, at der skulle omlægning af arbejdet. Så var der en spænding og et tryk, og der var nogle, der ikke kunne stå for trykket. ²⁰³

Selvfølgelig blev fyringer normalt foretaget, når der var driftsmæssige grunde til det. I stor udstrækning foregik det branchevis; hvis der var dårlig afsætning af cigarillos, var det blandt cigarillosmagerne, der blev fyret etc.

Mesteren måtte generelt ikke tage personlige hensyn. Alle skulle behandles ens. Den følgende beretning kommer fra en cigarmager, hvis fader kendte mesteren personligt:

Han har aldrig kommet ind og sagt: „Det var godt arbejde“. Jeg havde tit indtrykket af, at jeg ikke var særlig gode venner med ham. Det viste sig senere, da han var død, fik jeg at vide, at jeg stod højt hos ham. Det anede jeg ikke. Jeg synes, det var korrekt. Han skulle ikke gøre forskel. ²⁰⁴

Der kunne dog undertiden tages personlige hensyn. Det er tidligere nævnt s. 127, at fagforeningen ønskede, at fyringer blev foretaget ud fra sociale hensyn. Det var dog ikke et princip, som mestrene syntes om.

Mestrene måtte dog også mere uformelt tage hensyn til medarbejderne og især de faglærtes interesser. F.eks. klagede spinderne i 1914 over, at mesteren skiftede anlæg-

gere. De truede med, „at det gode forhold på fabrikken ophørte“, hvis det ikke fortsat blev dem, som bestemte, hvem de skulle arbejde sammen med.

Det samme forhold om en lige behandling gjorde sig tilsvarende gældende ved ansættelse. Her havde fagforeningen tidligt fået gennemført, at der fortrinsvis skulle ansættes folk, som var medlem af fagforeningen. Også de ufaglærte gulvpiger skulle hentes blandt medlemsskaren, hvilket også undertiden gav anledning til skarpe konfrontationer mellem fagforening og virksomhedens ledelse.

I det daglige bestod mestrenes ledelse i at give de ansatte arbejde og i at kontrollere, at arbejdet blev ordentligt udført. Når arbejdet blev delt ud, kunne den enkelte modtage et godt eller et mindre godt arbejde. Ganske vist var akkordsatserne udregnet, så der principielt ikke skulle være forskel på hvilket arbejde, man blev sat til (se dog historien s. 127 om strippernes gode og mindre gode tobaksblade.) Der var imidlertid forskel på indtjeningsmuligheden, om man blev sat til at strippe dæks, eller det kun var omblade eller indlæg. Tillige var der en prestige i for de ansatte at arbejde med så fint et arbejde som muligt.

Der var dog et område, som var et stadig kritikpunkt af mestrene: fugtningen. Fugtning af tobakken var mesterens ansvar, hvadenten han udførte det selv eller satte andre til det. Tobakkens rette fugtighed var meget vigtig for både cigarmagerne, stripperne og skråspinderne. Hvis tobakken var for tør eller for våd, kunne man ikke udføre arbejdet ordentligt, og - især - kunne man ikke arbejde så hurtigt. Fugtningen blev især kritiseret, hvis der var kommet en ny mester - med rette eller urette -, eller hvis forholdene i øvrigt ikke var de bedste på arbejdspladsen.

Arbejdets kvalitet blev til stadighed kontrolleret af mestrene. Da det meste arbejde foregik på akkord, kunne der være en naturlig tendens til at sjuske med arbejdet. Kvaliteten skulle holdes, og derfor måtte arbejderne regelmæssigt advares mod dårlig kvalitet:

Det var sådan lige, som når man ser sådan en læge, der går på stuegang. Han går stille og roligt, og så hviskede han: „De er lidt for tunge“ eller „Spidserne er for skæve“ og sådan noget der. Ellers så man ham ikke.²⁰⁵

I kildematerialet findes ingen kritik fra arbejderne over mestrenes kontrol! Det kunne tyde på, at arbejderne har følt, at mestrenes irettesættelser har været berettiget. Det kunne dog også skyldes, at arbejderne havde en faglig stolthed, som har gjort, at de ikke ville stå frem og vise, at der kunne gives en berettiget kritik af deres arbejde.

Et følsomt kontrolområde var mængden af spild. Følgende historie fortæller om systemet:

Vi havde gulvpiger til at dele tobakken ud. Vi gav hende en lille bakke, hvor vores navn stod på. På et lille skilt skrev vi hvor mange gram, vi skulle have af omblade, dæks og indlæg. Hun kom så og samlede skiltene ind, og mesteren vejede det ud til os og skrev det ind i en bog. Lige før fyraften kom de og vejede det, vi havde og lå tilbage på bordet. Det stod de så på gulvet og vejede. De færdige cigarer blev også vejede - de blev vejede hver dag. Det affald, vi havde skubbet ned i skuffen, blev også vejede, så de kunne se hvor meget tobak, vi havde fået, hvad cigarerne vejede. Når ugen var gået, vejede de, hvad vi havde tilbage. På den måde kunne de

finde ud af, at der manglede så og så meget. Der måtte være en spildprocent på 2-3%, tror jeg det var. Hvis jeg f.eks. tog 50 cigarer i lommen, så kunne de i regnskabet se, om man stjal. Men man kunne bare fugte tobakken op, så vejede det af noget mere. Det har jeg nu aldrig været inde på - jeg ved, der er andre der har - for i almindelighed, der fik vi 8 cigarer om dagen, så jeg var godt tilfreds. Det var sjældent, at man stjal på de små fabrikker; man kendte hinanden. Men på de store, især i København, der foregik det.

Hvis spildprocenten var for stor, så vidste man godt hvilken vej det gik; så var det ud af døren. Men vi fik altid besked om det: „De har for stort et svind“, eller „Saml lidt mere op omkring Deres plads; der er røget noget på gulvet“. Men når han sagde til en: „Husk lige at samle lidt mere op“, så vidste man, hvad det var; så var det om at passe på.²⁰⁶

Som det bliver omtalt s. 104, betragtede arbejderne i en vis udstrækning tobakken som deres ejendom. Man fik ganske vist et vist antal røgcigarer - som overgik fra kutyme til nedskrevet overenskomst -, men man kunne også tage mere end det aftalte. Ingen af meddelelserne berettede om, at de selv havde taget af tobakken. Det var altid de andre, som stjal ...

Det meste af arbejdet på fabrikken var akkordarbejde, som ikke gav mestrene andet arbejde end at fordele opgaverne og kontrollere kvaliteten. Derimod bestod gulvpigernes arbejde i forskellige småjobs, hvor de hele tiden skulle have anvisninger. Dette arbejde var ikke så fast defineret som mange af de andre jobs på virksomheden,

hvorfor der fandtes et omfattende regelsæt og normer for deres arbejde, hvilket igen medførte en stor kontrol med gulvpigerne. Nogle af konfliktpunkterne fremgår af følgende:

Op mod krigen kom der en ny mester fra Tørrings fabrikker i Odense. Så blev det hele lidt „striksere“; bl.a. tog han tid, når man skulle i gården. Der var forbud mod at bruge andre afdelingers toiletter. Engang var der en kvinde, som ikke kunne komme ud af døren på grund af en lastbil, som holdt der. Hun gik da over loftet og ned i gården. Da hun kommer tilbage oppefra, bliver mesteren vred på hende. Hun måtte forklare sagen, at hun ikke var gået til den anden afdelings toilet.²⁰⁷

Men egentlig har der ikke været så mange uoverensstemmelser, som man umiddelbart skulle tro, der kunne blive omkring mestrene. Egentlig var det først i 1940'erne, at arbejderne for alvor begyndte at rejse kritik. Skyldes det, at der nu for alvor opstod konflikter - måske på et tidspunkt hvor ledelsen var ved at miste taget i en nedgangsperiode -, eller var det først nu, at arbejderne satte sig op mod mestrenes autoritet?

Et par gange har der været egentlige konflikter. En af dem resulterede i den eneste arbejdsnedlæggelse i virksomhedens historie, og efter en anden krævede fagforeningen mesteren fyret fra fabrikken. Alle disse tilfælde drejede sig om kvinder eller piger, som havde følt sig forulempet af mestrene, eller hvor de øvrige arbejdere mente, at mesteren misbrugte dem. Der var ikke tale om sexchikane, men måske lå der alligevel kønsmæssige aspekter gennem det meget ulige magtforhold.

Tidernes forandring

Der er mange måder, at beskrive en virksomheds kultur på. En af de relevante, når man beskæftiger sig med et historisk studie, er at se på de holdningsændringer, der skete fra en tidsperiode og til den næste.²⁰⁸ I det følgende omtales nogle af de forandringer, som umiddelbart ikke ser ud til at være påvirket af lokale tekniske, økonomiske eller organisatoriske forhold på fabrikken. Med et lidt upræcist udtryk vil jeg kalde det „tidernes“ forandring.

De ældre

Et område, hvor det er let at se denne forandring, gælder forholdet til de ældre på virksomheden. Det er let at se forskel, når der er forskellige opfattelser mellem generationerne. Når skikke ændrede sig, var de ældre dem, som længst bibeholdt ældre skikke.

Det var forbudt at ryge på fabrikken. Undtaget var den rygning, som var en naturlig del af mestrenes arbejde med prøve rygning, og man røg naturligt ved møder, når der f.eks. blev forhandlet arbejdsforhold. Det var selvfølgelig en fristelse at ryge, når man arbejdede med tobak og havde forstand på gode tobakskvaliteter.

Der var blandt andet en, han var sgu i mine øjne dengang, gammel. Han var vel næsten 70 år, da han holdt op. Han skulle have sin røde Tuborg hver eneste dag. Det var altså sådan en gammel snegl. Han stod med en cigar i munden hele dagen. Det måtte man normalt ikke, men vi stod og viftede lidt, når vi tog en smøg. Det var en af de rigtige gode gamle svende, som hav-

de været i København igennem lange tider. Men han var altså en af de langsomste, men han havde det godt. Han havde jo ikke så store krav, som vi øvrige.²⁰⁹

Som det berettes i historien, var der flere af de ældre sorterere og cigarmagere, som røg. Men hvis de yngre også tillod sig at gøre det, og det blev opdaget, kunne de blive fyret. F.eks. var en cigarmager blevet fyret efter at have røget; kun fordi han var næstformand i fagforeningen, lykkedes det fagforeningen at få ham genantaget.

Derimod var der en udstrakt brug af skrå, hvor der i stuerne stod de tidligere omtalte spytskåle til den tyggede skrå og spyt. Som i det øvrige samfund var brugen af skrå aftagende, og i den sidste tid af virksomhedens historie, havde det et ringe omfang. Også her var det de ældre, der havde disse vaner længst.

Ved det fagpolitiske arbejde fandtes tillige forskellige holdninger. Skillelinierne gik ikke så meget på det politiske indhold som på den måde, man arbejdede på. Den gamle generation af fagforeningsfolk, der havde været med fra starten, havde en meget håndfast og autoritær opfattelse. Man tillod ikke at divergerende opfattelser blev ytret og da slet ikke på byens værtshuse. Flere medlemmer blev irettesat for at have udtalt sig om faglige forhold „ude i byen“.

Selvfølgelig fandtes der også forskellige holdninger til politiske forhold. I 1937 var der tale om at oprette et fagforeningskursus, men det blev forkastet af den gamle generation, da „praksis er bedre end teori“. Denne nye oplysningslinie brød dog igennem alligevel, og var vel også nødvendig; f.eks. modtog fagforeningen i 1943 112 cirkulærer, som man skulle sætte sig ind i og rette sig efter.

Der var én ved spindebordet bag ved mig, han kunne spinde. Han lavede skipperskrå - det var sådan en tyk skrå. Det var godt, jeg ikke var anlægger for ham, så havde jeg ikke kunnet fulgt med. Ham, jeg var anlægger for, ham kunne jeg godt følge med. Der var jeg jo altså lidt oven på, sådan i farten, fordi han var lav. Men det var fint arbejde, han lavede. Gud hvor var det fint. Det var denne her tynde skrå, som de lige kan bide af. Han lavede den samme hele tiden. Jeg tror, at mester havde lidt medlidenhed med ham. Han var ikke så stærk; det var han faktisk ikke. Men de andre kunne sættes til hvad, det skulle være. De var mere robuste.²¹⁰

Ældre tobaksarbejdere havde i den første del af virksomhedens tid mulighed for at blive på virksomheden, selvom deres arbejdssevne ikke mere var så stor. Det var ikke så meget et problem for de faglærte, idet de var akkordlønnede. Hvis de ikke arbejdede så hurtigt, gik det ikke ud over virksomheden men kun dem selv, ved at de ikke tjente så meget. Ved de timelønnede kunne lønnen ikke regulere sig automatisk, og her fastsatte virksomheden en lave løn til de ældre timelønnede end den, de øvrige arbejdere fik. Det blev et problem, da fagforeningen fremførte krav om fælles takst for timelønninger. Det var især i begyndelsen af 1920'erne, at disse krav blev stillet, men da havde fagforeningsfolkene forståelse for denne forskelsbehandling. Man erklærede, at man ikke ville stille krav om tarifløn, hvis de gamle så blev afskediget. På samme måde ville man heller ikke kræve, at de ældre skulle være medlem af fagforeningen og derved blive tvunget til at følge de fælles lønkrav.

Generelt blev de ældre agtet, men i de sidste 20 år af virksomhedens historie ændrede dette forhold sig. Man tog slet ikke de samme hensyn mere, som man havde gjort.

Den fri tid og samværet

Bogen koncentrerer sig om arbejdslivet, men den frie tid udenfor arbejdspladsen skal dog kort nævnes her. Her vil vi tage udgangspunkt i forholdene i virksomhedens første år frem til 1930. Arbejdstiden for de faglærte mænd var lang - 10-11 timer. Hvis man regner med, at man skulle sove 8 timer og bruge 1 time til transport og personlig hygiejne, var der 4-5 timer tilbage til at tilbringe sammen med familien. Det var hensigtsmæssigt med en hjemmegående kone til at passe børn og sørge for tøj, mad og bolig.

Man havde dog fri om søndagen, hvor familielivet derfor i særdeleshed blev dyrket. Tillige havde man fri ved frokost, hvor man for en kortere periode var hjemme i familien. Ferie var der derimod ikke meget af bortset fra enkelte helligdage. Der var dog undertiden arbejdsløshedsperioder, men længden var svingende og kunne ikke indgå i noget fast mønster.

Selvom arbejdstiden efterhånden blev nedsat, levede folk i mellemkrigstiden fortsat på arbejdspladsen i størsteparten af deres vågne liv. Det var derfor vigtigt at passe på både den formelle frokostpause og de uformelle fem minutter.²¹¹

Man var mest sammen med arbejdskollegerne, og det dominerede klart. Det er blevet sagt, at der ikke var mange officielle fridage, men der var dog de uofficielle, hvor hele stuen tog fri. Her valgte man at benytte den i fællesskab med arbejdskollegerne - ikke med familien.

Generelt tog man sin status og rolle som fagudlært med hjem. Man var bundet til virksomheden på godt og ondt (der var jo ingen alternativer inden for tobaksfaget på egnen), men Lange var også egnens store og relativt stabile virksomhed. Det er tidligere blevet omtalt, at mange af de faglærte var politisk aktive og opnåede høje politiske poster. Man hørte også på denne måde til arbejderaristokratiet.

I det hele taget var fabrikken ens anden familie; ja mange havde selv familie ansat på fabrikken. Mange af fritidsaktiviteterne foretog man sammen med arbejdskollegerne - udflugter, sport og andet samvær.

Ved at fabrikken var så stor og dominerende i den relativt lille provinsby, hvor alle kendte alle, har den sociale kontrol også været stor. Hvad man foretog sig på fabrikken, skulle man stå til ansvar for „ude i byen“, og omvendt.²¹²

Samværet omkring fabrikken forandres kraftigt gennem tiden. I virksomhedens første år havde arbejderne virkelig et omfattende og tæt sammenhold. F.eks. tog alle arbejderne på fabrikken sammen i skoven eller til stranden, fejrede maskerade, juletræ, spillede andespil til fordel for juletræs festen eller andet godgørende formål.

Disse aktiviteter tog af hen imod slutningen af 1920'erne. Var det en generel holdningsændring, eller skyldtes det, at virksomheden var blevet så meget større, at man ikke kunne have det samme sammenhold? Eller skyldtes det, at alderssammensætningen af fabrikkens medarbejderstab var ændret? - hovedparten var kommet ind i slutningen af 1910'erne som unge mennesker - i 1920 havde de moret sig, mens de i slutningen af 1920'erne prioriterede familielivet i stedet?

De fælles aktiviteter stoppede dog ikke helt, men de fik en anden form, hvor man

var aktive i mindre grupper. Nogle deltog i firmaidræt, hvor fabrikken kunne stille med både hold i fodbold og i håndbold. Tillige havde fabrikken en hockeyklub.

Ellers kunne en del af arbejderne samles til fælles aktiviteter ude i byen. Aktiviteterne var ikke koordineret gennem fagforeningen eller på anden vis, men man kendte hinanden fra arbejdspladsen og fandt sammen i aktiviteter. Således var en del med i Arbejderscenen. Men i løbet af den sidste del af 1940'erne løste også disse forhold sig op. Man havde ikke mere det samme indbyrdes forhold, som tidligere.

Tidligere er nævnt geschenkkassen og den tilhørende institution med rejsende svende. Denne mulighed for at rejse udenlands for at lære nyt svandt efterhånden. Måske fik den en slags afløser i de fælles ture, som blev arrangeret i virksomhedens sidste år, hvor man besøgte andre fabrikker i ind- og udland.

Arbejdstiden var et forhold, som skulle fastlægges ensartet for alle på fabrikken. Bl.a. blev den ugentlige arbejdstid nedsat til 40 timer i 1932. Der var dog nogle arbejdere, som modsatte sig denne nedsættelse, for det ville betyde, at „så kom maskinerne“.

I 1937 blev arbejdstiden sat til 7.30-16.30 med kun 1/2 times frokost. Frokostpausen ville man gerne have forandret til den gamle længde på 1 1/2 time igen, men på grund af krigens mangel på arbejde, blev arbejdstiden her kortere, hvorfor den lange frokost var ubekvem. Virksomheden argumenterede også med, at man med den samlede kortere tid på fabrikken ville spare udgifter til opvarmning og lys.

Arbejdstiden blev sat ned, og med den steg kravene til det præsterede.²¹³ Selvom lønningerne jævnlige blev hævet, skulle man dog præstere mere pr. time, end man havde skullet tidligere:

Jeg kan huske, da jeg var i lære. Da havde vi en, han snakkede om hvor meget, vi skulle nå. Han var gal, og så siger han: „Ja, i gamle dage, da arbejdede vi en 10-12 timer, og da var det almindeligt, at vi lavede 1/4 mille (altså 250 stk.) Men efterhånden, så var tempoet sgu skruet op, så lavede vi sgu 300 på 8 timer, og inden vi holdt op, da var der fandme folk, der lavede 500.¹²¹⁴

Forholdet til fabriksarbejde generelt ændrede sig også. I virksomhedens første periode var arbejderne glade for at få arbejde; til gengæld skulle de indordne sig og følge fabrikkens regler. Efterhånden ser det ud til, at nye folk ikke uden videre accepterede virksomheden som sådan, hvilket følgende citat viser:

Jeg var „snotnæsen“ i mange år nede på stripperstuen. Jeg var den yngste i mange, mange år, før mester begyndte at tage folk ind. Og så, da de begyndte at vrimle ind, så kom der jo nogle unge imellem, som slet ikke kunne holde det klima ud der. For det første kunne de ikke holde lugten ud. For det andet kunne de ikke rigtig tjene noget, og så forsvandt de igen. De gav sig ikke tid til at blive og fik lært sig op.²¹⁵

Det var især efter 2. Verdenskrig, at denne holdning til fabrikken kunne mærkes. Det kan skyldes at arbejdsforholdene på fabrikken er „kommet bagefter“ i forhold til egnens øvrige arbejdspladser. Lokalerne var moderne, da de blev bygget i begyndelsen af århundredet, men med mangel på sanitære bekvemmeligheder, ordentlige pauserum og måske også selve arbejdsatmosfæren, lod de meget tilbage at ønske i forhold til egnens nyere fabrikker.

Fabrikkens hierarki

Som tidligere nævnt arbejdede man meget branchevis, hvor de enkelte grupper var rimelig afgrænsede, og hvor man sjældent skiftede fra et arbejde til et andet. Denne adskillelse kom også til at gælde den sociale tilhørighed.

Arbejdspladsen blev således i arbejderens bevidsthed delt i et hierarki, som var meget hårdt tegnet. Nok var man kollega og arbejdskammerat, men der var alligevel store forskelle bestemt af det arbejde, man udførte. Øverst stod selvfølgelig direktøren og herunder mestrene. I selve arbejdergruppen var cigarhåndrullerne de øverste; inden for denne gruppe fandtes igen en opdeling, hvor dem med spidsarbejdet var de fineste, dernæst kom dem, der arbejdede med slankt arbejde, næst igen forarbejdet og som det laveste cigarillosrulningen.

Sortererne hørte tilsvarende til i den øverste gruppe, selvom de på en måde hørte for sig selv. Skråspinderne lå også i den øverste ende; de var samtidig mere traditionsbundne.²¹⁶

Herunder kom så de øvrige arbejdere med røgtobakkens folk (som var lidt til en side, meget autoritetstro), stripperne, hvor det at strippe dæks var finere end stripping af de øvrige kvaliteter blade. I bunden befandt gulvpigerne sig.

En særlig gruppe var lærlingene, men deres status skiftede, så snart de blev udlærte.

Et særligt forhold gjaldt mesterens familiemedlemmer. Familiemedlemmerne var egentlig ikke finere end andre, men man holdt et skarpt øje ned dem; især så man til hvilket arbejde, de fik tildelt; de skulle i hvert fald ikke favoriseres.

En særlig gruppe på fabrikken var de forholdsvis mange handicappede. Da stør-

stedelen af både rulning og stripning var stillesiddende arbejde, og da der ikke blev stillet krav til kommunikation med andre, kunne man udføre arbejdet, selvom man var bevægelseshæmmet eller døvstum. Tilsyneladende spillede deres fysiske handicap ikke ind på deres statusplacering, vel og mærke, bare de passede deres arbejde.

Dette statushierarki udmøntede sig i praksis samtidig i store lønforskelle. Det kan siges, at lønforskelle er udgangspunkt for en social vurdering af forskelligt arbejde. Forskellene i den løn, som man ved forskelligt arbejde fandt rimeligt, siger en del om, hvordan man vurderede forskellige arbejdsindsatser.²¹⁷ Selve lønsatserne blev generelt fastlagt ved de landsdækkende overenskomster, men man havde dog visse muligheder for lokale justeringer; i det mindste kunne man forsøge det.

Men forskellene var stort set noget, man accepterede. Selvfølgelig ønskede alle mere i løn, men man arbejdede på samme arbejdsplads, lagde den samme arbejdstid, og alligevel accepterede alle de store lønforskelle.

I figur 25 s. 91 ses lønforskellene i år 1933. Her var store lønforskelle mellem folk, som i bogstaveligste forstand stod ved siden af hinanden og arbejdede. Størst forskel fandtes mellem cigarsorteringerne og klistrene, hvor sorteringerne fik dobbelt så meget i løn. Ganske vist var sorteringerne faglærte, men klistrerne havde egentlig et arbejde, som de først kunne mestre efter et vist kvalificerende internt uddannelsesforløb.

På samme måde, men i mindre grad, fandtes en lønforskel mellem hvad spindere og anlæggere fik udbetalt. Her var situationen ekstra absurd, da de stod direkte ved siden af hinanden. Spideren var interesseret i at få lavet så meget som muligt, idet han afregnedes på akkord. Anlæggeren hav-

de så at skulle følge med, selvom hun var timelønnet og ikke fik andel i produktionsforøgelsen. Omvendt kunne der godt opstå konflikt, hvis anlæggeren af en eller anden grund ikke mødte op. Så kunne spideren ikke spinde og få sin akkordløn hjem.

Det var lidet eftertragtet at skulle arbejde ved maskinerne. Måske også fordi man her blev sat til at arbejde sammen på en måde, man tidligere ikke havde været vant til. Følgende citater viser dette:

Vi havde en, der ikke kunne lukke munden. Det var et forfærdeligt syn at se på. Hun kom engang til at køre cigarillosmaskinen med en, der ikke kunne bøje knæet på det ene ben. De kom en dag op at skændes. Så sagde ham med det stive ben: „Hvis jeg var dig, så ville jeg sgu tage at lukke munden“. Den anden tænkte sig lidt om, så sagde hun: „Hvis jeg var dig, så ville jeg sgu tage at bøje benet“. Så var den betalt.²¹⁸

Vi kunne ikke standse maskinen, for så går det ud over ens makker. Og maskinen måtte ikke stå stille, for det kostede penge for firmaet, så længe den stod stille. Det kunne slet ikke lade sig gøre. Det var der ikke noget, der hed. Den kunne kun standses, når den gik i stykker.

Jeg kørte sammen med en anden, som jeg ikke kunne lide. Vi havde fået et parti, og det var ved at være slut med arbejdet. Så havde vi lavet så mange, at han blev helt forskrækket over det. For han vidste godt, når vi havde lavet partiet, så skulle han ud; så var der ikke mere til ham. Så lige pludselig, så kom hans montør hen og pillede ved klisterspinden. Derefter lukkede den ik-

ke cigarerne; så bang tobakken der. Jeg standsede og siger til ham: „Der må være noget i vejen med klisterpinden. Der er lige blevet saboteret. Nu skal jeg nok gå hen og hente montøren“. Så bad jeg montøren gå hen og rette det, som han pillede ved før. Montøren var gode venner med den anden, og så kunne der gå en uge til.

Men inden vi nåede onsdag, så var partiet kørt op, for jeg kørte stærkt. Det var mig, overrulleren, der bestemte farten. Han skulle bare lave viklerne og sætte viklerne klar. Jeg ville gerne være færdig med det parti, jo mere tjente vi så. Hvis han kunne trække det en uge til, havde han muligvis fået et andet mærke og var blevet.²¹⁹

Overflytninger fra en branche til en anden var ikke så stort et problem på den tid, hvor alt var håndværk, men da maskinerne kom ind i billedet, skete visse forandringer. Generelt søgte man fra fagforeningens side at undgå fyringer inden for en branche ved at flytte arbejderne herfra og til en anden. Denne politik var ikke altid populær hos mestrene, men heller ikke hos de arbejdergrupper, hvis faglige særforhold kunne blive truet ved overflytningen. Det kunne gå, når det drejede sig om arbejdere fra to ufaglærte brancher, men når f.eks. maskinerne var gået i stykker, og det varede 14 dage, inden de kunne komme i gang igen, hvem skulle så rulle cigarer imens? Skulle maskinfolkene overføres til håndrulning, eller skulle de fyres, mens der i stedet skulle antages nye håndrullere?

På trods af de store forandringer, der skete inden for faget, skete der egentlig ingen forskydning i de enkelte gruppers løn. Ud af figur 24 s. 90 ses, at de relative lønforskelle stort set var de samme igennem hele perioden.

Det må bemærkes, at fagforeningen på en generalforsamling i 1945 stillede krav til forbundets kongres, at forbundet skulle håndhæve princippet om lige løn.²²⁰ I Tobaksarbejderforbundets arbejdsprogram havde ønsket ganske vist været nedfældet i mange år, men ved forhandlingerne om de generelle overenskomster anbefalede man alligevel altid forskellig løn for forskelligt arbejde. Det var selvfølgelig kvinderne, der umiddelbart havde fordel i lige løn, og som også støttede det. Men også mændene havde interesse i, at kvindernes lønninger blev hævet. F.eks. klagede mændene i 1952 over, at fabrikken foretrak at ansætte kvinder, da deres løn var 50 øre mindre i timen end mændenes. Måske vel vidende, at hvis virksomheden fik valget mellem en kvinde eller mand til samme løn, så var det manden, som havde de største chancer for at blive ansat.

Der er udformet en teori om, at høj løn har sammenhæng med en stærk faglig organisation.²²¹ At den høje løn dog ikke alene skyldes den faglige organisation, ses klart fra tobaksfaget, idet både højtlønnede og lavtlønnede stod i samme fagforening. Det var iøvrigt i modsætning til det øvrige arbejdsmarked, hvor de højtlønnede (og ufaglærte) havde deres egne fagforeninger, mens de ufaglærte stod f.eks. i Specialarbejderforbundet. Der findes nogle flere - og nok vigtigere - forhold, som betinger høj respektiv lav løn. Så vidt jeg kan se, er der to grundlæggende forhold.

For det første: *de lavtlønnede var ufaglærte kvinder*. Der er tidligere på s. 120 blevet nævnt nogle af baggrundene for en løsere tilknytning til arbejdsmarkedet. Det vil blive uddybet her.

Kvinderne havde det mest ukvalificerede arbejde, og det kunne let tages fra dem.

Således blev fabrikationen af poser på et tidspunkt under 2. Verdenskrig taget fra kvinderne og udført i Slagelse arrest. Kvinderne klagede over det; forståeligt nok, for der var mangel på arbejde, og samling af poser var aflønnet med en rimelig god akkordløn. De fik arbejdet tilbage, men senere gik arbejdet alligevel igen over til fangerne.

I midten af 1930'erne var der ikke den store brug for cigarillosarbejdere mere. Her fik tre af de faglærte kvinder tilbudt arbejde som gulvpiger. De undslod sig med henvisning til lægeattester, som viste, at de ikke kunne klare dette arbejde. Måske var de virkelig udygtige til arbejdet, men sandsynligvis ønskede de det heller ikke.

Omkring fastlæggelse af arbejdstid fik kvinderne en vis indflydelse. I 1937 blev frokosten nedsat fra 1 1/2 t. til 1/2 t. Den ville mange gerne have forandret til det gamle igen, hvilket lykkedes efter krigen. Men herefter pressede kvinderne igennem, at man fik den korte frokost. På dette tidspunkt var der indført en ny lukkelov, der fik indflydelse på købevanerne. Og på den tid af virksomhedens historie, var der virkelig brug for arbejdskraft, og især den billigere kvindelige. Men det var der også andre virksomheder, der havde, så kvinderne havde for en gangs skyld mulighed for at øve indflydelse på deres egne arbejdsforhold.

Lige efter krigen var der som nævnt mangel på arbejdskraft, og gulvpigerne fik for første gang en vis status. Deres krav blev taget højtideligt. Ud over at kræve lettelser for deres tunge arbejde, forsøgte kvinderne at undgå arbejde, som de ikke mente hørte med til tobaksarbejdet f.eks. rengøring. På samme tidspunkt indførte firmaet en belønning, hvis kvinderne mødte regelmæssigt på arbejdet!

Desværre for kvinderne varede denne periode ganske kort tid i virksomhedens historie - bortset fra denne tid blev gulvpigerne sat til det dårligste arbejde og betalt med den laveste løn.

Kontrollen blev til stadighed strengere. I 1947 indførte firmaet udgangssedler, når arbejderne skulle fra fabrikken i arbejdstiden, men de blev dog afskaffet efter pres fra fagforeningen. Det var sikkert mændene, der fik ordnet dette. Det var det i hvert fald i 1922, hvor virksomheden begyndte at lukke fabriksporten umiddelbart efter arbejdstidens begyndelse. Også her måtte virksomheden bøje sig. Dengang var det spinderne, som ønskede at porten blev lukket senere; de arbejdede på akkord, hvorfor der ikke var de store problemer for dem.

Det andet forhold er *de faglærtes kamp for deres privilegier* over for de øvrige arbejdere. Her har de faglærte brugt deres erhvervskompetence til at cementere deres magtposition.

Her er det interessant at sammenligne med den gamle tese om *arbejderaristokratiet*. Ifølge den skulle de højestuddannede inden for arbejderklassen tage arbejdsgivernes parti og derved lede de øvrige ind på klassesamarbejds og reformismens vej.²²² Dette synspunkt drejede sig oprindeligt om den politiske kamp mellem socialdemokrater og kommunister, men er senere blevet udvidet med teorier om en generel borgerliggørelse af arbejderklassen gennem arbejderaristokratiets overtagelse af borgerskabets ideologi, som det igen får overført til resten af arbejderklassen.

Helt så simpelt har mekanismen ikke været, men på et punkt, omkring lønfastsættelse, har der været noget om problemstillingen. Når fagforeningen, som har haft et flertal af kvinder i lange perioder, først

på et meget sent tidspunkt havde krævet en virkelig ligeløn, skyldes det kvindernes accept af, at faglærte skulle have mere i løn end ufaglærte.²²³ Man accepterede spillereglerne på arbejdsmarkedet - at det er styrkeforholdene i en forhandlingssituation, der bestemte lønnen.

Det er blevet sagt, at fagforeningerne var en del af den kulturopbygning, som havde til formål at forstærke de økonomiske og sociale interesser. De blev dannet ved at traditionelle laugsmæssige regler blev omformet og tilpasset til det industrikapitalistiske samfundssystem.²²⁴

Alt dette kunne ske på grund af kvinderne. Ikke fordi kvinderne er blevet „borger-

liggjort“ af arbejderaristokratiet, men fordi de ikke selv var stærke nok til at kunne levere et magtmæssigt kulturelt alternativ.²²⁵

Først i fabrikkens sidste år fik kvinderne plads på de højeste poster i fagforeningen. Måske var det den samme mekanisme, som fremgår af en amerikansk undersøgelse.²²⁶ Magten i fagforeningen lå hos en talmæssigt underlegen gruppe af mænd med en høj status. Da arbejdsforholdene ændrede sig i en negativ retning for dem, forsvandt deres status som faguddannede - og deres deltagelse i det faglige arbejde svandt samtidigt. Således var der tilsyneladende ingen sammenhæng mellem utilfredshed og deltagelse i fagforeningsarbejde.

De lange linier

Fra håndværk og til industri

Dette og det efterfølgende afsnit vil vise udviklingen i det store perspektiv. De lange linier vil blive sammenfattet gennem forenklinger og generaliseringer. Således vil der først blive angivet en periodisering, hvor en periode er et tidsforløb, hvor systemet ikke ændrede sig grundlæggende.²²⁷

Denne udvikling af fabrikken i Slagelse var i stor udstrækningen fælles for mange af landets øvrige arbejdspladser. Se dog om repræsentativitet senere s. 173 f.

Håndværk 1873-1875

Ved virksomhedens start var den en ren håndværksvirksomhed. Det drejede som om perioden, hvor Vilh. Lange startede op. Denne periode er karakteriseret ved, at der var *få eller ingen medhjælpende svende. Arbejdet var manuelt* med en ringe brug af maskiner; der var slet ingen kraftmaskiner. Samtidig *stod ejeren alene for ledelse, salg og administration*. Varerne blev afsat på *det lokale marked*.

Denne tilstand varede for Vilh. Lange kun i få år. Derimod var de fleste af landets tobaksvirksomheder både tidligere og til en vis udstrækning også senere af denne type. Således fandtes der tidligere og i hvert fald frem til 1940 i Slagelse virksomheder af denne kategori.

Håndværkspræget manufakturfabrik 1875-1933 (1966)

Hurtigt efter sin oprettelse fik virksomheden en struktur, som kom til at holde i en små 60 år.²²⁸ Arbejdspladsen blev større og ændrede karakter, men hovedtrækkene var stadig de samme som ved den rene håndværksvirksomhed. Perioden er karakteriseret ved *en udvidet arbejdsdeling*,²²⁹ hvor (hovedsagelig) *mænd havde det faglærte arbejde, og kvinder (og børn) havde det ufaglærte arbejde*. Størstedelen af *medarbejderne havde en manufakturagtig stilling* i produktionen, hvor der stadig var *en begrænset brug af maskiner*, men hvor der dog var *en vis udnyttelse af kraftmaskiner*. Arbejdsdelingen blev tilsvarende indført ved *ledelsen, som blev udskilt i ansvarsområder, og salg og administration blev udskilt som en selvstændig afdeling*. Her opererede man på *et regionalt marked* med en begrænset markeds konkurrence.

Manufakturen må forklares lidt nærmere. Det er egentlig en betegnelse for en produktionsform, hvor ejeren af manufakturen, typisk en købmand, sælger råvarer til aftagere. Efter aftagernes bearbejdning køber manufakturejeren de færdige varer tilbage, som han herefter sørger for at sælge. Det er en produktionsform, som er velkendt fra hjemmeproduktion ved f.eks. vævning eller spinding.

I princippet er det det samme, som foregik på Vilh. Langes virksomhed. De enkelte

håndværkere fik udleveret råvarer, som de forarbejdede, og som de efter endt bearbejdning "solgte" tilbage. Indtjeningen kaldtes akkord, men var i princippet det samme. Det må også bemærkes, at cigarmagerne benyttede deres *egne* personligt ejede værktøjer til deres arbejde.

Det nye i denne form for manufaktur er, at fremstillingen ikke foregik under private former i arbejdernes eget hjem. Den blev nu samlet i lokaler, som fabrikanten stillede til rådighed.

Den håndværksprægede manufakturfabrik var dog fortsat genstand for forandringer i løbet af perioden. F.eks. udnyttede man til stadighed arbejdskraften bedre gennem en udvidet arbejdsdeling. I de fleste tilfælde var det en udskillelse af mindre krævede arbejdsfunktioner.

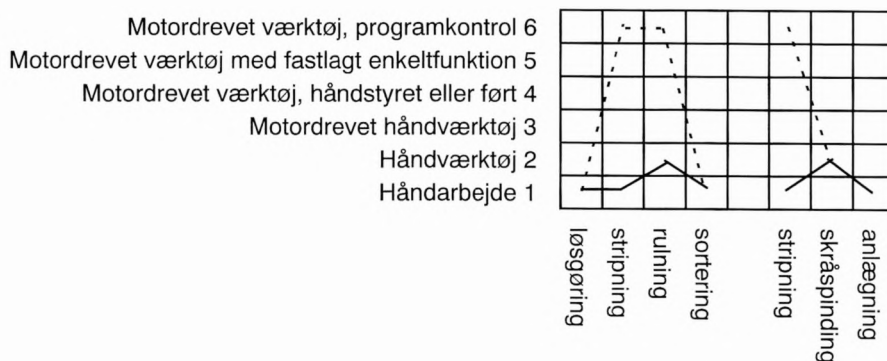
Således måtte de faglærte cigarmagere se cigararbejdet blive delt i cigarer, som de beholdt, og i cigarillos, som en ny medarbejdergruppe overtog. Der var dog også tilfælde på det modsatte, at der opstod nyt

kvalificeret arbejde. Virksomheden fik i sortererne en ny og meget kvalificeret arbejdergruppe.

I denne udvikling var arbejderne ikke mere håndværkere, mener nogle forskere. Ifølge dem, var arbejderne i stedet blevet *fagarbejdere* uden et efterslæb fra håndværkertraditioner og -mentalitet. Som sådan var de manufakturarbejdere - eller industriarbejdere - med særlige kundskaber.²³⁰

Synspunktet er delvist rigtigt. Det gælder for tobaksarbejderne så langt, at de arbejds-mæssigt var blevet specialiserede; de var ikke mere "all round" håndværkere, der mestrede alle arbejdsfunktioner. Her holder synspunktet. Derimod er det forkert med hensyn til traditionerne. På Vilh. Langes Tobaksfabrik blev mange traditioner overtaget fra fagets rene håndværksperiode og videreført under de nye organisationsforhold. Det håndværksprægede manufaktur holdt sig for afdelingen for skråspinding ud over 1933; derfor er årstallet 1966 sat i parentes.

Fig. 28. Mekaniseringsgraden for arbejdet på Vilh. Langes Tobaksfabrik.



Den nederste fuldt optrukne linie viser profilen for det håndværksprægede tobaksarbejde. Den stiplede del af kurven angiver tilstanden efter mekaniseringen.

Den vandrette akse henviser til forskellige arbejdsprocesser. Den lodrette akse henviser til et 17-trins skema efter stigende mekaniseringsgrad, hvor tobaksarbejdet kun benytter de 6 mest simple former.²³¹

Håndværkspræget manufaktur og industri 1933-1954²³²

I 1933 skete en markant forandring for virksomheden: der blev for alvor indført maskiner. Ganske vist havde man tidligere anskaffet redskaber og maskiner, men først med cigarrullemaskinen blev det faglærte arbejde berørt. Samtidig indførtes strippemaskiner.

Den nye situation med maskinerne medførte ikke totale forandringer fra den ene dag til den anden. Således fandtes den nye industri *sideløbende* med det håndværksprægede manufaktur. For cigarfremstillingen overlevede manufakturen faktisk hos Lange helt til virksomhedens ophør med cigarproduktionen i 1954, men med maskinerne var en ny æra begyndt. Det blev i stigende grad dem, som bestemte arbejdets organisering, og de satte samtidig også produktionstempoet.

Indirekte influerede maskinerne også på håndrullernes situation. En del arbejde blev taget fra dem, og ved det arbejde, som de bibeholdt, blev lønningerne trykket.

Det karakteristiske for disse 20 år blev, at *maskiner kom til at stå for en stor del af produktionen*. Derfor var der *behov for kapital*, som dog de første år kunne fremskaffes *lokalt*. Med den fremmede kapital *kom ledelsen samtidig til at repræsentere investorerne*, og markedet blev udvidet, idet man deltog i *konkurrencen på landsplan*.

Det var dog ikke en ren industri, for *endnu bibeholdtes det håndværksprægede manufaktur*.²³³

Nu kom økonomien for alvor til at spille en rolle. Man var helt en del af det markeds kapitalistiske system. Tidligere havde man med relativt få midler kunne etablere en virksomhed. Omkostningerne ved driften var næsten udelukkende variable. Ud-

gifterne til løn og råvarer blev således modsvaret af salget. Nu skulle man anskaffe produktionsmidler af en anseelig størrelse, da maskinerne blev nødvendige i konkurrencen. Det stillede krav til driften, når kapitalen i maskinerne skulle forrentes. Det gav en mere strikt ledelsesform. Maskinerne skulle også udnyttes maksimalt, hvorfor de blev udnyttet intensivt ved skiftehold på 2, undertiden 3 hold.

Investeringerne krævede kapital, og det var mere end virksomheden selv disponerede over. Derfor blev virksomheden omdannet til et aktieselskab for at flere sammen kunne skyde den nødvendige kapital sammen. Endnu var de økonomiske behov begrænsede, hvorfor man i første omgang kunne fremskaffe midlerne hos lokale kapitalejere.

Ved denne aktieselskabsform kom samtidig et nyt forhold ind i fabrikkens hverdag: ejerskabet blev adskilt fra den ansvarlige ledelse. Det var ikke mere en Lange, der stod for driften, men en direktør indsat af den bestemmende bestyrelse i aktieselskabet.

Industri 1964-1977

I denne opstilling over udviklingsforløbet vil den sidste periode med tobaksbearbejdning i Slagelse blive medtaget. Med den fabrikk, som Hirschsprung oprettede i 1964 var udviklingen fra håndværk og til industri gjort fuldkommen, idet der udelukkende blev benyttet maskiner ved produktionen. Det var blevet ren industri. Kun arbejdslederne var evt. håndværksuddannede. Medarbejderne var i øvrigt alle kvinder, som uden andet end en kort oplæring kunne udføre arbejdet. Derfor kunne virksomheden også på ganske kort tid etableres på et produktionsmæssigt højt niveau - og med et medar-

bejderantal, som var højere, end det havde været i selv den bedste tid for Vilh. Langes Tobaksfabrik.

Karakteristikken for denne periode er, at man *udelukkende havde en maskinel produktion*. Medarbejderne var *alle ufaglærte*, og de var *alle kvinder*. *Kapitalen* til investeringerne i maskiner *skulle hentes uden for det lokale område*, og virksomheden var *en del (filial) af større virksomhed*.

Vi kan så med eftertidens klogskab konstatere, at også denne virksomhed havde sin tid. Udviklingen på området gik mod større og mere kapitalkrævende fabrikker, og hvor konkurrence blev undgået gennem fusioner og opkøb. I 1970'erne kunne små virksomheder ikke eksistere alene; man skulle samarbejde i større sammenhænge.

Fra håndværkerkultur til industrikultur

Tobaksarbejdets kultur var først *en ren håndværkerkultur* med sit klare udspring i det gamle laugshåndværk.²³⁴ Selvom tobaksfaget ikke havde sit udspring i middelalderens laug og gilder, var det alligevel en kultur, som byggede på århundreders udvikling af håndværket, hvor svendevandringene befordrede den som en international kultur.

Senere kom nye kulturformer til.²³⁵ Den stærkeste af disse kulturer var *fagarbejderkulturen*, som også gav udgangspunktet for en klassemæssig bevidsthed og den deraf følgende fagforeningsdannelse.

Ved siden af denne kultur levede en kultur hos de ufaglærte kvinder. De var underlagt fagarbejderne, men de tilhørte alligevel arbejderkollektivet på arbejdspladsen.

Ud over disse nye kulturer, fandtes rudimenter af den gamle patriarkalske holdning hos visse af fabrikkens arbejdere - det var kontorfolkene og (en efterhånden svindende del af) arbejderne på fabrikken.

Kulturens udvikling modsvarede af tilsvarende holdninger i det politiske landskab: de gamle skråhåndværkere med en patriarkalsk indstilling, de nye håndværkere med en faglig stolthed, og en ny fagarbejderklasse med en mere pragmatisk holdning.²³⁶ Fagforeningerne var blevet accepteret af ledelsen, som kunne indgå i et samarbejde med arbejderne om virksomhedens ve og vel - stærkest i Sigfred Langes sidste år.

De lavest stillede, kvinderne, var ikke revolutionære, som man eller skulle have formodet ud fra deres formelle stilling på arbejdspladsen. Først i den sidste del af virksomhedens historie træder en mere bevidst holdning frem hos kvinderne - men kun i glimt. På grund af deres kultur havde kvinderne ringe politisk interesse og magt. De fremkom med politiske ønsker, som dog langt fra var så radikale, som da de stolte håndværkere i 1920'erne ønskede at overtage virksomheden gennem indførelsen af bedriftsråd.

Udviklingen i kulturen fulgte *ikke* den periodisering i fabrikkens strukturer, som er angivet i foregående afsnit.²³⁷ De faglærtes kultur var længe den dominerende, selv om virksomhedens ledelse var overgået fra en patriarkalsk ledelsesform byggende på den faglige ekspertise og til en ejerskabsform, hvor det var pengene, som gav magten på virksomheden. Rammende er sådanne kulturelle efterslæb blevet kaldt *de seje strukturer* i samfundet.²³⁸

Kulturen fungerede som skaber af en klar klassesdeling inden for selve arbejderklassen. Den gamle håndværkerkultur levede videre. Den havde den formelle magt i ar-

bejderklassen (i fagforeningen), og den havde den reelle magt (i kulturen.)²³⁹ Den var stærk og levedygtig, og sammen med en svagere kvindekultur, der byggede på kvindernes prioritering af familien, medførte det en underkastelse af kvinderne.

Maskinernes indførelse gav ændringer i arbejdskraftens sammensætning og i arbejdets udførelse. De dyre maskiner skulle udnyttes og passes, hvilket gav en øget arbejdsdisciplin, skifteholdsarbejde etc.²⁴⁰ Organisatorisk ændrede virksomheden sig dog ikke.

Vigtigt var, at arbejderkulturen ikke ændrede sig med det samme. Man kan sige om modellen basis/overbygning (se s. 159), at der var en vis forsinkelse mellem de to planer, så længe de to produktionsformer levede side om side.²⁴¹

Hvis man derimod ser på hele det lange tidsforløb, betød de ændrede produktionsforhold, at overbygningen tilsvarende blev ændret. Ved etableringen af den nye fabrik i 1964, hvor produktionen udelukkende foregik ved hjælp af maskiner, var det uden den gamle tobakskultur. Den var blevet afløst af ufaglærte kvinders industrikultur. I stedet for at betjene de faglærte mænd, betjente de nu maskinerne.²⁴²

Den gamle kultur var nu uigenkaldelig død. Den overlever i dag kun i Tivoli, hvor gæsterne kan se en rigtig gammeldags cigarmager, eller når enkelte museer bidrager til handelsstandsforeningens marked på købstadens torv. I begge tilfælde løsrevet fra sin virkelighed. 350 års håndværkerkultur var slut og afgået ved døden. Kun få eksperter på de enkelte overlevende tobaksfabrikker har i dag den viden, som alle tobaksarbejdere for 40 år siden var i besiddelse af.

I den forstand er Bravermans teser om arbejdets dequalificering holdbar.

Det gode arbejde

I dette afsnit vil vi se på begrebet arbejde - hvad er det, som gør et arbejde godt? Hvordan opstår et godt arbejde?

Lad os starte med tobaksarbejdernes egen vurdering. Her er det oplagt, at de hver især har valgt arbejdet på tobaksfabrikken, som det bedst mulige arbejde for dem. De valgte det job, som gav dem det bedste arbejdsliv. Dette individuelle valg er sket efter en rationel vurdering: hvad fandtes af alternativer på arbejdsmarkedet - og her blev resultatet af valget altså deres job hos Vilh. Lange. De havde simpelt hen valgt at forlade tobaksfabrikken, hvis de mente, at der var bedre muligheder. Dette var et individuelt valg, hvor hver enkelt skulle vælge blandt begrænsede muligheder. Mulighederne afgrænsedes af det lokale udbud og af deres personlige kvalifikationer.

På tobaksfabrikken fandtes godt og mindre godt arbejde. Noget af det bedste arbejde fandtes på de stuer, hvor henholdsvis stripperne og cigarmagerne arbejdede. Deres arbejdsforhold var meget ens. Stuerne var et miljø helt for sig selv. Der var stort set ingen forstyrrende maskinlarm. Alene var arbejdsfællesskabet, hvor man sad stille ved hver sin plads. Det gav anledning til mange spændende aktiviteter, som vi har hørt: der blev sunget, fortalt og diskuteret. Baggrunden for de gode arbejdsforhold skyldtes også det selvstændige arbejde. Man var på en måde sig selv med det fulde ansvar for kvaliteten af det færdige produkt. Der var ingen fremmedgørelse - man beherskede og forstod hele processen fra tobaksblad til den færdige cigar.

Alligevel havde cigarmagerne de bedste arbejdsvilkår. De havde en frihed, som kvinderne aldrig opnåede. Den eneste forskel - udover køn - lå i at arbejdets indhold var

forskelligt. Der var *en forskel i teknologien* de arbejder ved, hvor cigarmagerne skulle lægge en langt større viden - erhvervet gennem lærlingeuddannelsen - i deres arbejde end stripperne skulle.

De gode forhold for cigarmagerne startede omkring 1890, hvor de på denne fabrik blev så mange, at de kunne fylde en cigarmagerstue. Storhedstiden toppede omkring 1930 ved maskinernes indførelse.

Det er denne periode, jeg vil kalde *den gyldne periode*. Hvis vi i dag skulle "opfinde" det bedste arbejde, ville det indeholde mange af de elementer, som indgik i cigarmagerens arbejde.

En af forudsætningerne var det selvstændige arbejde, som blev sat i akkord. Denne form for aflønning har man på andre arbejdspladser set som en negativ form for aflønning, der befordrede nedslidning, stress etc.

Det er også nævnt, at tobaksarbejderne fandt akkordarbejdet enerverende. Men hvis vi ser lidt nærmere på det, så kan vi faktisk se, at det var op til hver enkelt at udføre sit arbejde. Der var ingen minimumsantal, cigarmageren skulle præstere. Hvis de ikke fik lavet så meget, gik det kun ud over dem selv.

Klagerne over tempoet stammer for det meste *først* fra en senere tid. Læg mærke til, at den enkelte cigarmagers produktion angives at stige kraftigt i løbet af fabrikkens historie. Det er interessant at se, at akkordarbejdet først for alvor blev et problem, da arbejderne *selv* ønskede at tjene mere; produktivitetforøgelsen skete, som nævnt, ikke efter et krav fra ledelsen.

Hvorfor dette øgede tempo? Selvfølgelig måtte man arbejde hurtigere, da arbejdstiden blev nedsat, og man ville have den samme løn som tidligere. Det er ikke aflønningsformen i sig selv, som er problemet. Det er

de forventninger og ønsker, arbejderne havde. Hvis de *skulle* tjene en høj løn svarende til niveauet på det øvrige arbejdsmarked, så måtte de knokle - og arbejdet fik derved en negativ kvalitet.

Det øgede tempo kunne også på en måde være resultatet af konkurrencen fra maskinerne og de ufaglærtes indtrængen på området.

Og sangen forsvandt

Det gode arbejdsforhold, symboliseret ved arbejderens sang på arbejdet, forsvandt. Det blev som nævnt i sidste ende erstattet af et arbejde, hvor arbejderne skulle følge maskinernes tempo. Arbejdslokalerne lå hen i en larm fra maskinerne, som i hvert fald forhindrede det samvær, der tidligere havde været.

Ikke nok med at de fysiske arbejdsforhold blev forværret. Der fulgte også en degradering af arbejdet, som gjorde, at det ikke blev særlig attraktivt at arbejde der. Tidligere havde der ligget en høj anseelse i at være udlært cigarmager, sorterer eller skråspinder. Hele dette værdisystem forsvandt. Arbejdets værdi lå nu i stor udstrækning i den indtjening, man kunne få hjem i lønningsposen. Selvom den seneste udvikling på Hirschsprungs fabrik ikke er undersøgt til bunds, må det i hvert fald konstateres, at fællesskabet mellem de ansatte var mindre, end det havde været tidligere.

I den forstand er Bravermans teser om arbejdets dequalificering holdbar - i hvert fald isoleret set inden for tobaksfaget.

Vi har hørt, at det er den ny teknologi med maskinerne, som forårsagede forandringerne for arbejdslivet, men teknologien kommer ikke af sig selv. Den indgår i et

større sammenhængende kompleks af sammenhænge. Her spiller mere end lokale forhold ind. Det er markedet, som "tvinger" fabrikkens ledelse til at investere i produktivtetsfremmende maskiner, så firmaet kunne overleve i markedskonkurrencen.

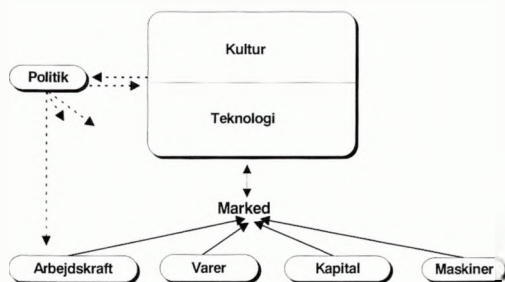
Markedet består af flere delmarkeder. Varemærket var det vigtigste - men ikke eneste - marked. Her konkurrerede virksomheden med andre virksomheder. I den første periode var der kun en lokal konkurrence, men snart skete konkurrencen med landets øvrige virksomheder og - bortset fra 1930'erne - også med udenlandske virksomheder. Produkternes priser blev bestemt af dette marked og derved også muligheden for at skabe indtægter til dækning af løn, indkøb af maskiner etc.

Der kunne have været medtaget et marked for råvarer. Det er der set bort fra, da det for de større fabrikker stort set var det samme marked, som ikke gav anledning til større forandringer firmaerne imellem.

Markedet for maskiner (produktionsmidler) er vigtig. På det tidspunkt, at dette marked kunne levere funktionsdygtige og relativt prisbillige maskiner, var det et element i spillet.

Kapitalmarkedet har jeg valgt at tage med. Tilførsel af fremmed kapital blev nødvendig, da der skulle foretages større maskininvesteringer. Dette marked blev i perioden mindre og mindre lokal. Investorerne skulle bedømme mulighederne for en profitabel investering. Her havde man mange alternativer, hvor virksomheden konkurrerede med på lønsomhed med alle øvrige brancher.

Endelig fandtes der arbejdsmarkedet. Det dækkede hele landet, men var på en måde alligevel det mest lokale af markederne. Her skulle være arbejdskraft i virksomhedens nære område, som passede til produktio-



nens krav om uddannelse o.l. Det er et marked, hvor arbejderne vil søge mod de arbejdspladser, som kan tilbyde de højeste lønninger og bedste arbejdsforhold.

Det var kun på dette begrænsede område, medarbejderne egentlig havde indflydelse. Dog skal der nævnes den indflydelse, arbejderne havde gennem de politiske partier og de faglige organisationer. Her har vi hørt om de politiske indgreb ved børnearbejdets afskaffelse, ved regulering af arbejdstid og ferie, ved fastlæggelse af en industripolitik etc. Desuden satte de faglige organisationer rammerne for løn og tilsvarende arbejdsforhold. Denne indflydelse var dog snævert forbundet med styrkeforholdene på arbejdsmarkedet.

Men alt i alt var arbejderne kun *passive* deltagere i omformningen af arbejdsforholdene. Man udnyttede de muligheder, som omstændighederne skabte. Ved fagets opgangsperiode udnyttede man sin magtposition til gode løn- og arbejdsvilkår. Da nedgangen satte ind, havde man en defensiv politik for at fastholde så gode løn- og arbejdsforhold for et arbejde, som var ved at blive erstattet af maskiner. For en periode kunne man stå imod - afhængig af markedskonjunkturer og tilgang på faglærte - men til sidst måtte man kapitulere.

Arbejderne var ikke *den* drivende kraft i udviklingen. De nåede i praksis ikke længere end til at *begrænse* markedsmekanismernes uhæmmede kræfter.²⁴³ Men arbejderne var aktive aktører i forandringsprocessen.²⁴³ De var skabere af deres egen kultur, som udviklede sig i et kampforhold med andre kræfter, i hvilken form de nu havde. Som sådan var arbejderkulturen noget, som skete.²⁴⁵

Tendens

Til slut et citat fra en tobaksarbejder, som første gang kom til fabrikken i 1890'erne. Han fortæller indlevende og tydeligt, hvorledes de menneskelige relationer havde forandret sig:

Der var meget friere forhold på fabrikkerne i gamle dage, og den lange arbejdsdag krævede ligefrem et hvil nu og da. Derfor lærte vi hinanden langt bedre at kende. Arbejdskammeraterne var mere djærve end nu, men kammeratskabet var godt. Det gav sig udslag i mange sammenkomster i hjemmene og små udflugter. Svendegilderne fejredes med spisning og fødselsdage med en omgang øl. Selvom arbejdstiden var lang, kunne jeg få tid til at deltage i meget. En aften om ugen op i afholds-

logen, og [i] sangforeningen en anden [aften]. Om sommeren dyrkede jeg cricket, og fodbold om søndagen og to aftener om ugen. Desuden deltog jeg i de forskellige foreningers møder og fester. Dengang mødte medlemmerne ganske anderledes end nu.²⁴⁶

I citatet hører vi en arbejder se tilbage på sit liv. Han sidder i 1950'erne som ældre og kan se de store forandringer, der var sket i hans levetid. Mest af alt lægger han vægt på det, der var mistet: fællesskabet og kammeratskabet. Hele det sociale system var blevet forandret til det værre.²⁴⁷

I modellen over de kræfter, som bestemte udviklingen på en arbejdsplads, var markedskræfterne de dominerende. Kun indirekte havde arbejderne en indflydelse gennem deres valg på arbejdsmarkedet og ved at kunne påvirke den landsomfattende politik hos politiske partier og i de faglige organisationer.

Men modellen skal suppleres med en mere udefinerlig kraft, som jeg vil kalde *tidsånden*. Dette studie handler om arbejdslivet på en enkelte arbejdsplads, og her kan kun konstateres, at der findes nogle forandringer, som falder uden for den opstillede forklaringsmodel. De ændrede holdninger til fællesskabet er også opstået "ude i samfundet". Vi kan se at de har spillet ind, men kan ikke forklare dem alene via et studie af denne type.

Begreber, teori og metode

Studiets emne er arbejdslivet inden for håndværk og industri. Hvordan har det været, hvordan har det udviklet sig og hvorfor?

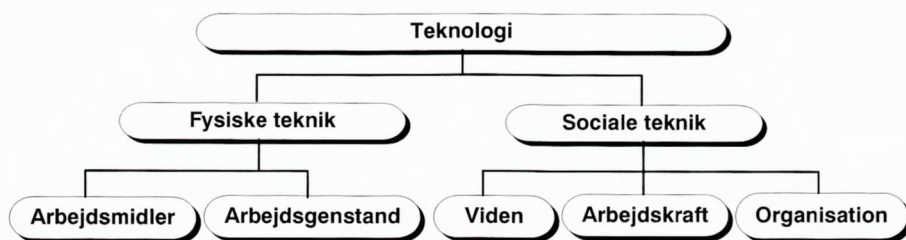
Centralt i arbejdslivet står kulturen. Begrebet kultur benytter jeg med et indhold efter en bred kulturopfattelse: at *kultur er den totale livssituation, som mennesket befinder sig i.*²⁴⁸ Denne livssituation er dobbeltsidet. Der er den bevidsthedsmæssige side; den mennesket selv oplever. Men med til kulturen hører de konkrete handlinger - praksis eller den materielle virkelighed. Et vigtigt begreb er *teknologien*, som er den samlede betegnelse for de elementer, der indgår i produktionen. Teknologien er således den benyttede teknik. Her benytter jeg ligeledes en bred definition, hvor det ikke kun er den fysiske teknik, det drejer sig om. Samlebåndet er blevet kaldt for en af de største teknologiske fremskridt i de sidste 100 år, men det bygger på gammel kendt (fysisk) teknik. Det var udelukkende den sociale side, der var fornyelsen gennem en ændret organisering af arbejdet. Derfor indgår i min definition både den fy-

ske og sociale side af teknikken. *Teknologi er derfor den samlede teknik med den fysiske teknik bestående af arbejdsmidler og arbejdsgenstande, og den sociale teknik, som er viden, arbejdskraft og organisation.*²⁴⁹

Min kulturopfattelse²⁵⁰ har samme struktur som den historiske materialisme. Ifølgdens tese om basis og overbygning er samfundets økonomiske struktur, dets materielle *basis*, forudsætning for al åndelig og politisk aktivitet i *overbygningen*, og som den står i et dialektisk forhold til.²⁵¹

På samme måde er bogen bygget op. Det første hovedafsnit, "Tobaksarbejdets teknologi", beretter om det overvejende materielle arbejdsliv, mens det andet, "Tobaksarbejdets kultur", beskriver det oplevede arbejdsliv. Basis/overbygning er en teoretisk skelnen; en model, hvor virkeligheden er sværere at beskrive med samme klart adskilte dele - derfor er der også glidende overgange i kapitlernes beskrivelser.

En kultur er ikke en ensartet helhed. Det store samfunds kultur²⁵² består af subkulturer eller underkulturer, som er en del af hele



samfundets kultur, men som den også på nogle punkter står i modsætning til. Disse kulturer er ofte tæt forbundet med sociale klasser.²⁵³ Her har jeg været meget inspireret af den kulturbeskrivelse, som Svend Aage Andersen benytter sig af i sine værker. Med en blød pensel tegner han et menneskenært billede af forskellige kulturer i befolkningen.²⁵⁴ En af disse kulturer er *fagarbejderkulturen*, som eksisterer i tæt forbindelse med udøvelsen af et bestemt erhverv, og som har sit udspring i den ældre *håndværkerkultur*.²⁵⁵

Studiet er et etnologisk studie af arbejdsliv. Her blev de første egentlige etnologiske (eller antropologiske som de kaldes i den angelsaksiske verden) studier udført i 1920'ernes slutning. De var en reaktion mod den forskning, som Frederick W. Taylor stod som bannerfører for inden for den såkaldte scientific management. Hans studier - som mange elsker at hade - var de første egentlige studier af arbejdsforhold på industrielle arbejdspladser. Når man ikke synes om hans studier, skyldes det, at han på en måde så på de menige arbejdere som en slags maskiner. Han gik ind for arbejdsdelingen, og inspireret af en biologisk tankegang, så han fordelen i at skille arbejderne (kroppen) fra ledelsen (hovedet.) Scientific management var den teoretiske baggrund for samlebåndsarbejdet, med en arbejdsdeling udført til perfektionisme som f.eks. ved Fords samlebåndsfabrik i 1913.

Faderen til de etnologiske studier var Elton Mayo, som startede sine undersøgelser i 1927. Også han havde et konkret ønske om, at hans undersøgelser kunne bruges af ledelsen (og af arbejderne) til at frembringe bedre arbejdsforhold og dermed en større produktivitet, som var i begge parter interesse. Denne holdning om konsen-

sus var på den tid fremherskende med dens velfærdskapitalisme, hvor tidligere tiders patriarkalske virksomhedsledelse på en måde blev fortsat af de store firmaer.

Denne holdning lå også bag den store undersøgelse, som han iværksatte ved Hawthorne afdelingen af Western Electric company. Arbejdet startede med at vise, hvorledes ændringer i fysiske arbejdsforhold kunne forbedre arbejdsforholdene og dermed produktiviteten. Det viste sig imidlertid, at der var noget andet og mere, som berørte produktiviteten. Og gennem årene kom man tættere på dette, nemlig de menneskelige relationer - human relations - og hvor slagordet var: fabrikken er et socialt system.²⁵⁶

For at få hold på disse sociale relationer udviklede man en metode, som siden har været benyttet med held. Ud fra etnograferens metode til at udforske fremmede samfund, benyttede nu også industriforskerne sig af feltstudiet. På samme måde som etnograferne slog sig ned og levede i den landsby, de ville studere, tog den nye tids forskere arbejde på de undersøgte virksomheder eller på anden måde deltog som observatører af forholdene i en længere periode for at kortlægge, hvad det var, som skete.²⁵⁷

Min undersøgelse er på samme måde udført som et sådanne lokal- eller mikroundersøgelse - hvor man benytter en konkret virksomhed som eksempel. Virksomheden betragtes lige som etnografernes isolerede samfund som et samfund i sig selv og med de samme strukturer, som findes i den øvrige del af samfundet, analog med det, som Robert Redfield har betegnet som *det lille samfund*.²⁵⁸

Her er valgt Vilh. Langes Tobaksfabrik. Af gode grunde kunne studiet dog ikke helt udføres efter den etnografiske tradition -

virksomheden havde stoppet sine aktiviteter allerede i 1966. Selvom det således ikke var muligt at benytte deltagerobservation, er forskningsmetoden fra de traditionelle lokalstudier blevet benyttet.

Her vil jeg springe lidt frem i tid til den nordiske brug af forskning. Siden 1960'erne har især nordiske etnologer og folklorister benyttet sig af metoden.²⁵⁹ I sin forskningsproces var den i stor modsætning til tidens øvrige forskning f.eks. inden for sociologien. Her var metoder og hypoteser på forhånd fastlagt, inden studiet blev udført, og man benyttede i stor udstrækning forud fremstillede spørgelister for at få bekræftet eller afkræftet sine hypoteser.

Det nye feltarbejde benyttede derimod en *holistisk analyse*. I indsamlingen af data modtager man alle de kulturytringer og aspekter, som bedømmes som relevante. Forskeren har herved mulighed for at tage en række forskellige foreteelser op til systematisk behandling og prøve deres mulige sammenhænge.

Selvfølgelig kan man ikke medtage alt. Hertil er stofmængden for stor. Men man arbejder holistisk på den måde, at man er klar til at tage hvilke som helst fakta ind i undersøgelsen, hvis de viser sig relevante for undersøgelsens målsætning.

Metoden er også speciel ved at lægge vægt på en *heuristisk (søgende) arbejdsmåde*. Man starter feltarbejdet, inden de teoretiske problemstillinger definitivt er blevet fastlagt. Man arbejder således med en række hypoteser, som (måske) kuldastes i arbejdets forløb. Samtidig kommer man på sporet af nye sammenhænge og kan konstruere nye hypoteser. Analyse og indsamling hører altså sammen i en kontinuerlig proces.

De amerikanske undersøgelser fortsatte bl.a. initieret gennem the Committee on Hu-

man Relations in Industry ved University of Chicago. Hovedpersonen var W. Lloyd Warner, som selv var med i undersøgelsen af en strejke i 1933 i Yankee City. Dette studie viste på mange måder, at den lokale undersøgelse ikke kunne stå alene. For at forklare de omfattende strejker i skotøjsindustribyen, måtte han inddrage et historisk forløb. Samtidig måtte man i en vis udstrækning inddrage det omgivende samfund, idet statussystemet i fabrikken var tæt integreret med statussystemet i det omgivende samfund; en ændring i det ene medførte også forandringer i det andet.

På tilsvarende måde er mit studie et studie af en bestemt arbejdsplads, Vilh. Langes Tobaksfabrik i Slagelse, hvor forholdene gennem virksomhedens knap 100 årige eksistens er blevet beskrevet. Desuden er de historiske forudsætninger både inden for faget og i det lokale samfund medtaget, og den historiske beskrivelse følges op i tid.

De amerikanske undersøgelser startede som nævnt ud fra en konkret idé om, at forskerne kunne afdække relevante sammenhænge, og ved at give ledelse (og arbejdere) denne indsigt i egne forhold, kunne de benytte den til at forbedre deres egne forhold. Denne holdning er i nogle miljøer fortsat bl.a. gennem The Society for Applied Anthropology stiftet i 1941. Man ønskede at arbejde for en praktisk anvendelse af forskningen, hvilket bl.a. kunne ske ved at forskerne blev ansat som rådgivere, eller, mere konkret, var deltagere i en aktionsforskning.

Mit studie har ikke så ambitiøse mål. Idéen har været at give en analytisk beskrivelse af et socialt og kulturelt forløb i et vist socialt miljø - en arbejdsplads -, hvilket kan give kundskab om andre arbejdspladser, selvom

forholdene her på nogle måder er anderledes.²⁶⁰ Det har drejet sig om at få trukket de store linier i en ca. 100 årig periode. Samtidig er det forsøgt at fremskaffe en så stor detaljerighed omkring arbejdet, som muligt.²⁶¹

Studiet har været begunstiget af gode forudsætninger. Der har stort set kun været denne tobaksvirksomhed i byen. Derfor har det været let at spore folk, som har arbejdet her. Samtidig har fagforeningens aktivitet stort set udelukkende omfattet denne virksomhed. Begrænsende for indsamlingen af materialet har dog været, at virksomheden blev nedlagt 10 år før materialeindsamlingen startede, og dens arkiv er gået tabt.

Der har udviklet sig et stærkt forskningsmiljø i Norden. Denne udvikling har i stor udstrækning foregået uafhængig af de amerikanske miljøer, hvorfor jeg vil omtale de nyeste resultater på området.

Den norske etnolog Per Sæther omtaler behovet for nye metoder ved studier af arbejdsmiljø: *Jeg tror ikke vi kan komme unna å låne fra sosiologien i studiet av arbeidsmiljøer fra moderne tid, og også andre fag som antropologi, historie og geografi har nyttige ting å bidra med. Går man i fagets tradisjonelle spor, ville man, er jeg redd, bare få tak i scenen og aktørene, men ikke skuespillet.*²⁶²

Der findes i dag et antal studier udført efter disse retningslinier. De har alle et helhedssyn på arbejdet, og samtidig indeholder den beskrivende tekst mange gode teoretiske diskussioner.

Fra Danmark findes dog ikke mange studier. Her må fremhæves Svend Aage Andersen, som i *Havnearbejderne i Århus - før containernes tid* beskriver havnearbejdernes fagkultur i en 80-årig periode. Det er et fint bidrag til at forklare og fastholde en erhvervsgruppes liv set nede fra og in-

defra. Det geografiske rum er en storby, og ved siden af arbejdet inddrages bolig- og familiesituationen samt de fagpolitiske forhold. Emnet belyses først "objektivt". Gennem kvantitative data og andre traditionelle kilder beskrives havnearbejdernes gruppemæssige sammensætning og arbejdets ydre karakter. Dernæst belyses emnet "subjektivt". Her vises arbejdet og arbejdsprocesserne gennem interviews og andre "bløde" kilder.

Livet som havnearbejder bliver beskrevet. Det er frie fugle med et internt værdihierarki og med en faglig stolthed overfor andre faggrupper. Fænomener, som forklares med livssituationen som sådan og som en reaktion på omgivelsernes fordømmende holdning.

Anderledes righoldig er antallet af svenske studier, hvor der især de sidste 20 år er udført mange fremragende undersøgelser. Som en pendant til bogen fra Århus, har Anders Björklund i sin doktorafhandling, *Hamnens arbetare*, foretaget en tilsvarende undersøgelse af havnearbejdet i Göteborg. Tidsperioden er her lidt længere, idet også forandringerne efter containertrafikens indførelse er medtaget. Første af de fire hovedafsnit omhandler arbejdets organisering omkring århundredskiftet, hvor arbejdet endnu var præget af før-industrielle lavstraditioner. Anden del viser fagets udvikling fra håndværk og til transportindustri, hvor mekanisering og rationalisering successivt omstrukturerede arbejdet og ændrede vilkårene for det daglige samvær. Den tredje del beskriver den moderne containerhavns lejlighedsarbejdere, hvor forfatteren selv i 8 måneder arbejdede i havnen. I det afsluttende kapitel vises kontinuerlige træk i havnearbejderkulturen. Bl.a. at nutidens havnearbejdere har udviklet samme type uformelle modstrategier, som man hav-

de 100 år tidligere, for at vinde kontrol over arbejdet.

Et tilsvarende studie om arbejderliv i et større geografisk område har Magnus Wikdahl fremlagt i *Varvets tid*. Udgangspunktet har været Öresundsvarvet i Landskrona, hvor det dog ikke er en virksomhedshistorie som sådan, men er et studie af hele samfundet omkring værftet fra 1919 og frem. Under feltarbejdet skete der en begivenhed, som fik stor betydning for studiet, nemlig at det blev besluttet at nedlægge værftet. Derved opstod der en kulturel krise i samfundet, i hvilken de traditionelle værdier og handlingsmønstre mistede deres betydning. Det viste sig imidlertid, at sådanne kriser ikke var et særsyn for værftsarbejderne, men at der havde været adskillige tidligere. Arbejderklassens kultur svarer til den måde, lønarbejdere individuelt og kollektivt forsøger at ændre deres adfærd for at få indflydelse på deres livsvilkår. Kulturen viste sig ikke at være særlig stabil eller entydig, men i en stadig forandring.

Barbro Bursell bygger i *Anläggarna* på et stort kildemateriale indsamlet til Nordiska Museet fra vej- og vandbygningsarbejdere fra hele Sverige i dette århundrede. I sagens natur kan studiet af bygningsarbejdere ikke begrænses til en enkelt arbejdsplads, men det store materiale har til gengæld kunnet kompensere for et mikrostudies detailrigdom. Studiet viser, hvorledes erfaringer, kunnen og værdier sammen skabte arbejderne som en gruppe og dannede deres kultur. Anlægsarbejdernes fælles erfaringer i deres arbejdsliv dannede grundlaget for en fællesskabsfølelse, som karakteriseredes af fælles holdninger og adfærd.

Mere tæt på menneskene omkring den enkelte arbejdsplads (og derfor mindre om tilværelsen iøvrigt)²⁶³ er der foretaget en del studier.²⁶⁴ Mats Lindqvist har i sin doktoraf-

handling, *Klasskamrater*, givet en beskrivelse af en maskinfabrik i en mindre provinsby, Svedala. Hovedvægten i behandlingen ligger på arbejdernes politiske handlen som medlemmer af arbejderklassen, om arbejderklassens enhed og splittelse. Udgangspunktet er maskinfabrikken, hvor først arbejderkulturens fremvækst følges i mødet mellem en række arbejdergrupper. Her havde de lokalt rekrutterede håndværkere og specialarbejdere fra andre værksteder magtressourcer gennem en kulturel kompetence, som en tredje gruppe, lokale husmands- og landsmandsbørn, ikke havde.

Afhandlingens vigtigste del handler om tre arbejdergrupper og deres fagforening. Her havde formerne, som den mest bevidste faggruppe, en erhvervsstolthed, og hvor de organiserede sig for at beholde privilegier og værgre sig mod ufaglærte arbejdere. Jernarbejderne bestod derimod af flere erhvervskategorier, og deres identitet gik derfor snarere på en lønarbejderbevidsthed end en erhvervsbevidsthed. Den tredje gruppe var grovarbejderne, hvis liv var karakteriseret af stadige improvisationer.

Kampen i dens mange forskellige former er et gennemgående tema. Det gælder således, hvilke kampmidler arbejderne rådede over, herunder midler til at skabe enhed f.eks. som modvægt mod skruebrækere. En effektiv arbejderklasse måtte også frasige sig de tidligere generationers vagabondering og spiritusforbrug, men denne disciplinerede arbejder var ikke en passiv modtager af borgerlige kulturelementer, men var derimod selv en aktiv skaber af egen kultur; herved var den borgerlige hegemoni egentlig ikke så stærk, som den ellers opfattes.

Alt i alt var kulturen aldrig i harmoni og orden; der fandtes altid uklarheder og utvedigheder. Kulturen var således i en stadig

forandring, hvor konflikter er det normale og ikke det unormale.

Susanne Lundin giver i *En liten skara äro vi...* en skildring af typograffaget i århundredets første årtier gennem en beskrivelse af forholdene omkring et mindre værksted i Lund. På den tid formedes det svenske moderne samfund i en proces karakteriseret af strukturforandringer, klassemodsætninger og sociale skel. Typograferne blev influeret af disse forandringer, men hvor andre faggrupper blev ramt af mekanisering og rationalisering, stod typograferne stadig som den suveræne elite blandt arbejderne. Denne kamp blev ført gennem stærke fagforeninger, men fagforeninger fik deres styrke ved at have basis i et kulturelt system, hvorfra de kunne udvikle sig.

Et særligt forhold i studiet er kønspektivet, hvor typografernes styrke og selvfølelse også byggede på, at det skete i en mandens verden. Det pointeres, at det er vigtigt i forskningen at gå uden for økonomiske og klassebaserede strukturer og se, hvorledes den patriarkalske ideologi støttede samfundet og gav vejledning for mænd og kvinders handlinger.

Typografer er på samme måde hovedpersonerne i *Arbete mot kapital*, hvor Lars Ekdahl giver en stringent sammenfatning af forholdet mellem fagarbejdere og indførelse af ny teknik. Hans historiske baggrundsmateriale er bogtrykindustrien i Stockholm under det industrielle gennembrud (ca. 1850-1920.)

En tilsvarende problemstilling har Birgitta Skarin Frykman taget op i *Från yrkesfamilj till klassgemenskap*. Her er det bagere i Göteborg, som beskrives for perioden 1800-1919. Frykman vil vise, hvorledes håndværkerklassens enhed af mestre, svenne og lærlinge opsplittes i virksomhedsledere og arbejdere med modstridende inter-

esser. Det fælles udgangspunkt for studiet er familien som middel og mål; om sammenhængen mellem produktion og reproduktion. Studiet starter faktisk med den helt grundlæggende dannelse af det håndværksmæssige laugsvæsen gennem et studie af tyske bageres forhold siden middelalderen. Det næste kapitel handler om bagerne under handelskapitalismen i Göteborg 1800-1920 og endelig bagerne under industrikapitalismen 1875-1919.

Begge disse to sidstnævnte værker har de politiske aspekter som centrale. Mens Ekdahls værk desuden er statistisk orienteret, lægger Frykman vægt på de kulturelle aspekter, hvor bagernes mentalitet ses som en integreret del af deres totale livssituation.

I en stort anlagt bogserie *Det svenska arbetets historia* har en række forskere ved den Ekonomisk-historiska institutionen ved Uppsala Universitet publiceret gedigne undersøgelser. Her kan nævnes tre:

Ulla Wikander ser i *Kvinnors och mäns arbeten: Gustavsberg 1880-1980* på kønsperspektivet i arbejdspladskulturen ud fra en meget indgående beskrivelse af især de mekaniske arbejdsformer. Trods den udviklede kønsarbejdelse gav det ingen skarpe konflikter mellem kvinder og mænd. Derimod gav det en modsætning mellem mænd og kvinders interesser, som det kom til udtryk i fagforeningernes handlinger.

Efterhånden som arbejdsmarkedet blev bedre organiseret, undgik man den værste udnyttelse af arbejderne. Men det betød også, at kvinder og mænds opgaver på arbejdsmarkedet blev mere klart adskilt fra hinanden. I dette århundrede begyndte arbejderklassen også at overtage 1800-tallets borgerlige ideal om en hjemmearbejdende hustru i hver familie. Kvinder i industrien blev således en tilfældig arbejdskraft; et ar-

bejde man fik som ung, ugift, enke eller som særlig fattig hustru. Wikander mener, at der i en del tilfælde var tale om ujævne magtpositioner mellem mænd og kvinder, og ikke arbejdet i sig selv, som skabte arbejdets værdi.

I øvrigt har den svenske porcelænsfabrik på mange måder haft identiske forhold med tobaksfabrikken i Slagelse.

Mats Isacsson har i to store bind behandlet et enkelt maskinværksted. I *Verkstadsarbete under 1900-talet: Hedemora Verkstäder före 1950* og *Verkstadsindustrins arbetsmiljö: Hedemora Verkstäder under 1900-talet* gives en indgående og detaljeret beskrivelse af fabrikkens historie, teknik, arbejdet og arbejdskraften. Et vigtigt punkt i udviklingen er 1930'ernes første halvdel, hvor virksomheden ramtes af en række konflikter med basis i ledelsens effektiviseringsprogram fra 1920'erne med akkordarbejde og diktatoriske arbejdsledere. Anden halvdel af 30'erne gav derimod en strategi fra fagforeningerne for samarbejde og forhandling. Forhandlingsliniens gennemslagskraft lå også i, at ledelsen så sin fordel i at forhandle frem for at konflikte.

Arbejdslivet behandles indgående. Bl.a. vises, hvorledes arbejderkollektivet håndhævede uskrevne normer og regler for at opnå en maksimal indtjening. Samtidig var systemet indrettet, så den enkelte arbejder måtte kende sin plads i kollektivet.

Endelig ser Lars Magnusson i *Arbetet vid en svensk verkstad* på forholdene på en virksomhed i metalbranchen i de første årtier i dette århundrede.

Et enkelt, men meget vægtigt, norsk bidrag skal også nævnes, nemlig Knut Kjeldstadlis *Jerntid*. Det er en behandling af to virksomheder inden for jernindustrien, hvor han sammenligner arbejdet og arbejdsforholdene 1890 - 1940. Studiet bygger ligele-

des på en detaljeret beskrivelse af arbejdet samtidig med, at det sociale liv på arbejdspladserne indgår. Arbejdernes kultur, fællesskab og strategier er et centralt punkt, og her finder Kjeldstadlis, at bag forandringerne ligger der først og fremmest den enkelte arbejders baggrund for at møde deres plads i produktionen. Samtidig er markedsforholdene vigtige, idet forandringerne på fabrikken skyldtes initiativer til forandring hos ledelsen - som ofte reagerede på markedet.

Ved siden af de ovennævnte studier, hvor en kulturel synsvinkel på arbejdslivet vægtes højt, skal enkelte andre typer af studier også nævnes. Her er Esben Graugaards *R. Færchs Tobaksfabrik Holstebro 1869-1961* det eneste større arbejdspladsstudie omkring en tobaksfabrik, jeg kender til. Dens fremstillingsform er meget detaljeret og anlagt historisk beskrivende. Færchs fabrik blev en af landets største tobaksfabrikker og var den ene af de tre store virksomheder, som i 1961 sluttede sig sammen til Skandinavisk Tobakskompagni.

Desuden skal også nævnes de historiske beskrivelser af tobaksfabrikker i Henning Benders *Aalborg bys historie* og i John T. Lauridsens *Klatterup*. I Aalborg fylder beskrivelsen af C.W. Obels Tobaksfabrik naturligt meget. Den var grundlagt i 1787 og i lange perioder landets største. Den indgik også i 1961 i Skandinavisk Tobakskompagni. Tobaksfabrikken i Esbjerg var F.D.B.s Cigar & Tobaksfabrikker. Den blev dannet i 1901, da brugsforeningerne ønskede at have deres egen tobaksfabrik.

Historiske beskrivelser er også blevet benyttet på anden vis. Brancheanalyser kan her være et godt bidrag. Her kan nævnes Asger Brændgaards *Slagterisektorens strukturelle forandring*, hvor den teknologihisto-

riske vinkel bliver medtaget. Desværre har jeg ikke selv haft mulighed for at foretage en tilsvarende undersøgelse af tobaksbranchens økonomi, arbejdsmarked og teknologi.

Ved siden af disse mere konkrete studier er der inddraget en del hjælpelitteratur omkring økonomi, arbejderklasse, teknik etc., hvilket fremgår af litteraturnoterne. Her skal blot nævnes en af de vigtige. Joan Woodward har behandlet organisationsudvikling i bl.a. *Industrial organisation* set ud fra en generel organisationssociologisk synsvinkel.²⁶⁵

I mit studie går jeg som nævnt ud fra en beskrivelse af et lokalt samfund, hvori man kan se de mange sammenhænge og forbindelser. Ved at koncentrere sig om et afgrænset område, kommer man umiddelbart ikke til at se hele sammenhængen. Her bliver de overordnede strukturer i samfundet, populært sagt, en slags *black box*, som indvirker på det lokale plan. Jeg søger dog at inddrage dem, hvor det har været muligt. Her har det været nødvendigt at inddrage andres generelle beskrivelser af f.eks. konjunkturer, teknologi, markedsf forhold, overenskomster, markedsmekanismer og generelle samfundsforhold. Her er min teoretiske tilgang meget lig med den, som bliver behandlet i G.D.H. Cole's *Grundtræk i den økonomiske historie*, og E.P. Thompson *The Making of the English Working Class*. Endvidere har Ole Hyldtoft i *Københavns industrialisering*, ud over at give en detaljeret beskrivelse af hovedstadens industriudvikling 1840-1914, også givet en god teoretisk baggrund for beskrivelse af industriudvikling gennem Marx og Schaumpeter's teorier.

En del af disse fælles begreber skal dog kort omtales.²⁶⁶ En af de første, som havde en idé om industrialismens udvikling, var Karl Marx. I hans værk „Kapitalen“ findes

mange af de begreber defineret, som mange benytter sig af i dag. Flere er så accepterede, at de benyttes langt ind i borgerlige erhvervsøkonomers verden. Marx stod i et dominerende bondesamfund med gryende industrialisering. Han forestillede sig et billede af fremtiden, som på flere måder kom til at passe. Han beskrev, hvorledes arbejderklassen ville opstå og udvikle sig, og hvorledes arbejderne blev nødt til at sælge deres arbejdskraft som en vare - de senere overenskomstforhandlinger mellem arbejdsgivere og fagforeninger blev børsen, hvor varens pris blev fastlagt.

Ved mit eget analysearbejde har jeg brugt en lang række begreber om forskellige arbejdsprocesser i den kapitalistiske produktionsmåde. *Enkel Kooperation* er således en arbejdsplads, hvor håndværkerne arbejder, uden at arbejdet er delt. Ved *heterogen manufaktur* findes en arbejdsdeling, men den håndværksmæssige kunnen udnyttes stadig i sin helhed i produktionen. Ved *Organisk manufaktur* er de enkelte arbejder stykket op i delopgaver, og endnu udført efter håndværksmæssige principper eller via menneskestyrede maskiner. Endelig findes *industri Kapitalismen*, hvor det udelukkende er maskinerne, der styrer produktionen.²⁶⁷

Marx forudså også hvorledes arbejdsgiverne (eller rettere arbejdskøberne) ville drage nytte af arbejdskraften og få flere penge ud af deres arbejde, end arbejdsgiverne havde betalt - den såkaldte merværdi -, for at opnå et overskud af den investerede kapital. En af de stærkeste bevæggrunde for arbejdsgiverne er konkurrencen (kampen) mellem virksomheder (kapitaler).²⁶⁸ I denne kamp, måtte virksomhederne, ifølge Marx, benytte teknikken for at bemægtige sig den fulde kontrol over arbejdet. Hver enkelt var tvunget til det, for at deres virksomhed kunne overleve.

Der er suppleret med begreber omkring industriarbejdet. For at få den industrielle produktionsmåde til at fungere, skal arbejds-giveren have kontrol over arbejdet. Det sker ved, at lønarbejderne underkastes en *disciplinering*. Som en forudsætning har den en *koncentration af arbejdsbygningerne*, hvorved arbejderne kan overvåges under arbejdet, og hvor arbejdstidens overholdelse kan kontrolleres.²⁶⁹ Dette er nødvendigt, for med industriens *øgede specialisering og arbejdsdeling*, blev flere afhængige af hinanden; man skulle passe tider og indfinde sig, og man skulle være mere ædruelig.²⁷⁰ Disciplineringen kan have mange former; de vigtigste er *straf, belønning* eller et nyt *arbejdssethos*, indlært gennem en socialiseringsproces.²⁷¹

Marx var længe en af de få mennesker med en teori om den industrielle produktionsform - vel og mærke en teori, som var brugbar i en længere tidsperiode. Hele den frémtdige samfundsudvikling havde han imidlertid ikke kunnet forudsige, og der kom efterhånden forfattere, som reviderede og korrigerede hans teorier. En af dem var Henry Braverman, som i sit værk *Arbete och monopolkapital* sammenfatter de seneste 100 års debat. Hans eget hovedsynspunkt er, at industriarbejdet har en langsigtet tendens mod, at faguddannet arbejde bliver erstattet af ufaglært - dequalificeret - arbejde. Der sker en adskillelse mellem færdigheder og arbejdsfunktion; færdighederne får kapitalisterne derved direkte kontrol med, og arbejdet kan derfor udføres af ufaglærte maskinbetjenere. Selvom hans hovedtese ikke er ufejlbarlig,²⁷² er det et af de studier, som er blevet stående de sidste årtier.

Men det har begrænsninger. Som det angives i forordet til den svenske udgave,²⁷³

mangler der i bogen teorier om hele den menneskelige dimension i udviklingen, „de subjektive aspekter af arbejderklassens udvikling under monopolkapitalismen“. Det er på en måde det, jeg med dette studie har som hensigt at gøre.

En anden, som har suppleret den traditionelle marxistiske beskrivelse, er Sverre Lysgaard. Han har i *Arbejderkollektivet* fint beskrevet den modmagt mod kapitalen, som arbejderne på en virksomhed danner.

Min beskrivelse af arbejdet er ikke skrevet med henblik på en *museal dokumentation*, selvom den delvist kan fungere som en sådan. Det kildemateriale, der har været til rådighed, indeholdt mange flere detaljerede beskrivelser af arbejdet, end der er medtaget i denne bog. Derimod er de - efter min mening - væsentligste forhold blevet medtaget for at sætte dem i sammenhæng.

Studiet giver imidlertid i sin beskrivelse kun en brøkdel af den omfattende kundskab, som findes omkring hvert enkelt arbejde. Meget er desuden „tavs kundskab“, hvor oplæringen er sket ved hjælp af kropssprog og ved at „se og lære“. ²⁷⁴ Tilsvarende er der ikke i den teoretiske behandling gået i dybden med selve det faglærte arbejdes natur.²⁷⁵

Min beskrivelse af tobaksarbejdet lever på mange måder op til de krav, som museer stiller for en dokumentation af et arbejde. Det er dog kun en lille del af den viden, som skal til, hvis al viden om tobaksarbejdet skal overleve for eftertiden. Kun gennem en fortsat oplæring af nye håndværkere, kan de få den relevante viden, så faget kan overleve. Nok så mange optegnelser og bøger som denne vil aldrig være nok.²⁷⁶

Kildematerialet

Baggrundsmaterialet til studiet har i princippet være alle kilder, som har kunnet belyse forholdene på denne konkrete arbejdsplads. Kun hvor uforholdsmæssig meget tid skulle have været benyttet for at fremskaffe oplysninger, er dette undgået.²⁷⁷

Litteraturen fremgår af noterne. I disse bøger findes faktuelle historiske oplysninger om virksomheden, tobakserhvervet og de generelle forhold.

Af skriftlige kilder er først og fremmest blevet benyttet forhandlingsprotokollerne fra både Skråtobaksarbejderne og Tobaksarbejderne i Slagelse.²⁷⁸ Heldigvis var tobaksarbejdernes protokoller bevaret for hele perioden. Heri fandtes mange faktuelle oplysninger, men også oplysninger, som giver indblik i den subjektive side af arbejdet.

Deres pålidelighed som kilde er høj. For det første er oplysningerne blevet nedskrevet i umiddelbar forbindelse med begivenhederne. Man må formode, at der således ikke kan være tale om større erindringsforskydninger. For det andet er de blevet skrevet ned i en protokol, som har været bestyrelsens. Vi kan derfor formode, at bestyrelsen - i hvert fald dens flertal - har været enige i de formuleringer, som sekretæren formulerede.

Det gør ikke oplysningerne til den eneste sandhed, men i hvert fald som den sandhed, som bestyrelsen havde på det tidspunkt.

Dette materiale er blevet suppleret med oplysninger fra Tobaksarbejderforbundets

arkiv samt fra fagblade, hovedsagelig Tobaksarbejdernes Fagblad 1919 - 1980.

En god kilde til beskrivelse af de fysiske anlæg har været materiale fra Dansk Tarifforening. Til forsikringsformål har man givet en indgående beskrivelse af bygningerne og deres indretning.²⁷⁹ Beskrivelserne bygger på en taksation, som en erfaren medarbejder har udført efter en inspektion på stedet. Dette materiale er blevet suppleret med tegninger fra Slagelse Kommunes byggesagsarkiv.

For at få fastlagt fabrikkens aktiviteter og sammensætning af arbejderstab, er udnyttet statistisk materiale fra Danmarks Statistik. Det har især drejet sig om erhvervstællinger og produktionsstatistik. Hvor grundmaterialet har været bevaret, er skemaerne - nu hos Rigsarkivet - blevet udnyttet, hvorved oplysninger om selve virksomheden Vilh. Lange har kunnet fremdrages.

For den tidligste - og kildemæssige mest sparsomme - periode, er der på Landsarkivet for Sjælland fundet fine oplysninger i protokoller om vandrende svende og om borgerskaber. Selvom det har vist sig, at oplysningerne ikke er komplette, giver de alligevel indsigt i den tidligste periode.

Den vigtigste kilde til arbejdsforholdene er erindringer fra tidligere medarbejdere fra virksomheden. Indsamlingen af erindringer blev foretaget i forbindelse med en prøveindsamling, som skulle vise erindringsværdi som historisk kildemateriale. Prøveindsamlingen var støttet af Statens Humanis-

tiske Forskningsråd med en styringsgruppe med repræsentanter fra Fagbevægelsens Forskningsråd, Arbejderbevægelsens Bibliotek og Arkiv, AOF, Nationalmuseet, Industrimuseet, Dansk Folkemindesamling og Københavns Universitet. Dens mål var at give erfaringer til senere indsamlinger på landsplan.

Erindringerne blev indsamlet i en 10 måneders periode i 1978-79.²⁸⁰ I alt blev der indsamlet erindringer fra 107 mennesker i Slagelse. De omhandlede dels interviewpersonernes livsforløb gennem en generel beskrivelse af deres livs- og arbejdsforhold - i en såkaldt bred indsamling - og emneindsamlinger omkring store arbejdspladser, hvor Vilh. Langes Tobaksfabrik var den ene af 4 større arbejdspladser.

Den brede indsamling blev foretaget fælles af alle tre deltagere i projektet, mens denne bogs forfatter var alene om indsamlingen omkring Langes Tobaksfabrik.

Der findes ikke i denne bog henvisninger til de øvrige erindringer fra indsamlingen, selvom en god del af den historiske forståelse af byen, egnen og arbejderklassens forhold generelt, stammer herfra.

Indsamlingen af erindringer fra Langes Tobaksfabrik er udført efter et repræsentativt princip,²⁸¹ hvor der er søgt at få øjenvidner fra alle fabrikkens afdelinger gennem hele tidsperioden. Sammen med skriftlige erindringer fra Nationalmuseets indsamling i 1950'erne er alle afdelinger blevet rimeligt dækket. Således findes der øjenvidnesskildringer fra 1897 og frem til 1977.

Udvælgelsen af interviewpersoner skete gennem et kontaktnet, som var etableret i samarbejde med bl.a. fagforeningerne i Slagelse. Herved kunne vi komme i forbindelse med stort set alle de grupper, som vi ønskede. Der var dog nogle tidligere medarbejdere, som det var besværligt at kom-

me i kontakt med, som det er beskrevet s. 120 og i note 152.

Erindringerne er vigtige i studiet. Her kan jeg tilslutte mig Magnus Wikdahl, når han forklarer sin brug af interview ud fra en metodisk begrundelse. For at forstå en kulturel proces, er det vigtigt at være klar over de subjektive erfaringer, som ligger bag folks handlinger.²⁸²

Derfor vil jeg her ofre et par linier om erindringer som kilde. Jeg er jeg enig med Svend Aage Andersen, når han om et forløb af en interviewundersøgelse siger: „Efter ... yderligere ti interviews havde jeg et forholdsvis klart billede af det grundlæggende mønster, og der begyndte at være mange gentagelser i, hvad der kom frem. De nye interviews bekræftede i mange aspekter, hvad der allerede var kommet frem...Men i det store hele var billedet ...færdigtegnet.“²⁸³

Således var det ideelle forløb. I praksis startede vi med en god meddeler - en tilidsmand -, som havde kendskab til alle afdelinger på fabrikken. Den næste interviewperson uddybede hans beskrivelse samt tilføjede mange yderligere oplysninger om vedkommendes afdeling. Samtidig kontrolleredes de tidligere oplysninger.

Interviewene blev optaget på båndoptager. De blev herefter udskrevet af en sekretær, hvorefter interviewerens skulle kontrollere udskriften med båndoptagelsen. Denne arbejdsform viste sig at være vigtig, for den gav anledning til at interviewerens fik lejlighed til at tænke ekstra på de oplysninger, der var blevet givet. Tolkningerne af det sagte blev herved på et vist niveau kontrolleret ved, at der var to forskellige personer involveret i udskrivningen af det færdige interview.

Ved begyndelsen af hvert interview blev der stillet spørgsmål ud fra en spørgeliste,

som var fælles for alle meddelere. Det var spørgsmål om familieforhold, om erhvervs-karriere etc. Disse spørgsmål gav derved en fælles (minimums) reference.

Det vigtigste ved indsamlingen var dog, at den var *dynamisk*. Ud fra indholdet i en erindring, kunne man få spørgsmål til det næste interview (med samme eller en anden meddeler.) Dette gør det svært at bruge en forud fremstillet, præcis spørgeliste, som man anvender ved alle interviews, da det seneste interview på en måde byggede på de foregående.

Herved bliver erindringerne af en helt anden kvalitet, end hvis man havde bygget på erindringer, som andre havde indsamlet. I den dynamiske proces kunne man således vende tilbage til den samme meddeler mange gange og få bekræftet eller afkræftet hypoteser, som løbende blev opstillet.

Interviewformen var desuden tilstræbt meget løs. Ud over de obligatoriske spørgsmål fra spørgelisten og de opfølgende spørgsmål, fik meddeleren i samtalens forløb lejlighed til selv at komme frem med sine synspunkter. Det blev således ikke alene interviewerens interview, men i lige så stor udstrækning var det meddeleren, som bestemte hvilke emner, der skulle tales om.

Ved anvendelsen af dette såkaldt ustrukturerede interview, er meddeleren til en vis grad selv med til at definere problemerne. Der kunne fremkomme oplysninger, som medførte, at forskeren måtte omformulere sin egen forskningsmæssige problemstilling. Netop denne centrale placering af aktørerne i historien er en styrke ved erindringer som kildetype. De pågældende personer fortæller selv om deres liv, og hvad de mener var vigtigt heri. Det giver mulighed for at komme ind til menneskene bag de mere hårde facts. Derved kan man belyse den

"indre" side af tilværelsen, mellemmen-skelige forhold, holdninger og give et billede af et sammenhængende liv. Det bliver muligt at afdække et andet lag af det historiske liv.

I interviewsituationen blev det også forsøgt at skabe den rette stemning, som fik informanten til at gå tilbage i tiden og være øjebliksvidnet for interviewerens. Denne mentale proces blev fremskyndet ved at vise fysiske genstande fra arbejdspladsen - håndredskaber, emballage - eller fotografier, hvor folk kunne genkende tidligere kolleger og rum, som fortællingen kunne fortsætte ud fra. Bemærk f.eks. teksten til gruppebilledet s. 80.

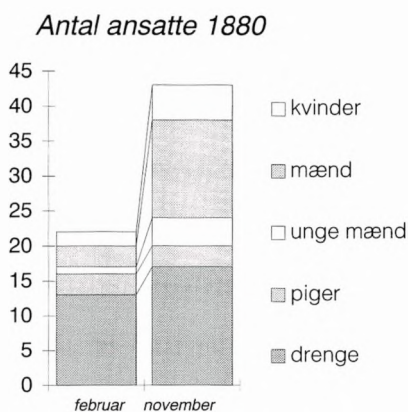
Det kan godt være, at man ikke kan stole på eksaktheden i alle oplysninger. Vi har tidligere hørt f.eks. s. 113, at en faglært udtale sig om, at han aldrig havde været arbejdsløs. Vi ved fra anden side, at alle på fabrikken i det mindste omkring jul var arbejdsløs i en længere eller kortere periode. Oplysningen er "forkert" ud fra en kontant fortolkning af oplysningen, men med den anden viden, kan vi benytte udsagnet til at fortælle om håndværkerens holdning til arbejdet: at han ikke ønskede at være arbejdsløs, og hvis der var arbejde til nogle få, så var han iblandt.

Der findes givetvis mange andre unøjagtigheder, men det gør ikke så meget, for det er det fælles mønster, der er det interessante.²⁸⁴ Her vil jeg tilføje, at erindringerne hele tiden er blevet kontrolleret ved at blive sammenstillet med oplysninger fra andre kilder. Denne kontrol er særlig effektiv, når det drejer sig om et mikrostudie, hvor erindringerne omfatter det samme lille afgrænsede geografiske område med de samme mennesker.²⁸⁵

Det er fra mange, især traditionelle historikeres side, blevet hævdet, at erindrin-

ger er en særlig upålidelig kilde. Jeg skal være den sidste til at sige, at man blindt skal stole på erindrings udsagn. Det er der som nævnt også eksempler på i denne bog. Desuden findes der i de upublicerede erindringer en mængde fejlagtige oplysninger.

De argeste kildepuritanere benytter som regel i stor udstrækning skriftlige kilder, uden at deres værker indeholder større ge-



nerelle overvejelser over disse oplysningers pålidelighed. Der har selvfølgelig i historiker kredse været store diskussioner om skriftlige kilders værdi, både før og efter Erslev. Men oplysningerne bliver rask væk benyttet uden at læserne bliver gjort opmærksom på deres svagheder.

Det skal der i hvert fald gøres her. Mit eksempel tager udgangspunkt i spørgsmålet: hvor mange arbejdede på Langes virksomhed i 1880?

I bogen er mange steder oplyst tal for antallet af ansatte. I en eller anden kilde er det ønskede tal blevet fundet. Og det er så det resultat, der vises læseren.

For 1880 er vi heldige, at der findes en opgørelse i Arbejds- og Fabrikstilsynets protokol. Opgørelsens kvalitet kan selvfølgelig

diskuteres generelt - kan vi stole på opgørelsen? hvem optegnede den? optalte man konkret de folk, som var mødt på arbejde? hvad med de syge? de arbejdsløse? havde virksomheden en interesse i at holde tallene lave/høje? osv. Den diskussion tager vi ikke. Vi vil her stole på tallene.

Samtidig er vi så heldige, at der findes hele tre opgørelser fra året 1880; en fra februar, en fra juni og en fra november. De er alle forskellige, og den ene angiver et medarbejdertal, som er mere end dobbelt så stor, som den mindste!

Hvis vi kun byggede vores oplysning på ét tal, så kunne vi altså have fået et resultat, som var dobbelt så stort som et andet. Det er faktisk en ret stor forskel. Derfor vil jeg også kalde de skriftlige kilder som højest upålidelige.

Ingen af tallene fra 1880 er (vel) forkerte. De forskellige tal kan forklares med den fremgang, der var i virksomheden, og som bl.a. betød, at Røys tobaksfabrik blev opkøbt i løbet af året.

Mange tilsvarende eksempler kunne nævnes fra bogens oplysninger omkring arbejdsløshed og aflønning, hvor de skriftlige kilder kun giver en del af sandheden.

Moralen er: der skal flere typer af kilde-materiale til, og de skal gensidig kontrollere og uddybe hinanden. F.eks. vil erindringer kunne fortælle, at arbejdsløsheden var særlig stor i december måned, når man havde produceret til julens lagre. Arbejdsløshedstallene for december var derfor ikke typiske for hele året. På samme måde får man ikke hele aflønningen ud af løntabeller - der har været et stort tillæg af røgvarer.

Desværre eksisterer virksomhedens eget arkiv ikke mere. Det har selvfølgelig været et stort minus, men der er gennem litteraturen²⁸⁶ blevet trukket oplysninger fra andre virksomheder. Desuden er samtlige af Er-

hvervsarkivets arkivalier fra tobaksvirksomheder blevet gennemgået for oplysninger. Dette materiale har naturligt ikke kunne fortælle om virksomheden i Slagelse direkte, men ved at efterspore forhold, man herigennem var blevet bekendt med fra de andre virksomheder, har det alligevel været et nyttigt kildemateriale.

Hvor der ikke har kunnet fremdrages oplysninger fra Langes tobaksfabrik, er der inddraget oplysninger fra andre tobaksfabrikker eller fra tobaksbranchen generelt, når det drejer sig om forhold, som må formodes at have været generelle. Som det angives i konklusionen, har der ikke været større afvigelser fra tilsvarende arbejdspladser, hvorfor en "udfyldning" har kunnet til-lades.

Swagheden i det manglende virksomhedsarkiv opvejes til dels ved at studiet er et mikrostudie. Herved findes mulighed for at vurdere de enkelte kilders udsagnskraft ved at sætte dem op mod andre samtidige kil-detyper. Hvis et forhold er beskrevet i mundtlige beretninger og samtidig findes omtalt i de skriftlige kilder, må en stor sand-synlighed for validitet være til stede.

I bogen findes mange uddrag af de indsamlede erindringer. De er bragt som illu-strative eksempler. Enkeltstående er de nor-malt ikke blevet brug som "bevis" på et for-hold. Men når det samme forhold har været beskrevet på samme måde af en række tid-ligere medarbejdere, er oplysningerne ble-vet bedømt til at have gyldighed. Den bed-ste beskrivelse er så blevet udvalgt som eksempel.

Hvad kan studiet bruges til?

Det har forhåbentlig været interessant at læse bogen. Bedøm selv. Der har ganske vist ikke været de store kendte personer eller særlig heroiske handlinger, men det har været en beskrivelse af virkeligheden og menneskers liv, som det har formet sig for en stor del af befolkningen i en periode af landets historie. Først og fremmest har studiet bragt en gruppe mennesker, tobaksarbejdere, frem i historiens lys; en befolk-ningsgruppe, hvis synspunkter normalt ikke bliver hørt. Her har bogen forhåbentlig på ærlig vis kunnet give deres erfaringer videre.²⁸⁷

Kan det bruges til mere? Selvfølgelig kan det det. Ganske vist har det altid været svært for etnologer, at forklare værdien af deres lokalstudiers relevans ud over det lokale område. Men på mange måder kan det gi-ve indsigt og ekstra informationer, som ikke kan opnås på anden vis. Ved at studere den konkrete virkelighed, kan man komme meget tæt på menneskene. En nærhed, som de generaliserende videnskaber og de al-mentbeskrivende discipliner har svært ved at nærme sig. Faktisk er den generelle vir-kelighedsbeskrivelse med sine løsrevne ci-tater og sammenligning af kategorier, som er meget forskellige, meget langt fra virke-ligheden. Det er selvfølgelig heller ikke de generaliserende discipliners formål, at be-skrive virkeligheden, som den er. De skal fremlægge modeller, meget grove forenk-linger, som er kraftige konturer af udviklin-gen, som har været det mest typiske og re-præsentative. Kun gennem denne forenk-ling, kan folk forstå bare lidt af udviklin-gen. Det bliver således nogle byggeklod-

ser, nogle begreber, ofte af myteform, man kan bygge på i sin totale virkelighedsopfattelse.

Lokalstudierne er vigtige ved at give deres konkrete eksempel på virkeligheden. Denne konkrete virkelighed kan generaliserne benytte sammen med andre eksempelstudier til at forstå bredden og mangesidigheden af den virkelighed, som de kender fra deres statistiske oplysninger og andre kvantitative kilder.

Dette studie vil dog også kunne bruges i en generaliserende sammenhæng. Mange *historiske processer* har været de samme. Personerne har ganske vist være andre, og konkrete forhold som tidspunkter o.l. har været mere eller mindre forskellige. Men for processerne som sådan har den tobaksfabrik, som vi har fået lært at kende på de foregående sider, en høj grad af repræsentativitet.

Hvis vi ser på denne repræsentativitet efter produktionsprocessens struktur og indhold, så var fabrikken i Slagelse på mange måder typisk for landets øvrige tobaksfabrikker. Det fremgår især i de indledende kapitler, hvorledes fabrikkens stilling har været i forhold til de øvrige. Den har fulgt udviklingen i faget generelt, måske med en undtagelse for udviklingen sidst i 1920'erne og begyndelsen af 1930'erne (jfr. s. 36.) Der har været variation på størrelse, antal arbejdere og tidspunkter for indførelse af ny teknologi f.eks. Det er oplagt. Men den proces, som fabrikken i Slagelse har gennemgået fra håndværk til industri, har landets øvrige tobaksindustri også undergået.

Hvis vi ser uden for tobaksfaget, så har denne udvikling foregået på lignende vis. Her findes også fælles lighedstræk, hvorfor vi kan sige, at fabrikken var yderst repræsentativ for en mellemstor dansk fabrik i tidsperioden.²⁸⁸

I det følgende vil jeg dog nævne forhold, som viser, hvor nogle forskelle kan ligge. Der er f.eks. forskelle i teknologiens struktur og indhold. Her gælder det for tobaksfaget, at råvaren - tobakken - og det færdige produkt - cigaren, skråen eller røgtobakken - stort set har været uforandret i hele perioden. Dette forhold er meget atypisk for landets arbejdspladser. Her har virkelig været en udvikling af nye råvarer. De nye kunststoffer er nogle af dem - plastik kom til at erstatte jern og træ som det mest ekstreme eksempel. Men også hvor man tilsyneladende har benyttet det samme råmateriale, har produktet undergået en kraftig forædling og forbedring. Bl.a. har man systematiseret forbedringen gennem en standardisering med høje kvalitetskrav. Jern er f.eks. ikke det samme som for hundrede år siden, hvor der i dag findes mange forskellige sammensætninger.

Det fag, som kommer tættest på tobaksfaget, er nok slagteriindustrien.²⁸⁹ Her benytter man endnu råvarer, som er naturlige og derfor stort set de samme over et længere forløb. Dog er de naturlige råvarer blevet manipuleret ved forædling, opdræt og senest gensplejsning.

Snedkere og tømrere benytter delvis endnu træ som en naturlig råvare, men i træets rå form er brugen dog begrænset. Der er kommet nye træsorter til i form af limtræ, og man benytter sig ud over træ i stor udstrækning af nye produkter i form af lim, beslag, lakker etc.

Med hensyn til det færdige produkt, skete der inden for tobaksfaget ikke de store forandringer. Der kom i mange år ikke nye produkter til, når vi ser bort fra cigaretterne, som vi har gjort i denne bog. Cigareterne og skrå er stort set de samme i dag som de var for hundrede år siden. Røgtobak har

undergået visse smagsmæssige ændringer, men disse ændringer har haft ringe indflydelse på arbejdslivet.

Der skete dog mindre forandringer af produktet.²⁹⁰ Dels gennem introduktionen af nye varer ved at bruge skåret indlæg i cigarer og cerutter, ligesom cigarerne æstetisk er blevet forringet, idet tobaksbladene i dag farves ensartede, så sorterernes arbejde er blevet helt overflødiggjort. Disse forandringer skyldes maskinernes "tvang" til at producere lidt dårligere varer til meget billige priser.

Emballagen skal også nævnes. Her har faget fulgt samme udvikling som det øvrige erhvervsliv, hvor blik, cellofan, karton og plastic har beskyttet produkterne og samtidig givet plads for farvestrålende reklamer. Derfor kunne tobaksfaget som den øvrige forbrugsindustri have mærkeveragesalg og afsætning på store markeder fjernt fra produktionsstedet.

At råvarer og det færdige produkt i stor udstrækning har udgangspunkt i naturprodukter, har gjort det svært at mekanisere produktionen. Kun dele af arbejdet kunne

overgives til maskiner. Derfor har håndværket stort set kunne leve uforandret langt op i tiden. Her har tobaksfaget været meget atypisk. Her kan arbejdet måske bedst sammenlignes med typograffaget, som først i 1960'erne undergik de teknologiske forandringer, som totalt forandrede erhvervet. Her er de tidligere så store fagforeninger i dag kun en skygge af sig selv, og den gamle arbejdsstradition lever nu næsten kun videre på Danmarks Grafiske Museum.

Men alt i alt kan vi sige, at udviklingen på Vilh. Langes Tobaksfabrik har været meget typisk for en arbejdsplads inden for industrien. Det kan heller ikke undre, når vi ved, at virksomheden har skullet overleve på et fælles arbejdsmarked. Her har lønmodtagerne haft mulighed for at vælge deres arbejdsgivere ud fra hvad, der er været bedst for dem. Ganske vist har fabrikken i Slagelse haft en særstilling ved at skulle benytte sig af sine særlige faglærte arbejdere. Men hvis arbejdsforholdene havde været meget dårligere, end de fandtes på egnens øvrige arbejdspladser, ville tobaksarbejderne have valgt at søge derhen i stedet.

Litteratur og kilder

A

- Agersnap, Torben: Explaining Worker Responses by Technology or by Life Experiences. I: *Automation and Industrial Worker* vol. 1 & 2.
- Albæk Nielsen, Lizette: Det industrielle børnearbejde og årsagerne til dets ophør. I: *Arbejderhistorie* nr. 31, 1988, s. 49-63.
- Ambjörnsson, Ronny: *Den skötsamma arbetaren*. Malmo 1988.
- Amoroso, Bruno & Bjarne Andersson: *Sociologi og industri*. RUC 1975.
- Andersen, Dines: *Danskernes dagligdag 1987*. Bind 1 og 2. Kbh. 1988.
- Andersen, Svend Aage: *Salt og brød gør kinden rød. Arbejderliv i Århus 1870-1940*. Århus 1985.
- Andersen, Svend Aage: *Havnearbejderne i Århus - før containernes tid*. Århus 1988.
- Andersen, Svend Aage: Havnearbejderkultur - et forsøg på historisk antropologi. I: *Arbejderhistorie* nr. 33, 1989, s. 51-57.
- Andresen, Carl Erik m.fl.: *Arbejdererindringer*. Århus 1979.
- Antonsen, Chr.: *Placeringen af Danmarks Industri 1938-1960*. 1964.
- Arbejdsmiljøgruppen: *Arbejdsmiljø bd. 1*. Kbh. 1973
- Arbejdsmiljøgruppen: *Arbejdsmiljø bd. 2*. Kbh. 1974.
- Arbejdsmiljøgruppen: *Arbejdsmiljø bd. 3*. Kbh.
- Arensberg, Conrad M.: Field Methods and Techniques. I: *Human Organization*, vol. 8, nr. 1, 1949. s. 26-27.
- Arnskov, P.: *Slagelse By*. Århus 1917.
- Arvastson, Gösta: *Maskin Människan. Arbetets förvandlingar i 1900-talets storindustri*. Göteborg 1987.
- Askgaard, Helle: *En fabrik og dens omgivelser*. 1976.

B

- Bahr, Hans-Dieter og Richard Vahrenkamp: *Teknologi og kapital*. København 1976.
- Bardenfleth, Niels Gustav: *Tobak. I. Danskerne og Tobakken*. Kbh. 1992.
- Bartels, Arwed: *Die Strukturwandlung in der deutschen Zigarrenindustrie und ihre Ursachen*. Hamburg 1961.
- Bayer: *Dansk Provinsindustri, statistisk fremstillet*. 1885.
- Beck, Ulrich m.fl.: *Soziologie der Arbeit und der Berufe*. Reinbek 1980.
- Beerling Liisberg, H. C.: *Chr. Augustinus 1870-1900*. Kbh. 1900
- Beese, D. H. (red.): *Tobacco consumption in various countries*. London 1972.
- Bender, Henning: *Aalborgs industrielle udvikling fra 1735 til 1940*. Aalborgs Historie bd. 4. Aalborg 1987.

- Beretning fra Arbejds- og Fabrikstilsynets virksomheder*. Kbh. 1932
- Beretning fra Arbejds- og Fabrikstilsynets virksomheder*. Kbh. 1934-38.
- Berg, R.: *Det danske Haandværks Historie*. Kbh. 1919.
- Berner, Boel: *Teknikens värld. Teknisk förändring och ingenjörsarbete i svensk industri*. Lund 1981.
- Betænkning afgivet af den iflg. resolution ... Arbejderforhold...* Kbh. 1878.
- Betænkning fra Arbejdscommissionen af 1925. Del II*. Kbh. 1927.
- Biering, H.: *Børn og Tobak*. Kbh. 1917.
- Bille-Top (red.): *Arbejderhygiejne*. 1901 ff.
- Björklund, Anders: *Hamnens arbetare. En etnologisk undersökning av stuveriarbetet i Göteborg*. Stockholm 1984.
- Bloch Ravn, Thomas: Fra Svendelav til Fagforening. I *Arbejderhistorie* nr. 18, 1982. s. 3-16.
- Boddy, D. m.fl.: *Labour Problems of Technological Change*. Edinburgh 1970.
- Boehm, Ullrich: Ökonomisch-technische Entwicklung und Qualifikation. I: Reinhard Crusius m.fl.: *Berufsausbildung. Reformpolitik in der Sachgasse?*
- Boje, Per: *Det industrielle miljø 1840-1940. Kilder og litteratur*. Kbh. 1976.
- Borg, Vilhelm: *Industriarbejde og arbejderbevidsthed*. 1971.
- Bowey, Angela M.: *The Sociology of Organizations*. 1976
- Braun, Rudolf: *Industrialisierung und Volksleben. Gesellschaft in der Industrielle Produktion*. Köln 1973.
- Braverman, Harry: *Arbete och monopolkapital*. Stockholm 1977.
- Broch, Birthe: *Kvindearbejde og kvindeorganisering*. Århus 1977.
- Bruun, Henry: *Den faglige Arbejderbevægelse i Danmark indtil år 1900*. Kbh. 1938
- Bruun, Henry: *Tobaksarbejderforbundets historie*. Upubliceret manuskript (1949) (ABA.)
- Brændgaard, Asger: *Slagterisektorens strukturelle forandring*. Aalborg 1978.
- Bröndström: *Variation i arbetet. I & II*. Sthlm. 1972 og 1974.
- Buchanan, R.A.: *Industrial Archaeology in Britain*. Middlesex 1974.
- Bull, Edvard: *Arbeidermiljø*. Oslo 1972.
- Bull, Edvard: *Retten til en fortid*. Oslo 1981.
- Bunnage, David m.fl.: *Teknikken og arbejderen. Teknikkens konsekvenser for arbejde og uddannelsesforholdene inden for 3 industrielle brancher*. Bd. I og II. Kbh. 1974.

- Burawoy, Michael: *The Anthropology of Industrial Work*. I: *Ann. Rev. Antropol.* Vol 8, 1980, s. 231-66.
- Burchardt, Jørgen: Beskrivelser af fabriksanlæg - Dansk Tarifforenings arkiv. i: *Industrialismens bygninger og boliger, Det industrielle miljø*. Nr. 2, 1976, s. 26-31.
- Burchardt, Jørgen: *Industrialismens kraftmaskiner i Viborg Amt*. i: *MIV, Museerne i Viborg Amt*, nr. 6, s. 32-43.
- Burchardt, Jørgen m.fl.: *Arbejdererindringer - teori, metode og indsamling*, Erhvervsarkivets forlag 1979.
- Burchardt, Jørgen: *Arbejdererindringer*. i: *Industrialismens bygninger og boliger*, nr. 2, 1977.
- Burchardt, Jørgen m.fl. (red.): *De nye tider. Hvordan industrialiseringen forandrede vores dagligdag*, Nationalmuseets forlag 1978.
- Burchardt, Jørgen m.fl. (red.): *Midvejsrapport for projekt for indsamling af arbejdererindringer*, Slagelse." Bd. 1 „Tekst“, 1978. Bd. 2 „Bilag“, 1978.
- Burchardt, Jørgen m.fl. (red.): *Rapport om prøveindsamling i Slagelse*, Slagelse 1979 (2).
- Burchardt, Jørgen: *History of Work. An Example: Documentation of working Life in the Tobacco Factory „Vilh. Langes Tobaksfabrik“ 1873-1954*. i: *International Oral History Conference-rapport*. 1980.
- Burchardt, Jørgen: *Oral History. People's History and Social Change in Scandinavia*. i: *Oral History. The Journal of the Oral History Society*, vol. 8, no. 2, s. 25-29.
- Burchardt, Jørgen m.fl. (red.): *Grav hvor du står. Håndbog i at udforske et arbejde*. Kbh. 1982.
- Burchardt, Jørgen: *Fabrik*. Kbh. 1982.
- Burchardt, Jørgen: *Fabrikken som klassesystem. Overvejelser ved dokumentation af arbejdslivet*. I: *Nord Nytt* 1979 (2) nr. 3, s. 49 - 58.
- Burchardt, Jørgen: *Provincsindustri*. Faaborg 1984.
- Burchardt, Jørgen: *Industri & håndværk*. Ringe 1994.
- Bursell, Barbro: *Anlæggarna*. Stockholm 1984.
- C**
- Christensen, Erik: *Fagforeninger og lokalsamfund*. Esbjerg 1977.
- Christensen, Jørgen Peter: *Lønudviklingen inden for dansk håndværk og industri 1870-1914*. 1976.
- Cole, G.D.H.: *Grundtræk af den økonomiske historie*. 1954.
- Collin, Kjell: *Tobak*. 1963.
- D**
- Dahl, Svend og P. Engelstoft: *Dansk Biografisk Haandleksikon*. Bd. 2. 1923.
- Dahlström m.fl.: *Teknisk förändring och arbetsanpassning*. Sthlm. 1968.
- Dalgård, Knud: *Arbejderklassens økonomiske kår i Danmark i de sidste 50 år*. I: *Nationaløkonomisk Tidsskrift* 1926.
- Danske købstæders historie og deres erhvervsliv*. Kbh. 1917-1919.
- Danmarks søfart, handel & industri*. 1915-1918.
- Danmarks Industri & Håndværk (Dansk portrætgalleri)*. 1904-1906.
- De danske Byerhverv i Tekst og Billeder*. 1904-1911.
- Danske Amter og deres Mænd*. 1938.
- Danske Byer og deres Mænd*. u.å. (1916 ca.)
- Dansk Handel og Industri*. 1934.
- Dansk Industristat*. Kbh. 1934.
- Dansk Personalhistorisk Leksikon* 1938. (Omtale af V. Lange.)
- Dansk Storhandel og Industri*. u.å. (ca. 1920).
- Davidsson, Kerstin m.fl.: *Münchenbryggeriet. En arbetsplats under hundra år*. Stockholm 1978.
- Denta, Johan m.fl.: *De første 100 år*. Slagelse 1990.
- Dybing, Leif: *Arbeid og teknologi. En studie av A/S Egersunds Fayancefabriks C/ O 1920-1979*. Bergen 1982.
- Düll, K.: *Industriesozologie in Frankreich. Eine historische Analyse zu den Themen Technik, Industriearbeit, Arbeiterklasse*. 1975.
- E**
- Edquist, Charles og Olle Edqvist: *Sociala bärare av teknik. Brygga mellan teknisk förändring och samhällsstruktur*. Kristianstad 1980.
- Edquist, Charles: *Teknik, samhälle och energi*. Malmö 1977. 234 s.
- Ehn, Billy: *Arbetets flytande gränser. En fabriksstudie*. Borås 1981.
- Ek, Sven B.: *Qltur som problem*. Goteborg 1989.
- Ekdahl, Lars: *Arbete mot kapital*. Lund 1983.
- Elberg, Karen: *De indre landsbyer. Menneske & natur*, arbejdspapir 71. Odense 1995.
- Eliassen, P.: *Tobakken i Danmark*. 1912.
- Ellul, Jacques: *The Technological Society*. N.Y. 1964.
- Elster, Jon: *Explaining Technical Change. A Case Study in the Philosophy of Science*. Cambridge 1983. 273 s.
- Emerik, Ruth & Birthe Siim: *Kvindens arbejds- og levevilkår belyst gennem kvinder i tobaksindustrien*. Århus 1976.
- Engelstoft, Poul & Hans Jensen: *Bidrag til arbejderklassens og arbejderspørgsmålets historie*. Kbh. 1931.
- Eriksen, H.: *Fra den gamle tobaksfabrik*. Kbh. 1947.
- Ewald, Jesper: *Tobak gennem 150 år*. Aalborg 1937.
- F**
- Fabrikstilsynets beretning 1901-2*.
- Flagstad, Susanne Mørch & Susse Lausten: *Kontormiljøets historiske udvikling*. SBI Rapport 140. 1983.
- Fode, Henrik m.fl.: *Håndværkets kulturhistorie. Kapløbet med industrien. Perioden fra 1862-1980*. Kbh. 1984.
- Friedman, Andrew L.: *Industry & Labour*. London 1977.
- Friedman, G.: *The Anatomy of Work*. 1961
- Friedman, G.: *Industrial Society*. N.Y. 1967.
- Friis, F.R.: *Bidrag til Slagelse Bys Historie*. 1875 (1975).
- Friis, Finn T.B.: *Økonomiske og sociale forhold 1920-1939*. I: *Schultz Danmarks historie* bd. VI, s. 360-69, 370-81, 360-453.
- Friis, Peter og Peter Maskell (red.): *Teknologi- og regionaludvikling*. 1981.
- Friisberg, Gregers: *Teknologi og samfund*. 1984.
- From Lauridsen, Jørgen m.fl.: *Industriologi og udviklingen i arbejdskraftforbruget. Analyse og diskussion*. (*Sociologi*, nr. 5, 1979).

- Frykman, Birgitta Skarin: *Från yrkesfamilj till klassgemenskap*. Kungälv 1987.
- Frykman, Birgitta Skarin: Arbetarliv. Ett kulturellt perspektiv på arbetsliv. I: *Arbog for arbejderbevægelsens historie* 1992, s. 35-56.
- Frykman, Jonas m.fl.: *Moderna tider*. Lund 1985.
- Frykman, Jonas og Orvar Löfgren: *Den kultiverade människan*. Stkh. 1988.
- Frøsløv Christensen, Jens: *Tendenser i industriens udvikling*. 1982.
- Fukasz, György: Die wissenschaftlich-technische Revolution und die Veränderungen der Arbeit. i: *(Marxismus Digest* hft. 1, 1975, s. 38-61)
- Fägerborg, Eva: *Dokumentation av Mackmyra sulfitfabrik. Kulturbistoriska undersökningen*. Rapport nr 1. 1975.
- Fägerborg, Eva: *Arbetsliv. En handledning i dokumentation av arbetsplatser*. Nordiska Museet/ SAMDOK 1981.
- Fägerborg, Eva: *Bland sågspån och jössehåringar*. Värmlands Museum 1990.
- Fägerborg, Eva og Annette Rosengren: *Kramfors sulfitfabrik 1907-77. En etnologisk undersökning av arbetet vid fabriken*. Nordiska Museet/ Kulturhistoriska undersökningen. Rapport 5, 1969.
- G**
- Galskjøt, J.: *Ingemanns levnedsbog*. 1862. 2. del. s. 27 f
- Gamst, Frederick C.: An Integrating View of the Underlying Premises of an Industrial Ethnology in the United States and Canada. I: *Anthropological Quarterly*, vol. 50, nr. 1, 1977, s. 1-8.
- Gamst, Frederick C.: Toward a Method of Industrial Ethnology. I: *Rice University Studies*, vol. 66, no. 1, 1980, s. 15-42.
- Gardell, B.: *Produktionsteknik och arbetsglädje*. Sthlm. 1971.
- Gardell, B.: *Arbetsinnehål och livskvalitet. En sammenstilling og diskussion av samhällsvetenskaplig forskning rörande människan och arbete*. 1976.
- Gardner, Burleigh B.: The Factory as a Social System. I: William Foote Whyte (red.): *Industry and Society*. New York 1946. s. 4-20.
- Gardner, Burleigh B. og David G. Moore: *Human Relations in Industry. Organizational and Administrative Behavior*. Homewood 1945.
- Geertsen, Kirsten: *Arbejderkvinder i Danmark 1914-24*. SFAH nr. 5
- Geijerstam, Jan af: *Arbetets historia i Sverige. En guidebok till museer och miljöer*. Arbetets Museum, Norrköping 1990.
- Giedon, Siegfried: *Mechanization Takes Command. A Contribution to anonymous history*. Oxford 1949.
- Gierløff, Christian: *Tobakkens Krønike*. Oslo 1928.
- Glamann, K.: *75-foreningen 1875-1950*. Kbh. 1950.
- Granlund, J.: *Avlöningsformer. I: Arbetaren i belg och söcken*. Sthlm. 1949. s. 139-200.
- Graugaard, Esben: *R. Færch's tobaksfabrik. Holstebro 1869-1961*. Holstebro 1984.
- Graversen, Gert: *Arbejds miljøet og dets virkninger. I & II*. 1976.
- Grelle, Henning: *Tobaksarbejdere gennem hundrede år*. Kbh. 1987.
- Grenander-Nyberg, G.: Organisation och arbetsfördeling inom den svenska samnadsindustri kring 1900. I: *Liv och folkkultur I. Samfundet för svensk folkskoleforskning årskrift* 1948.
- Grenander-Nyberg, G.: Redskap som vitnesbörd. i: *RIG* 59, 1976.
- Gutman, Herbert G.: *Work, Culture, and Society in Industrializing America*. New York 1976.
- Göransson, Anita: *Från familj till fabrik*. 1988.
- Götebo, Pia: *Vätterleden. En etnologisk studie av ett motorvägsbygge. Projekt Anläggarna*. Rapport 2. Nord. Mus. 1979.
- H**
- Hansen, Annelise og Ulla Kleisdorff: *De kvindelige tobaksarbejdere i København 1871-1900*. Utrykt speciale 1978.
- Hansen, Frede: *Socialdemokratiet i Slagelse gennem 90 år. Mænd, der skabte store resultater*. Manuskript. u.å.
- Hansen, Henning (red.): *Levevilkår i Danmark. Statistisk oversigt 1988*. Kbh. 1988.
- Hansen, Jens Erik Frits: *Kilder til levestandarden i Danmark 1850-1900*. Kbh. 1974.
- Hansen, Max Kjær: *Cigaretforbruget 1920-50*. Kbh. 1950.
- Hansen, Oscar & Edvard Christensen: *50 års organisationshistorie 1901-51*. Kbh. 1951
- Hansen, Povl A. og Eva Jørgensen: *Arbejde, teknologi og reproduktion*. Roskilde 1981.
- Hansen, Povl A. m.fl.: *Teknologisk forandring og industriudvikling*. Roskilde 1982.
- Hansen, Svend Aage: 100 års økonomisk vækst. I: *Nationaløkonomisk Tidsskrift* bd. 110, hft. 5-6, 1972, s. 332-78.
- Hansen, Svend Aage: *Økonomisk vækst i Danmark*. Bd. 1-2. 1976-77.
- Hantverkere og fabrikker inom svensk tobakshantering 1686-1915*. Sthlm. 1950.
- Haraldsson, Kjell og Maths Isacson: *Från bondsåg till processindustri*. Uppsala 1981.
- Harris, Christopher: „Arbejdere? - Vi er ikke arbejdere! ...vi er haandværkssvende!“ I: *Dugnad* nr. 4, 1977, s. 13-17.
- Heertje, Arnold: *Economics & Technical Change*. London 1977.
- Hellspong, Mats og Orvar Löfgren: Etnologiska lokalundersökningar. I: *Fältarbetet. Synpunkter på etno-folkloristisk fältforskning*. Helsingfors 1968, s. 140-150.
- Hirschsprung, A.M., og Søner: årsberetninger diverse år.
- Historikergruppen: *Danmarks historie*. Kbh. 1951.
- Historisk Tidsskrift* 1979, nr. 3 (Företagshistoriske temanr.).
- Holm, B.T.: *Vor bys fabrik gennem 100 år*.
- Holm-Löfgren, Barbro: *Ansvar, avund, arbetsglädje. En folkskolestudie av människan i kontorskulturen*. Stockholm 1980.
- Holmgaard, Otto og Erik B. Nissen: *Slagelsebogen*. Slagelse 1968.
- Holzberg, Carol S. og Maureen J. Giovannini: *Anthropo-*

- logy and Industry: Reappraisal and New Directions. I: *Ann. Rev. Anthropol.* Vol. 10, 1981, s. 317-60.
- Hornby, Ove: *En analyse af industrialiseringen i Danmark i det 19. årh. med særlig henblik på udenlandske forudsætninger og investeringer.* Kbh. 1969 (speciale).
- Hornemann, E.: *Om Børns anvendelse i Fabrikker.* 1872 (1976).
- Horsfall, Alexander B. og Conrad M. Arensberg: Teamwork and Productivity in a Shoe Factory. I: *Human Organization*, vol. 8, nr. 1, 1949 s. 13-25.
- Humlum, Johannes: *Befolkningsstilvæksten i de største danske provinsbyer (1834-1942).* Det danske Marked, 1, 1942.
- Hunter, L.C. m.fl.: *Labour Problems of Technological Change.* Edinburgh 1970.
- Hyltoft, Ole: *Københavns industrialisering. 1840-1914.* Viborg 1984.
- Hyltoft, Ole: *Teknologiske forandringer i dansk industri 1870-1896* (under udgivelse.)
- Højrup, Anne Dorte: Det loyale, det retfærdige og det solidariske. Arbejdsbegreber hos kvinder på fabrik. I: Flemming Mikkelsen (red.): *Produktion & arbejdskraft.* Kbh. 1990 s. 305-326.
- I**
- Illustreret Tidende* VI, nr. 38.
- Ingelstam, Lars og Bernt Schiller: *Teknik och social förändring.* Lund 1981.
- Isacson, Mats: *Verkstadsindustrins arbetsmiljö. Hedemora Verkstäder under 1900-talet.* Lund 1990.
- Isacsson, Mats: *Verkstadsarbete under 1900-talet: Hedemora Verkstäder före 1950.* Lund 1987.
- J**
- Jacobsen, Arne: *Tobaksindustriens medlemmer 1875-1970.* 1970.
- Jansson, Lena: *RITSEM. En etnologisk studie av ett kraftverksbygge. Projekt Anläggarna nr. 1.* Rapport Nord. Museet 1979.
- Jaques, Elliot: *The changing Culture of a Factory.* London 1950.
- Jensen, Adolph: Arbejdslønnen i Danmark i 1892. *Nationaløkonomisk Tidsskrift* 3. bd. 1893.
- Jensen, Hj.: *Nogle små Tobaksspørgsmål.* Kbh. 1941.
- Johansen, Hans Chr.: *Den økonomiske og sociale udvikling i Danmark 1864-1901.* 1962.
- Johansen, Hans Chr., m.fl.: *Fabrik og bolig.* 1983.
- Johansen, Hans Chr.: *Industriens vækst og vilkår 1870-1973.* 1988.
- Johansen, Sisse m.fl.: *Kvindearbejde og kvindeorganisering. Belyst ud fra kvinderne i tobaksindustrien 1870-1900.* RUC 1979 (Speciale).
- Johnson, Richard: Three problematics: elements of a theory of working-class culture. I: John Clarke m.fl.: *Working Class Culture. Studies in history and theory.* London 1979, s. 201-237.
- Joyce, Patrick: *Work, society & Politics. The culture of the factory in later Victorian England.* Brighton 1980.
- K**
- Kaldal, Ingar: Fagorganisering og sosial kontroll med eksempler fra et sliperimiljø i Trøndelag. I: Birger Simonson & Annette Thörnquist (red.): *Arbete Genus Fackförening.* Göteborg, s. 249-267.
- Kaldal, Ingar: Arbeid å lite på. I: *Heimen* nr. 2, 1993, s. 91-105.
- Kaldal, Ingar: Kvinnene i papirfabrikken på Ranheim. I: *Arbok,* Trøndelag Folkemuseum 1992, s. 71-83.
- Kennerström, Bernt: *Katalog til „Land du välsignade“.* Sthlm. 1973.
- Kern, Horst & M. Schumann: *Industriearbeit und Arbeiterbewusstsein.* Bd. I & II. Frankfurt A/ M 1970.
- Kjeldstadli, Knut: Blemma, Bligutten og Blåskjegg. I: *Dugnad* 1981 nr. 3/ 4 s. 93-98.
- Kjeldstadli, Knut: *Jerntid. Fabrikksystem og arbeidere ved Christiania Spigerverk og Kværner Brug fra om lag 1890 til 1940.* Oslo 1989.
- Kleisdorff, Ulla: *De kvindelige tobaksarbejdere i København 1871-1900.* (Speciale).
- Klepp, Asbjørn: Tradisjon og kultur. i: *Norveg* 1980, nr. 23.
- Kocka, Jürgen: *Unternehmensverwaltung und Angestelltenschaft.* Stuttgart 1969.
- Kocka, Jürgen: *Unternehmer in der deutschen Industrialisierung.* Köln 1975.
- Kolstrup, Søren: *Vulcan - en fabrik i provinsen.* København 1981.
- Krak 1940.
- Krak (udg.): *Danmarks Ældste Forretninger.* Div. år.
- Krog-Lund, Inge-Britta: Udviklingen inden for den danske tobaksproduktion. I: *Fagligt Forum. Kulturgeografiske hefter* nr. 5, Kbh. 1975, s. 3-62.
- Kröber, Günter: Wissenschaft, Gesellschaft und wissenschaftlich-technische Revolution. i: (*Marxismus Digest* hft. 1, 1975. s. 3-24)
- L**
- Landes, David S.: *The Unbound Prometheus. Technological Change and Industrial Development in Western Europe from 1750 to the Present.* Cambridge 1969. 566 s.
- Larsen, Hans Kryger & Carl-Axel Nilsson: *Forbrug og produktion af industrivarer.* Odense 1989.
- Larsen, Keld Dalsgård: Indfaldsvinkler til arbejdslivets historie. I: *Årbog for arbejderbevægelsens historie* 1992, s. 57-78.
- Larsen, Steen Bille: Det Kgl. Biblioteks danske småtryksafdeling. I: *Meddelelser om forskning i Arbejderbevægelsens historie* nr. 5, Kbh. 1975.
- Lauridsen, John T.: *Klatterup. Et arbejderkvarter i Esbjerg 1890-1990.* Esbjerg 1992.
- Lauridsen, Jørgen From m.fl.: Industrisociologi og udviklingen i arbejdskraftsforbruget. I: *Sociologi* nr. 5, Kbh. 1979.
- Liisberg, Beering: *De danske byerbuer.* 1907.
- Liljeström, Rita: *Kultur och arbete.* Helsingborg 1979.

Lindqvist, Mats: *Klasskamrater. Om industriellt arbete och kulturell formation 1880-1920*. Sthlm. 1987.
 Lindqvist, Sven: *Gräv där du står*. Sthlm. 1978.
 Loewe, Walter: *Petum Optimum*. Borås 1990.
 Loewe, Walter: *Tobaksspinnarna*. Borås 1993.
 Lund, Reinhardt: *Danske undersøgelser indenfor arbejds-livet*. Kbh. 1962
 Lundin, Susanne: *En liten skaro är vi*. Malmö 1992.
 Lundvall, Bengt-Åke: *Teknologi og beskæftigelse*. 1982.
 Lupton, T.: *On the Shop Floor. Two Studies of Workshop Organization and Output*. Oxford 1963.
 Lysgård, Sverre: *Arbejderkollektivet*. Oslo 1969.

M

Mackeprang, Edv.: *Danske Arbejdsoverenskomster*. Kbh. 1909
 Mackeprang, Edv.: *Strejker og Lockouter i Danmark*. Kbh. 1909.
 Mackeprang, Edv.: *Arbejdstidens Længde og dens Betydning*. 1924.
 Madsen, Christian: *Gamle Slagelsebilleder I*. Slagelse. 1982.
 Madsen, Christian: *Gamle Slagelsebilleder II*. Slagelse 1984.
 Madsen, Rich. (red.): *Slagelse. Vestsjællands hovedstad*. 1947.
 Magnusson, Lars: *Arbetet vid en svensk verkstad. Munk-tells 1900-1920*. Lund 1987.
 Malmborg, Birgitta von (red.): *Arbetsliv. Dokumentation av industri och människa*. Kristianstad 1977.
 Malmgren: *Danmarks Industrielle Etablissementer*. I, II & III. 1888-90.
 Malmose, Claus: P. Wulffs cigarfabrik 1868-1914. I: *Er-bverushistorisk årbog* 1974, s. 71-145.
 Malmström, Kari Hoel: *Fabrik og bolig ved Akerselva. Et industrimiljø på 1800-tallet*. Oslo 1982.
 Marcson, Simon (ed.): *Automation, Alienation, and Anomie*. New York 1970.
Maskin Makt. Teknikens utveckling och arbetets för-ändring under industrialiseringen. Udg. af Riksstäl-lingar. 1977.
 Meakin, David: *Man & Work. Literature and Culture in industrial Society*. London 1976.
 Mendner, Jürgen: *Teknologisk udvikling i den kapitalistiske arbejdsproces*. Kungälv 1977.
 Merstrand, Even: *Arbejderorganisation og Arbejderkår i Danmark. 1884 til Nutiden*. Kbh. 1934.
 Merstrand, Even: *Kilder til Kendskab om Arbejdsforhold, særlige Lønforhold i 1870'erne*.
 Messenger, Betty: *Picking up the Linen Threads. A Study in Industrial Folklore*. 1978.
 Mickler, O. m.fl.: *Technik, Arbeitsorganisation und Arbeit*. Frankfurt A/ M 1975.
 Mikkelsen, Flemming (red.): *Produktion & arbejdskraft i Danmark gennem 200 år*. 1990.
 Milhøj, Poul: Nogle træk af forholdet mellem de industrielle lønninger i Danmark siden 1914. I: *Nationaløko-nomisk Tidsskrift* 1948.
 Milhøj, Poul: *Lønudviklingen i Danmark 1914-1950*. Kbh. 1954.
 More, Charles: *Skill and the English Working Class, 1870-1914*. London 1980.

Munch, P.: Det danske folks livsvilkår 1864-1914. I: *Schulz Danmarks historie* bd. V, s. 568-631.
 Myhre, Jan Eivind: Studiet av arbejdsmiljø i Kristiania i forrige århundre. I: *Dugnad* nr. 4 1977, s. 18- 30.
 Müller Jens mfl.: *Samfundets Teknologi - Teknologien i Samfundet*. 1984.
 Møller, Anders Monrad: *Pigemagerne i Stubbekøbing*. Nykøbing Fl. 1985.

N

Netterstrøm, Sv. E.: *Tobaksmonopolet*. Kbh. 1922.
 Nielsen, Axel: *Industriens historie i Danmark*.
 Nielsen, Kurt Aagaard: *Kvalifikationsstruktur og klasse-struktur*. 1976.
 Nielsen, Nils Jul og Lykke Lafarque Pedersen: *Fra mor-gen til aften - fra vugge til grav. I: Årbog for arbejder-bevægelsens historie* 1992, s. 95-116.
 Nielsen, Richard G.: *Mennesker og miljøer i det gamle Slagelse*. Slagelse 1976.
 Nilsson, Carl-Axel og Lennart Schön: *Factories in Swe-den 1820-1870. A typological approach*. I: *Economy and History* vol. XXI:2, s. 89-103.
 Nilsson, Carl-Axel og Hans Kryger Larsen: *Forbrug og produktion af industrivarer*. Odense 1989.
 Nilsson, Staffan: *Bryggeribyggnader. En studie i svensk industriarkitektur 1846-1918*. Borås 1979.
 Norn, Otto: *En købstads industrialisering*. Horsens 1973.
 Norwin, W. & T. Egebjerg: *Cigar og Tobaksfabrikanter-nes Forening af 20. Juni 1875*. Kbh. 1925.
nyeste tobaksfabrikant, Den
 Nyrop, C.: *Haandværksskik i Danmark*. Kbh. 1903.
 Nørregård, Georg: *Arbejdsforhold indenfor dansk hånd-værk og industri 1857-1899*. Kbh. 1943.

O

Olsson, Lars: *Då barn var lönsamma*. Borås 1980.
 Olsson, Lars: ...Vi stå här som saljare och köpare gentemot hvarandra... Om arbete, kultur och medvetande bland svenska typografer 1880-1910. I: *Katia Båsk m.fl. (red.): Arbetarklassen i samballets vardag*, 1991, s. 190-210.
Oplysninger om Arbejdernes Økonomiske Vilkår i Kon-geriget Danmark i Året 1872. Kbh. 1874. (Udg. af In-denrigsministeriet).
Oversigt over de indkomne besvarelser til Arbejderkom-missionen. 1. udg. Kbh. 1977.

P

Pedersen, Jørgen: *Arbejdslønnen i Danmark under skif-tende konjunkturer i perioden ca. 1850-1913*. 1930.
 Pollard, Sidney: *Factory discipline in the Industrial Revo-lution*. I: *Economic history review*, årg. 1963-64, vol 16, p. 254-271.
 Pollard, Sidney: *The Genesis of Modern Management*. London 1965.
 Popitz, H. m.fl.: *Technik und Industriearbeit. Soziologi-*

sche Untersuchungen in der Hüttenindustrie. 1976.
Projektgruppe Automation und Qualifikation: *Theorien über Automationsarbeit*. Band. III. 1978.

R

Rasmussen, Eigil: *Den 28. maj 1841 var også en tirsdag*. Slagelse 1991.
Rawerts: *Kongeriget Danmarks Industrielle Forhold*. Kbh. 1850.
Redfield, Robert: *The Little Community*. Uppsala 1955.
Rigsdagstidende. Diverse år.
Robert, Joseph C.: *The Story of Tobacco in America*. 1967.
Roethlisberger, F. J. og William J. Dickson: *Management and the Worker*. 1939
Rosander, Lennard: *Tobaksindustriens arbetare i Stockholm 1875-1915. Arbets- och levnadsförhållanden*. Sthlm. 1978. Betyg C1, nr. 872.
Rostgård, Marianne, Arne Remmen, Jens Christensen (red.): *Samfundet i teknologien*. Aalborg 1990.
Rose, Michael: *Industrial Behaviour. Theoretical Development since Taylor*. Middlesex 1975.

S

Sabel, Charles F.: *Work and Politics. The division of labor in industry*. Cambridge 1982.
Sahlström, Anna-Lisa: *Och visslan skrek. En berättelse om tobaksänglar*. Helsingfors 1992.
Salomonson, Karin og Magnus Wikdahl: *Varvet som var. Rapport från dokumentationsprojektet vid Öresundsvarvet i Landskrona, bösten* 1982. Lund 1984.
Sammenslutningen af Arbejdsgivere inden for Cigarindustrien i Danmark 1903-38. Kbh. 1938.
Sandqvist, Inga-Britta: *Teknik och samhälle. Sverige i tiden 1900-1920*. Sthlm. 1977.
Sayles, Leonard R.: A Case Study of Union Participation and Technological Change. I: *Human Organization* vol. 11, nr. 1. 1952, s. 5-15.
Sauer, Walter: *Der dressierte Arbeiter*.
Saul, S.B. (red.): *Technological Change. The United States and Britain in the 19th Century*. London 1970. 198 s.
Saville, John: Interviews in Labour History. I: *Oral History*. Vol. 1, nr. 4, s. 92-106.
Scharling, W.: Det 19. Årh.s Fremskridt og dets Betydning for Arbejdernes Levevilkår. I: *Nationaløkonomisk Tidsskrift* nr. 46. 511.
Scharling, W.: Den danske Arbejderstands Økonomiske Vilkår. I: *Nationaløkonomisk Tidsskrift* nr. 4, 218 & 321.
Schumm, Garling, Ursula: *Herrschaft in der industriellen Arbeitsorganisation*. 1972.
Sejr, Emanuel: I den gamle Tobaksfabrique. I: *Den gamle By's årbog* 1932 og 1933.
Sestoft, Jørgen: *Arbejdets bygninger. Danmarks Arkitektur*. 1979.
Sillén, Gunnar: *Stiga vi mot ljuset. Om dokumentation av industri och arbetarminnen*. 1977.
Selvén-Garnert, Eva (red.): *Tumme med tingen. Om det materiellas roll i museernas samtidsdokumentation*. Stockholm 1992.
Spannow, Karen Ellen: *Tobak. II. Menneskene og Tobakken*. Kbh. 1992.
Statistiske Efterretninger: 7. årg. nr. 24 1915: Mindre bemidlede familiers husholdningsudgifter i oktober 1915.
Statistiske Efterretninger: 1927 De arbejdsløses forhold.
Statistiske Meddelelser: 4.28.2 Arbejds løn i industrien 1906.
Statistiske Meddelelser: 4.58.4 Arbejdsinvaliditet 1916.
Statistiske Meddelelser: 4.45.3 Handels og kontomedhjælper 1914.
Statistiske Meddelelser: 4.(8,19,38,54,66,75,88) Strejker og lockouter 1897-1930.
Statistiske Meddelelser: 4.49.2 Arbejdsoverenskomster i Danmark 1915.
Statistiske Meddelelser: 4.81.1 Arbejdsoverenskomster i Danmark 1928.
Statistiske Meddelelser: 4.98.2 De arbejdsløses forhold 1927.
Statistiske Meddelelser: 4.86.2 Folketællingen 1930.
Statistiske Meddelelser: 4.78.1 (1927) Arbejds lønnen i industrien 1914-25.
Statistiske Meddelelser: 4.76.1 (1926) Folketællingen 1926.
Statistiske Meddelelser: 4.74.2 (1926) Arbejds løsheden 1920-24.
Statistiske Meddelelser: 4.69.5 (1925) Husholdningsregnskaber 1922.
Statistiske Meddelelser: 4.63.1 (1921) Folketællingen 1921.
Statistiske Meddelelser: 4.61.4 (1921) Arbejds løsheden 1915-19.
Statistiske Meddelelser: 4.51.1 (1916) Folketællingen 1916.
Statistiske Meddelelser: V.18.5. (1915) Arbejds løsheden 1910-14.
Statistiske Meddelelser: 4.37.11 (1911) Folketællingen 1911.
Statistiske Meddelelser: 4.30.1. (1909) Produktionsstatistik 1905.
Statistiske Meddelelser: 4.32.1 (1910) Håndværker og industritællingen 1906 - arbejdsløshed.
Statistiske Meddelelser: 4.28.2 (1908) Håndværker og industritællingen 1906 - arbejdstid.
Statistiske Meddelelser: 4.23.3 (1907) Håndværker og industritællingen 1906 - arbejdstid. Foreløbig.
Statistiske Meddelelser: 4.21.1 (1906) Folketællingen 1906.
Statistiske Meddelelser: 4.10.3 (1901) Folketællingen 1901.
Statistiske Meddelelser: 4.6.6 (1900) Danske Arbejderfamiliers forbrug 1897
Statistiske Meddelelser: 4.6.2 (1900) Arbejds løn m.m.
Statistiske Meddelelser: 4.2.5 (1898) Håndværk og industritællingen 1897 - foreløbig.
Statistiske Meddelelser: 3.12.1 (1892) Folketællingen 1890.
Statistiske Meddelelser: 3.4.4 (1882) Folketællingen 1880.
Statistiske Meddelelser: 2.12.1 (1875) Folketællingen 1870.
Statistiske Meddelelser: 1.6.6 (1861) Folketællingen 1860.
Statistisk Tabelværk: V.A.18 (1929) Erhvervstællingen 1925.
Statistisk Tabelværk: V.A.12 (1917) Håndværk og Industritællingen 1914.
Statistisk Tabelværk: V.A.1 (1899) Håndværk og Industritællingen 1897.
Statistisk Tabelværk: V.A.7 (1909) Håndværk og Industritællingen 1906.
Statistisk Tabelværk: 2.12.1 (1856) Folketællingen 1855.
Statistisk Tabelværk: 2.1 (1850) Folketællingen 1850.
Statistisk Tabelværk: 1.10 (1846) Folketællingen 1845.

Statistisk Tabelværk: 1.6 (1842) Folketællingen 1840.
Statistiske Undersøgelser: Nr. 19, 1966. Befolkningsudvikling og sundhedsforhold 1901-68.
 Stauning, Th.: *Danske Tobaksarbejderes Organisation*. Kbh. 1921.
 Stauning, Th.: (erindringer)
 Stavnsbjerg, Helge: Arbejderkvinderne blev først organiseret 1937. I: *Skivebogen 1977.*, s. 35-58.
 Strømstad, Poul (red.): *Mennesket & Maskinen*. Kbh. 1980.
 Strømstad, Poul: Artisan Travel and Technology Transfer to Denmark, 1750-1900. I: Kristine Bruland (red.): *Technology Transfer and Scandinavian Industrialisation*. Oxford 1991, s. 135-156.
 Sveistrup, P.P.: *Tobaksindustriens Indsats i det danske Samfunds Økonomi*. Kbh. 1945.
Svenska Tobaksmonopolet a. b. Minneskrift 1915-1940. Sthlm. 1940.
 Sæther, Per: Studiet av arbejdsmiljø. Etnologisk studie-felt med behov for nye metoder? I: *Dugnad* nr. 4, 1977, s. 39-45.
 Søndergård Kristensen, Tage: *Arbejds miljø og helbred i tobaksbranchen*. Kbh. 1981.
 Sørensen, Preben: *Under herrer og mestre. - om arbejds-vilkår og Danmarks første storkonflikt i 1794*. 1992.

T

Tessmann, Kurt H.: Zur Kritik des technologischen Determinismus. i: (*Marxismus Digest* hft. 1, 1975, s. 62-80).
 Thompson, E.P.: *The Making of the English Working Class*. 1961.
 Thompson, E.P.: *Herremagt och folklig kultur*. Malmö 1983 (1).
 Thompson, Paul: *The Nature of Work*. London 1983 (2).
 Thomsen, Niels Th.: *Fra Tobaksblad til Cigar*. Kbh. 1928
 Tiedemanns Tobaksfabrik (udg.): *Tiedemanns Tobaksfabrik 1778-1978. Blader af tobakkens historie*. 1978.
Tobak. Årg. 1924-1937.
 Tobaksarbejderforbundet i Danmark: *Beretning 1917-23*.
 Tobaksarbejderforbundet i Danmark: *Beretning 1925-68*.
 Tobaksarbejderforbundet i Danmark: *Beretning 1968-71*.
 Tobaksarbejderforbundet i Danmark: *Protokol 11. kongres 1917*.
 Tobaksarbejderforbundet i Danmark: *Protokol 14. kongres 1932 - 24. kongres 1971*.
 Tobaksfagenes Fællesudvalg (udg.): *Lærebog til brug ved den faglige undervisning indenfor tobaksfagene*. Kbh. 1952 (stencil).
 Tobakskommissionen: *Betænkning* Kbh. 1929.
 Trap, J.P.: *Danmark*. 1964. 5. udg.
 Trap, J.P.: *Kongeriget Danmark*. 1926. 4. udg.
 Trap, J.P.: *Kongeriget Danmark*. 1904. 3. udg.
 Trap, J.P.: *Kongeriget Danmark*. 1879. 2. udg.
 Trap, J.P.: *Kongeriget Danmark*. 1859.
 Trolle, Ulf m.fl.: *Om tobak i Sverige 1915-65*. Sthlm. 1965.

U

Ussing-Olsen, P. og Leif Kofoed Ærø: *Børn på fabrik i Danmark i 1880'erne*. Kbh. 1974.

W

Waidtløw, Poul: *Fabriksliv*. Kbh. 1947.
 Wallman, Sandra (ed.): *Social Anthropology of Work*. London 1979.
 Warner, W. Lloyd: The Committee on Human Relations in Industry. I: *Society for Applied Anthropology*, vol. 4, nr. 2 1945, s. 1.
 Warner, W. Lloyd og J. O. Low: *The Social System of the Modern Factory. The Strike: A Social Analysis*. Yale 1947.
 Watson, Tony J.: *Sociology, Work and Industry*. London 1980.
 Wedebye, Thorkild: *Arbejdernes levestandard 1840-1914*. (Opg. til statsvidenskab).
 Westergård, Harald: Om arbejdslønnen i Købstæderne i 1892. I: *Nationaløkonomisk Tidsskrift* 1894. 3 rk, nr. 2.
 Westlander, G.: *Arbetets vilkor och fritidens innebåll*. 1976.
 Whyte, William F. og Burleigh B. Gardner: Facing the Foreman's Problems. I: *Applied Anthropology*. Vol 4, nr. 2, 1945 s. 1-28.
 Whyte, William F. (red.): *Industry and Society*. New York 1946.
 Whyte, William F.: Patterns of Interaction in Union-Management Relations. I: *Human Organization*, vol. 8, nr. 4, 1949, s. 13-19.
 Whyte, William F. m.fl.: *Money and Motivation. An Analysis of Incentives in Industry*. New York 1955.
 Wiene, Inger: *En historie om kvindelige håndværkere i 200 år*. Kbh. 1991.
 Wikander, Ulla: *Kvinnors och mäns arbeten. Gustavsberg 1880-1980*. Lund 1988.
 Wikdahl, Magnus: *Varvets tid. Arbetarliv och kulturell förändring i en skeppsbyggerstad*. Värnamo 1992.
 Willerslev, Richard: *Studier i dansk industrihistorie 1850-1880*. 1952.
 Willerslev, Richard: Træk af den industrielle udvikling 1850-1914. I: *Nationaløkonomisk Tidsskrift* 92. 1954.
 Willis, Paul: *Learning to labour*. 1977.
 Willis, Paul: Shop-floor culture, masculinity and the wage form. I: John Clarke m.fl.: *Working Class Culture. Studies in history and theory*. London 1979 s. 185-200.
 Woodward, J.: Management and technology I: Tom Burns (red.): *Industrial man*. Middlesex 1969.
 Wulffs Cigarfabrik. 1943 (jubileumsskrift).

Z

Zeuthen, F.: *Danske Ulykkesinvalider*. Kbh. 1918.
 Zimbalist, Andrew (red.): *Case Studies on the Labor Process*. New York 1979.

Å

Åmark, Klas: Från kaos till ordning. Forskning på 80-talet. I: *Arbetarhistoria* nr. 31-32. Stockholm. S. 46-57.

Utrykte kilder

Lokalhistorisk Arkiv for Slagelse og omegn

Interview ved projekt Arbejdererindringer:

Herluf Jensen

Grethe Nielsen nr. 1

Grethe Nielsen nr. 2

Grethe Nielsen nr. 3

Jens Olsen nr. 1

Jens Olsen nr. 2

Poul Hjort nr. 1

Poul Hjort nr. 2

Poul Hjort nr. 3

Hartvig Philipsen

Ingv. Larsen

Chr. Larsen nr. 1

Chr. Larsen nr. 2

Paula Rosendal

Knud Kristensen

August Petersen nr. 1

August Petersen nr. 2

August Petersen nr. 3

Arne Jørgensen

Dusinius Petersen

Frederikke Jørgensen

Børge Lorentzen

Poul Petersen

Interview med Chr. Petersen (egne notater)

Erindring: Valdemar Christensen

Erindring: Alfred Henriksen

Diverse billeder

Diverse prislister

Arbejderbevægelsens Bibliotek og Arkiv:

Medlemsblad for Skråtobaksarbejderforbundet 1919-14.

Tobak. 1931-35.

Tobaksarbejdernes Fagblad. Årgangene 1919 - 1980.

Forhandlingsprotokol for Skråtobaksarbejderforbundet 1913-22.

Tobaksarbejderforbundet. Konflikter 1960-1976.

Tobaksarbejderforbundet. Korrespondence angående understøttelsessager, Slagelse 1954-1979. A-kassen.

Erbverusarkivet:

Dansk Tarifforening, fabriksbeskrivelse 1955.

Dansk Tarifforening, fabriksbeskrivelse 1916.

Schmalfelds fabrikker. Produktionsmidler 1920-1931.

Schmalfelds fabrikker. Mesterbog.

Det Kongelige Bibliotek:

Diverse billeder.

Love Tobaksarbejdernes Hjelpekasse 1910, 1911, 1923, 1950.

Love Tobaksarbejdernes afd. Slagelse 1900, 1924, 1934.

Diverse prislister.

Tobaksarbejderforbundet. Slagelse afdeling. Kongresfor-slag 1945.

Landsarkivet for Sjælland:

Register over Haandværkssvende, der arbejder her i By-en. 1880-1905.

Folketællinger. Diverse årgange.

Borgerskabsregister 1801-1897.

Borgerskabsprotokol. 1858-1893.

Skifteprotokoller. Div. årgange.

Nationalmuseet:

Diverse billeder.

Rigsarkivet:

Arbejder-Befolkningens Vilkaar 1871/1872.

Arbejds- og Fabrikstilsynet, Protokol, 1. insp. 1874-82.

Erbvervstællingen 1872/1873.

Erbvervstællingen 1925.

Erbvervstællingen 1935.

Erbvervstællingen 1948.

Industrietællingen 1871-1872.

Folketællingen 1880.

Folketællingen 1930.

Produktionsstatistik 1928.

Produktionsstatistik 1933.

Produktionsstatistik 1938.

Slagelse Kommune:

Byggesagsarkiv. Tegninger 1903, 1907, 1919, 1924, 1925, 1928, 1943.

Tobaksarbejdernes fagforening, Slagelse:

Forhandlingsprotokol for Tobaksarbejdernes Hjelpekasse for Slagelse og omegn 1909-1964.

Forhandlingsprotokol for Tobaksarbejderne, Slagelse 1918-1927.

Forhandlingsprotokol for Tobaksarbejderne, Slagelse 1927-1934.

Forhandlingsprotokol for Tobaksarbejderne, Slagelse 1934-1940.

Forhandlingsprotokol for Tobaksarbejderne, Slagelse 1940-1945.

Forhandlingsprotokol for Tobaksarbejderne, Slagelse 1945-1969.

Forhandlingsprotokol for Skråtobaksarbejderne, Slagelse 1913-1922.

Skandinavisk Tobakskompagni

Prislister m.v.

Fotografier og illustrationer

Slagelse Lokalarkiv: omslag, s. 19, 26, 27, 29, 30, 31, 32, 36, 37, 39, 47, 48, 53, 55, 57, 60, 66, 68, 70, 71, 73, 74, 75, 78, 87, 92, 99, 103, 105, 109, 116, 134, 135, 136, 137, 138

ABA:50

Tobaksarbejdernes Fagblad: s. 41, 42, 58, 123

Tobaksfagene, gengivelse fra: 46, 51, 52

Grelle, gengivelse fra: s. 40

Bardenfleth, gengivelse fra: s. 18

Madsen, gengivelse fra: s. 20

Trap: s. 21

Nationalmuseet: s. 22

Glamann, gengivelse fra: s. 23

Blader av tobakkens historie, gengivelse fra: s. 25

Skandinavisk Tobakskompagni: s. 28, 63, 69

Slagelse Museum: 100

Mikkel Burchardt: s. 59, 64

Jørgen Burchardt: s. 38, 100

Noter

- 1 Erindring nr. 130. Noterne i denne og efterfølgende erindringer refererer til de arkiverede erindringer på Slagelse Lokalarkiv. Af hensyn til anonymisering er personerne ikke gengivet ved navn.
- 2 Vi bruger stadig en meget stor del af vores tid på arbejdet, på trods af at arbejdstiden de sidste årtier er blevet nedsat væsentligt. Ifølge Socialforskningsinstituttets undersøgelse „Danskernes dagligdag 1987“ af Dines Andersen, havde de fleste fuldtidsarbejdende i det daglige mere tid på arbejdet end de totalt havde af fritid (her ses bort fra tid til søvn, rengøring etc.) Selv hvis weekenderne bliver talt med, er arbejdstiden i de fleste tilfælde stadig længere end fritiden. F.eks. var bruttoarbejdstiden for en fuldtidsarbejdende mand på mellem 25 og 44 år 6 timer og 27 minutter, mens der tilsvarende var 6 timer og 13 minutter til fritiden (Bilagstabel 1.17, s. 54-55 i bind 2.) Det må dog bemærkes, at ferier ikke er medregnet.
I Gamst 1977 findes en tilsvarende argumentation for, at man skal beskæftige sig med arbejde. Bl.a. nævner han hvorledes arbejdet er statusgivende med eksempel fra sammenkomster, hvor man spørger til fremmede "hvad laver du?" for at lære dem at kende.
- 3 Galskjøt 1862, s. 27-28.
- 4 Oplysningerne fortrinsvis fra Glaman, Bardenfledt, Spannow og Om tobak i Sverige.
- 5 Betegnelserne cigar og cigarillos har været bestemt af regler om afgifter. Bestemmelserne har været fastlagt efter skiftende vægtsmæssige afgrænsninger. I 1917 hørte varer over 3 g til cigarer og under denne vægtgrænse, cigarillos. I 1918 steg den til 3 1/4 g og i 1928 til 3 1/2 g. (Sammenslutningen af Arbejdsgivere s. 223.)
- 6 Kurver opstillet efter tal fra Glamann.
- 7 Ibid.
- 8 Ibid.
- 9 Grafen er opstillet efter tal fra Henning Hansen.
- 10 Stigningen i forbruget havde forskellig vækst i forskellige tidsperioder. I 1874-1891 var den årlige gennemsnitlige vækst på 1,1% om året, 1891-1916 på 2,8% mens der var en nedgang på 1% i 1916-29. Den store stigning kom igen i perioden 1929-1960 med 2,6% årligt (Nilsson 1989, s. 34.)
- 11 I 1903 var afgifterne på tobak 3% af landets forbrugsafgifter. I 1936 var tallet nået op på 20%. Ved finansloven for 1996 regner man med afgifter på 7.2 milliarder kr. Når vi medtager moms, vil staten få en samlet indtægt på tobakken på mere end 10 milliard kr.
- 12 Hvis man medtager alle småværksteder og hjemmeproduktion var tallet snarere 2.000 (Sammenslutningen af Arbejdsgivere... s. 201.)
- 13 Det var f.eks. tilfældet i 1927 (kompensation af tab af indtægter ved tinglysning), i 1932 (tilvejebringelse af midler til krisehjælp for landbrugere og arbejdsløse), i 1939 og 1940 en meget drastisk forhøjelse til en almindelig meget slunken statskasse, i 1941 (for dækning af udgifter til købekort for manufakturvarer), i 1943 (for opslugning af pengereguleringen; altså et redskab til en generel økonomisk regulering.)
- 14 Oplysningerne bygger fortrinsvis på Glamann 1950, Stauning 1921 og Grelle 1987.
- 15 Ved stiftelsen af organisationen for provinsens arbejdsgivere spillede Vilhelm Lange en aktiv rolle. Det var især modsætningen til de københavnske fabrikanters ledende rolle, man forsøgte at imødegå. Om Langes deltagelse i tobakspolitik, se Glamann 1950 s. 70, 73 f., 88, 229 f.
- 16 Vilh. Lange var medlem af organisationen fra starten jfr. Glamann.
- 17 Erhvervstællingen 1935.
- 18 Oplysningerne i afsnittet bygger fortrinsvis på Arnskov, Madsen, Danske Byer og deres Mænd, Borgerskabsregister og Borgerskabsprotokol.
- 19 Selvom tobaksfabrikationen var en af de største fabriksområder i 1800-tallet, fandtes der ikke engang aktieselskaber i branchen så sent som i 1895 (Johansen 1988, s. 66.) Ejeren klarede oftest selv at skaffe kapitalen.
Det har ikke været muligt at fremskaffe regnskabsmateriale fra Vilh. Langes Tobaksfabrik, som kunne vise årlige udgifter til råmaterialer, lønninger og investeringer. Imidlertid kan generelle tal fra branchen generelt 1936 give en vis fornemmelse af varens prisfastsættelse (fra S sammenslutningen af Arbejdsgivere.. s. 247):
10% Råtobak

- 8% Told
- 6% Anden told + emballage
- 30% Bearbejdningssværdi
- 22% Beskatning
- 24% Avance (detail & engros)
- 100% I alt

- 20 Uddrag fra Borgerskabsregister. Oplysningerne må dog tages med et vist forbehold, da registeret er svært læselig. De manglende fabrikanter er bl.a. omtalt i Register over Haandværkssvende, der arbejder her i Byen.
- 21 Der findes et tilsvarende stik fra 1600-tallets slutning. Det er fra Holland og kaldes "De Tobakspinder". Det er gengivet i Bardenfleth s. 11, men motivet er spejlvendt. Det viste stik er gengivet fra omslaget på Blader af tobakkens historie.
- 22 Richard G. Nielsen s. 38.
- 23 Oplysninger til afsnittet stammer fortrinsvis fra Illustreret Tidende, Danske Byerhverv, Danske Amter, Danske Byer, Dansk Handel, Dansk Tarifforening, div. erindringer, Glamann og Jacobsen.
- 24 Cigarafdelingen blev muligvis drevet i kompagniskab med Ostenfelt. Det er i hvert fald angivet i nekrologen for Sigfred Lange i Sorø Amtstidende, at Ostenfelt var kompagnon. Fra anden kilde ved vi dog, at han omkring 1894 drev egen virksomhed. I samme nekrolog er også angivet, at Sigfred Lange længe ikke havde besluttet sig for, om han ville overtage virksomheden. Her var der tale om, at Aug. Kongsted, nu Løvens Fabrikker, var en mulig køber. Begivenhedsforløbet har dog ikke kunnet stadfæstes nærmere.
- 25 Overgang til aktieselskabsformen følger den generelle tendens i tiden, hvor de fleste store virksomheder i branchen var blevet omdannet til aktieselskaber. Men kapitalkravet var generelt stadig ikke nær så stort som i andre brancher, og aktierne blev derfor ikke spredt på særlig mange hænder - som det også var tilfældet i Slagelse (se Johansen 1988, s. 159.)
- 26 Kilde: Glamann.
- 27 Se Hyldtoft u.u.
- 28 Flere kilder angiver 1928, men ifølge „Sammenlutningen af Arbejdsgivere..." fandtes maskinen allerede i 1927 (s. 69.)
- 29 Indførelsen af maskiner foregik fra midten af 1920'erne. I 1928 var Perfecto-maskinen den fremherskende, med ca. 16 installerede maskiner. Men det blev Formator, der for alvor medførte mekaniseringen. Således fandtes allerede i 1930 mere end 100 maskiner af dette fabrikat.
- 30 Det var måske dette forhold, som gjorde sig gældende, da firmaet ikke tilsluttede sig en fælles indkøbs- og fordelingsordning sammen med stort set alle øvrige fabrikker i landet (Glamann s. 173.)
- 31 Kilde: Glamann.
- 32 En anden undtagelse var dog råtabakslageret, som igennem hele den sidste del af virksomhedens historie fandtes i bygninger i Svendsgade eller Bredegade samt frilageret i København. Men disse lokaler var ikke deciderede arbejdssteder, undtagen når råtabakken skulle hentes.
- 33 Kilde: Indberetninger til Tobaksarbejderforbundet fra Tobaksarbejdernes Fagforening, Slagelse. Tallene blev gengivet i Tobaksarbejderforbundets Fagblad. For at undgå misvisninger p.g.a. sæsonsvingninger, er der søgt at benytte tal fra september måned.
- 34 Se en nærmere beskrivelse af overtagelsesforløbet i Graugaard s. 283 f. Interessant er det at se, at forhandleren fra Vilh. Langes side var direktør Kargaard Thomsen fra Slagelse Valsemølle, som kun var næstformand i selskabet.
- 35 Oplysninger fra Erhvervstællingen 1947. Ifølge Om Tobak lå investeringer i den svenske tobaksindustri på et jævnt niveau på lidt over 1% 1916-1960. Herefter mere end fordobledes de årlige investeringer.
- 36 Denne udvikling svarer pænt til det generelle billede af tobaksindustrien. Det antages, at lukningen af mindre virksomheder skyldes manglende stor-driftsfordele (Johansen 1988, s. 223.)
- 37 Ifølge grafisk fremstilling i Bardenfleth, s. 134-135, foregik rekonstruktionen via en sammenslutning med det københavnske firma Brødr. Braun, hvilket ikke omtales hos Jacobsen. Det har ikke været muligt at få forholdet bekræftet. Måske har forbindelsen til Braun bestået i en aftale omkring afsætning.
- 38 Bardenfleth nævner allerede 1954 som overtagelsesår. Måske overtog Skandinavisk Tobakskompagni rettigheder til varemærker for cigarer o.l. allerede i 1954, mens skråvarerne blev overtaget i 1966. Dette forhold har det ikke været muligt at få bekræftet.
- 39 Oplysninger til afsnittet stammer fortrinsvis fra div. erindringer, firmaets årsberetninger, Jacobsen, Grelle og Tobaksarbejdernes Fagblad.
- 40 I statistikken fra Dansk Tobaksarbejderforbund angives de første år "dobbelt cigarillosmaskiner", mens det de sidste år hed "enkelt cigarillosmaskiner".
- 41 Oplysningerne bygger fortrinsvis på div. erindringer, Dansk Tarifforening, Tobaksfagenes Fællesudvalg, Glamann, Bardenfleth, Om tobak i Sverige, Graugaard, Tobaksarbejderforbundets Fagblad, div. forhandlingsprotokoller fra Tobaksarbejdernes Fagforening i Slagelse, forhandlingsprotokol fra Skråtobaksarbejdernes Fagforening i Slagelse, diverse prislistes Kgl. Bibliotek, Produktionsstatistik div. år og Erhvervstællingen div. år. Studiet er begrænset til en beskrivelse af den driftsmæssige enhed med produktion, administration og arbejdskraftsstruktur, mens hele virksomhedens drift i sin fulde bredde ikke er behandlet. F.eks.

- er økonomiske og markeds-mæssige strategier kun omtalt, når de har haft en direkte betydning for driften (jfr. Kjeldstadli, som benytter samme afgrænsning - Kjeldstadli 1989 s. 63 og s. 467.)
- 42 Den samme fordel i at den undersøgte virksomhed havde uændrede produkter, har også været tilfælde ved studiet af porcelænsfabrikken Gustavsberg (se Wikander 1988 s. 27.)
- Det bemærkes iøvrigt om porcelænsfabrikken, at den nye produktionsteknik efter 2. verdenskrig i høj grad forandrede selve resultatet af arbejdet. Dette er også tilfældet for tobaksproduktionen, hvor f.eks. cigareernes dæksblade i dag bliver fremstillet i en lang streng, der er velegnet til maskinerne. Allerede da maskinerne blev indført, ændredes dog visse tobaksprodukter, f.eks. begyndte man at bruge *revet* tobak til indlæg ved rulning af cigarer på maskine.
- 43 En del af arbejdsfunktionerne udføres på selvstændige afdelinger, hvor medarbejderne er specialiseret i dette arbejde - en art funktionel organisering (en funktionsorganisering betyder, at de enkelte funktioner udskilles på særlige afdelinger - se nærmere i Hansen 1982, s. 192 ff.)
- 44 Systemet var overført til Danmark efter amerikansk model. Det må dog bemærkes, at aflønningen for provinsfabrikkernes vedkommende frem til ca. 1913 udelukkende skete i forhold til den endelige cigars salgspris og uafhængig af de benyttede tobakssorter eller cigarens længde (Stauning 1921, s. 35.)
- 45 Hjemmearbejde, hvor især kvinder udførte rullearbejde, er ikke nævnt nogetsteds i kilderne omkring Vilh. Langes fabrik. På andre fabrikker var det et forhold, som gav anledning til mange og kraftige konflikter. Ifølge Annelise Hansen 1978 var 20% af cigararbejdet omkring 1900 hjemmearbejde; andelen af overrulning lå helt oppe på 75%. De faglærte arbejdere modarbejdede forståeligt hjemmearbejdet med alle midler, når man ved, at kvinderne fik en meget lav løn og havde dårlige arbejds- og ansættelsesforhold (se f.eks. Graugaard s. 172 f.)
- Når hjemmerulning i Slagelse ikke ses omtalt i kilderne, kunne det skyldes de sparsomme kilder fra tiden før århundredskiftet. Men på andre fabrikker var det stadig et problem i løbet af 1910'erne. Derfor er det mere sandsynligt, at hjemmerulning særligt kunne betale sig, når det drejede sig om overrulning. Det største behov for overrulning fandtes, når viklerne blev fremstillet på maskine, som flere store fabrikker havde anskaffet allerede inden århundredskiftet, men som først kom til fabrikken i Slagelse, da fagforeningerne for længst havde fået en aftale i stand med arbejdsgiverorganisationen.
- 46 Ved fuld drift kunne denne model af Formator-maskinen fremstille ca. 700 vikler i timen. Antallet af hang dog meget af den anvendte tobak og også af betjenerens hurtighed (se Om tobak s. 39.)
- 47 Ifølge en opgørelse fra Tobaksarbejderforbundet fra 1955 fandtes der på de danske fabrikker 384 cigarilloskompletmaskiner - alle af mærket Formator. Heraf var de 352 i brug; de 240 arbejdede i 2. hold - drift heraf de 57 endda med et 3. hold. Disse maskiner blev betjent af 1.302 arbejdere, hvoraf kun 7 var mænd.
- På fabrikkerne fandtes 469 strippemaskiner, hvor de fleste var af mærket Formator. Af de 406 i brug, arbejdede kun de 28 med et 2. hold og ingen på 3. hold. Arbejdsstyrken var her på 451 - heraf 1 mand.
- 48 Da arbejdet med skråspinding har været uforandret gennem historien, kendes der derfor enslydende beskrivelser fra mange lande. Her kan f.eks. henvises til Loewe 1990, som beskriver tobaksspinding i Stockholm i 1600-tallet.
- 49 En tilsvarende arbejdsform, hvor personer arbejder tæt sammen i et arbejdsdrag, er omtalt for smedning i Kjeldstadli 1989, s. 24.
- 50 Af Tobaksvareregister for 1927 var der for fabrikken i Slagelse indregistreret 6 navne for skrå og en for snus. Navnene for skrå var Box Skraa, Engelsk Skraa, Lady Twist, Naturel Twist, Langes Kardusskraa og Stang National Skraa. De første 4 navne var tillige indregistreret af andre fabrikker. At der derudover har været spundet røgtobak, fremgår ikke af kilde-materialet. Det kan muligvis have været tilfældet i virksomhedens første år og ellers i røgtobak af typen navy cut, hvor den spundne streng senere er blevet skåret.
- 51 Recepterne vogtede man nidkært over. Det var en forretningshemmelighed, som kun meget få kom til at kende. Ved et interview med en tidligere ejer kunne jeg f.eks. ikke få oplysninger om recepternes sammensætning selvom virksomheden havde været nedlagt i 25 år.. Se også Graugaard s. 92 ff og 204 f.
- 52 I Tobaksvareregisteret fandtes i 1927 registreret en del tobaksnavne fra Vilh. Langes fabrik. Der var et enkelt varemærke for snus, 6 for skrå, ingen for cigarer, mens der var hele 66 for røgtobak. Af de eksotiske navne fremgår, at der var en del shag-tobakker, men stadig fandtes mange mærker for den grove tobak beregnet for langpiber.
- Af de eksotiske - og tit engelsk klingende - navne kan nævnes Oxford Mixture, Tip Top Tobacco, Anker Tobak, Dansk Flag, Jambi Melange, Melange Nicot og Panama Melange. Bemærk iøvrigt ordspillet melange - Lange, som sikkert må have frydet tobaksfabrikanten.
- 53 I bladet Tobak i 1931 og 1935 annoncerede bl.a. L. Siesbyes efft. i Snaregade og K. Juel Steffensen, Kgs. Nytorv i København med at de førte cigarer og cigarillos fra Langes fabrikker. Oplag uden for Slagelse har utvivlsomt eksisteret lang tid forinden.
- 54 Dette afsnit vil give en kvantitativ beskrivelse af arbejderstaben: hvad var det for mennesker, der har været på virksomheden. De er kategoriseret efter uddannelse, arbejdsfunktion, alder eller køn. Der

vil også blive vist hvorledes stabens sammensætning er blevet forskudt på grund af organisatoriske ændringer i produktionsstrukturen, ny teknologi eller ændrede behov for forskellige tobaksvarer.

Der er en vis usikkerhed ved tallene. Dels har kildematerialet ikke gjort det muligt at komme så tæt på virkeligheden, at man kan få et fuldstændigt billede dag for dag. Når der f.eks. for et år angives, at der var en bestemt antal cigarmagerere på virksomheden, kan de i virkeligheden godt have været arbejdsløse en god del af året. Denne svingende arbejdsintensitet kan vi ikke her tage højde for.

Mere problematisk er de forskellige arbejdsfunktioner, som en person har kunnet varetaget i løbet af året. Således kunne den samme tobaksarbejder på et tidspunkt af året være cigarmager, senere cigarillosmager eller vedkommende betjente en maskine. Dog vil jeg bedømme oplysningerne til at være korrekte nok til en oversigtlig gennemgang. For der har været en stor stabilitet i de arbejdsfunktioner, man har udført: der var en meget ringe rotering for de enkelte medarbejdere mellem forskellige arbejdsfunktioner. Man var faktisk rimelig fast forankret i sin placering i hierarkiet.

Den årlige svingning i arbejdet må hellere uddybes. Arbejdet var ikke lige fordelt året rundt. Som det vises i figur 21 var der en særlig stor arbejdsløshed i december måneden forårsaget af den store afsætning af tobaksvarer op til julen. Det var også her en del af den - i hvert fald tidlige - sparsomme ferie var placeret, og det i en periode hvor man beskæftigede sig med indendørs sysler. Desuden var påsken en tilsvarende højsæson, men dog langt fra af samme størrelsesorden som julen.

- 55 Register over Haandværkssvende, der arbejder her i Byen.
- 56 Ibid.
- 57 Ibid.
- 58 Arbejds- og Fabrikstilsynet, Protokol, 1. insp. 1874-1882.
- 59 Arbejds- og Fabrikstilsynet, Protokol, 1. insp. 1874-1882, optælling af personer på billeder 1893 og 1904 samt Erhvervstælling 1925.
- 60 Oplysninger sammenstillet fra diverse indberetninger til Tobaksarbejderforbundet fra Tobaksarbejdernes Fagforening, Slagelse. Fra 1950 er skråafdelingens arbejdere dog medtaget efter at Skråtobaksarbejderforbundet dette år indgik i Tobaksarbejderforbundet.
- 61 Optælling af personer på fotografier.
- 62 Opgivelser indberettet til Tobaksarbejderforbundet i udvalgte år.
- 63 Ibid.
- 64 Ibid.

- 65 Ifølge "Register over Haandværkssvende, der arbejder her i Byen. 1880-1905" kom der ingen tilrejsende sorterere.
- 66 Oplysninger fra Erhvervstællingerne 1925 og 1947.
- 67 På andre tobaksfabrikker havde man længe haft kvindelige cigarmagere, hvilket altså ikke nåede til Slagelse.
- 68 Det lyder mærkeligt, at der ikke skulle have været en lærling tidligere. Fabrikken var i vækst og havde brug for ny arbejdskraft. Det kan skyldes det sparsomme kildemateriale, at vi ikke kan se lærlinge på et tidligere tidspunkt.
- 69 Antallet af lærlinge i midten af 1930'erne og senere var ikke særlig stort inden for tobaksbranchen. I 1935 var den ifølge Erhvervstællingen 6% af fagets udøvere, mens den i 1948 var på 7%. Gennemsnittet for alle fag var langt højere, henholdsvis 30% og 29%.
- 70 Her kan nævnes i kronologisk rækkefølge tidspunkter med manglende arbejde: 1916: for store lagre; 1918: alle arbejdsløse; 1921: stor arbejdsløshed; 1922: mange arbejdsløse; 1923: fyringer; 1933: fordeling; 1935: fyringer; 1936: mange arbejdsløse; 1937: nogen fordeling; 1941: alle arbejdsløse; 1942: fordeling (alle under 16 timer og mange under 8 timer om ugen); 1943, 1944 og 1945: fordeling; 1947, 1948 og 1949: nogen fordeling; 1950: fordeling; 1951: mange arbejdsløse; 1952 og 1953: arbejdsløshed for nogle grupper men også mangel på andre; 1954: alle fyres endeligt undtagen skråarbejderne. Oplysninger fra forhandlingsprotokol for Tobaksarbejdernes Fagforening, Slagelse.
- 71 Materialet stammer fra opgivelser indberettet til Tobaksarbejderforbundet i udvalgte år.
- 72 Ibid.
- 73 Ibid.
- 74 Ibid.
- 75 I 1936 var den gennemsnitlige timeløn for en faglært mandlig tobaksarbejder i København 152 øre, mens den i provinsen stort set var den samme, 148 øre, altså kun 4 øres forskel. De tilsvarende tal for faglærte mænd i alle fag var 172 øre og 142 øre, altså en forskel på København og provinsen på 30 øre. Bemærk at den faglærte tobaksarbejder i København var hele 23 øre i timen under gennemsnittet af alle faglærte; mens tobaksarbejderen i provinsen endda fik 6 øre mere.
De ufaglærte kvinder på tobaksfabrik fik generelt en højere løn end deres kolleger på andre slags fabrikker. I provinsen var deres timeløn 119 øre, lidt højere end den københavnske på 115 øre. Her lå gennemsnittet af lønnen for ufaglærte kvinder på hele arbejdsmarkedet på henholdsvis 83 og 91 øre. (Sammenslutningen af Arbejdsgivere...s. 261.)

- 76 Lønindberetninger til Tobaksarbejderforbundet 1933.
- 77 Opgørelsen stammer fra indberetninger om Arbejder-Befolkningens Vilkaar i 1871. De omhandler Schiangs virksomhed, som Lange senere overtog i 1880. Vi må antage, at arbejdsforholdene ikke ændrede sig væsentligt de første år i Langes virksomhed. Et forbehold skal dog gøres. Det ses, at arbejdsforholdene sagtens kunne variere fra værksted og til værksted selv i samme by. Således var forholdene hos en mindre cigarmager i Slagelse med to beskæftiget, at de havde en anden daglig arbejdstid, på henholdsvis 13 og 12 timer - dog med 2 timers pause.
- 78 Inden for andre virksomheder kunne mestrene være ansvarlige for langt færre arbejdere. F.eks. kender jeg fra egne undersøgelser fra Orlogsværftet, at det gennemsnitlige antal medarbejdere pr. mester lå på omkring 13. Om det talmæssige forhold mellem mestre og underordnede se Woodward 1969 s. 208 f.
- 79 Jvf. Woodward 1969 s. 206 f.
- 80 Størrelsesberegningerne er foretaget ud fra Erhvervs-tællingen 1925, mens organisationsstrukturen er sammensat efter bl.a. oplysninger fra interviews.
- 81 Om organisationsopbygning generelt, se Woodward 1969. Den produktionscentrerede organisation, som det var tilfældet hos Lange, omtales s. 124 f.
- 82 Det er først langt senere, at der er opstået en almen forståelse for tobaksarbejdets skadelige sider. En banebrydende undersøgelse var Søndergård Kristensens.
- 83 Tilsvarende - men langt tidligere - havde arbejderne på Færchs tobaksfabrik i Holstebro fået anskaffet sig radio på eget initiativ (Graugaard s. 261 f.)
- 84 Iøvrigt var det en aftale, som hovedorganisationerne havde indgået. Det var imidlertid en aftale, som fagforeningen skulle gøre det nye selskabs ledelse opmærksom på skulle overholdes.
- 85 Erindring nr. 89/1.
- 86 Oplysninger omkring arbejdslivet bygger fortrinsvis på erindringer, Tobaksarbejderforbundets Fagblad, div. forhandlingsprotokoller fra Tobaksarbejdernes Fagforening i Slagelse, forhandlingsprotokol fra Skråtobaksarbejdernes Fagforening i Slagelse, diverse prislister Kgl. Bibliotek, Produktionsstatistik div. år, Erhvervstællingen div. år, suppleret med Glamann, Bardenfleth, Om tobak i Sverige og Graugaard.
- 87 Erindring nr. 130.
- 88 Erindring nr. 89/1.
- 89 Dette udtryk med at tage sig til enden var et internationalt „sprog“ for misbilligelse. Det fandtes i hvert fald hos tobaksarbejderne på andre fabrikker (se f.eks. Graugaard s. 358.) Om tegnsprog på arbejdspladsen generelt, se Meissner.
- 90 Erindring nr. 107.
- 91 Erindring nr. 130.
- 92 Sømmensknud for at leje en oplæser fortælles fra flere tobaksfabrikker, bl.a. fra FDBs fabrik i Esbjerg (Lauridsen s. 100) og fra en større cigarfabrik (Grelle s. 72.)
- 93 Isacson 1987 s. 312 angiver humoren som et værn mod pressede arbejdsforhold og et kit i arbejderkollektivet. Humor generelt tages også op af Willis 1979 s. 193 f.
- 94 Det er omtalt i mange virksomhedsbeskrivelser. En god behandling findes i Kjeldstadli 1981 og Kjeldstadli 1989 s. 108.
- 95 Tallet er muligvis langt større. Dette tal er fremkommet ved en sammentælling af udtryk i "Lærebog til brug ved den faglige undervisning indenfor tobaksfagene" suppleret med udtryk fremkommet ved interviews i Slagelse.
- 96 Der fandtes iøvrigt en mindre cigarfabrik i Odense C. Leidecker & Co. Den blev grundlagt i 1882 og nedlagt 1922. Om udtrykket "leidecker" har forbindelse med dette firma, kan ikke oplyses.
- 97 Arbejderne var socialt underlagt kapitalen - de var lønarbejdere og måtte som sådan lystre. Men underordningen var formel; først ved de automatiske cigarrullemaskiner blev underordningen reel. Et tilsvarende forhold er omtalt hos Kjeldstadli 1989 s. 262.
- 98 At arbejderne medtager deres egne arbejdsredskaber på deres arbejde kendes fra mange andre fag. Man kan til dels forklare det ved, at håndværkerne skulle have redskaber, som passer til dem personligt. Men der ligger helt sikkert meget mere i dette. Jeg har selv i min ungdom arbejdet som arbejdsmand, og her husker jeg tydeligt den følelse, på en gang flovhed og stolthed, over at medbringe min egen skovl. Egne håndredskaber er desuden nævnt i Rostgård s. 60.
- 99 Erindring nr. 89/1.
- 100 Isacson 1987 s. 377; se også Sauer s. 39.
- 101 Erindring nr. 24/2.
- 102 Erindring nr. 89/2.
- 103 Erindring nr. 130.
- 104 Erindring nr. 82/3.
- 105 Erindring nr. 24/2.
- 106 Denne frihed var generel for de faguddannede sortere og cigarmagere. Den kendes fra andre fabrikker i Danmark (f.eks. omtalt i Graugaard d. 251), fra fabrikker i Norden (Sverige, Finland) og USA, men også fra andre håndværk i USA (Gutman 1976

- s. 36 f.)
- 107 Formuleringen stammer fra Bursell 1984 s. 61; denne udtalelse handler om anlægsarbejdere, men gælder tilsyneladende også for tobaksarbejdere.
- 108 Kvindernes samtale på arbejdet omtales fra en finsk tobaksfabrik i Sahlström s. 104. Her hedder det poetisk: "Innan arbetssalarna fylls av maskiner är bullret inte öronbedövande. Kvinnorna kan prata med varandra. De yngre lyssnar på de äldre, hör att livet mest bara är tvång och plåga men att man vänjer sig och att nätterna ändå är ens egna, för den som som sluppit auktioneras ut till lägst bjudande i socknen."
- 109 Bierhverv er kendt fra mange andre arbejdspladser. Her kan henvises til en enkelt - og god - fortælling fra papirfabrikken i Silkeborg (Larsen 1992 s. 73 f.)
Bierhverv kan også ses som en nødvendighed - sammen med „fusk“ og anden naturalieøkonomi - til at opnå den nødvendige økonomi i familien jfr. Frykman 1992 s. 49.
- 110 Ifølge „Register over håndværkssvende, der arbejder her i byen. 1880-1905“
- 111 Se herom i Nyrop 1903, Berg 1919 og Strømstad 1991.
Som en kuriositet vil jeg nævne den store forskel, der er i synet på håndværkerkulturen anno 1780 i ovennævnte værker og i Sørensen's bog. I de to førstnævnte beskrives håndværkerkulturen med vægten lagt på det religiøse islet i svendenes sammenslutninger (zünf), mens Sørensen udelukkende ser forholdet i et klassekamperspektiv. Man skulle ikke tro, at det var det samme emne, børgerne omhandlede.
- 112 Erindring nr. 11.
- 113 Oplysninger fra „Register over håndværkssvende, der arbejder her i byen. 1880-1905“.
- 114 Det kunne have mange årsager, at man rejste: eventyrligt, muligheden for at få bedre arbejde, at kunne dygtiggøre sig ved at lære faget på nye arbejdspladser. Endvidere kan det også have fagpolitiske aspekter - det kunne være en nødvendighed at rejse, hvis arbejdsgiveren ikke kunne lide en, eller man kunne selv rejse, hvis man ikke syntes om arbejdsgiveren. Helt sikkert er det, at den fagpolitiske bevidsthed er blevet styrket af denne institution. Se om rejsen som kampmiddel i Olsson 1991 s. 197 f.
- 115 Erindring nr. 31.
- 116 Rejsekasser kendes også fra andre fag, hvor fagforeningerne forsøgte at oprette institutioner til at fortsætte traditioner fra laugenes tid. En beskrivelse af baggrunden for smedes rejsekasse findes i Lindqvist 1987, s. 74 f.
- 117 Svendehjem omtales i Fode s. 38 ff.
- 118 Se f.eks. om Færchs Tobaksfabrik i Graugaard s. 226 ff.
- 119 Et interessant eksempel på en kvindelig rejsende svend, ganske vist fra slutningen af 1700'tallet, findes omtalt i Wiene 1991. Kvinden måtte forklæde sig som mand, for at kunne leve som svend.
- 120 Erindring nr. 71.
- 121 Erindring nr. 71.
- 122 Begrebet sekundær enkulturering diskuteres i Frykman 1987 s. 62 ff., hvor også R. Anderson (Traditional Europe. A Study in Anthropology and History. Belmont, California 1971 s. 52) bliver citeret for begrebet. Om den kulturelle træning se f.eks. Isacson 1987 s. 310 f.
- 123 Overholdelse af tiden er omtalt i bl.a. Thompson 1977 s. 393, Magnusson 1987 s. 37. Begrebet "den pålidelige arbejder" er i det hele taget et begreb bagved lønarbejderklassen. Se f.eks. herom i Ambjörnsson, Horgby og Kaldal, 1991.
- 124 Erindring nr. 107.
- 125 Erindring nr. 130.
- 126 Erindring nr. 11.
- 127 Der er f.eks. senere nævnt de konflikter, der opstod, når folk med en kortere oplæring kom ind og „overtog“ de faglærtes arbejde.
- 128 Se Fode s. 69.
- 129 Se f.eks. Stauning 1921 s. 52 og 68.
- 130 Erindring nr. 89/2.
- 131 Erindring nr. 24/1.
- 132 Erindring nr. 89/2.
- 133 Samme emne omtales i Kjeldstadli 1989 s. 97.
- 134 Invaliders mulighed for at udføre tobaksarbejde var selvfølgelig ikke begrænset til fabrikken i Slagelse. Det kendes også fra fabrikker i udlandet (se f.eks. om svenske tobaksfabrikker i Om tobak s. 204.)
- 135 Erindring nr. 89/2.
- 136 Erindring nr. 89/2.
- 137 Erindring nr. 130.
- 138 På andre fabrikker havde der dog længe været kvindelige cigarmagere. I København havde der endda været så mange i slutningen af 1800'tallet, at de kunne danne deres egen fagforening. Men i Slagelse kom kvinderne som faglærte først til i 1920'erne og da udelukkende ved cigarillosarbejdet.
- 139 Samme forhold omtalt i Wikander 1988 s. 219. Iøvrigt var det naturligt for kvinderne at tage arbejde, som mindede om deres arbejde i hjemmet. De havde sans for renhed, havde tålmodighed og var samtidig hurtig på fingrene. Se herom i Kaldal, 1992.

- 140 Denne rekruttering til tobaksfaget kendes tilsvarende fra Færch i Holstebro (se Graugaard s. 147) og udlandet (f.eks. Sahlström s. 81 ff.). Det var dog ikke et særsyn for kvindelige arbejdere i håndværk og industri; iflg. Broch 1977 s. 73 var andelen i 1897 og 1906 af ugifte kvinder og enker blandt de arbejdende kvinder i industri og håndværk i København på mere end 72%.
- 141 I 1954 blev de fleste kvinder på fabrikken arbejdsløse. De stod da i arbejdsløhedskassen, men næsten ingen fik arbejde inden de faldt for 26-ugers reglen, hvorefter de ikke kunne oppebære understøttelse mere. Af samme kilde fremgår, at der var kvinder, som decideret nægtede at tage arbejde på slagteriet, hvorved de mistede deres ret til understøttelse. (Korrespondence angående understøttelsessager. Tobaksarbejderforbundet.)
- 142 Som det er nævnt s. 19, blev det stort set udelukkende kvinder, der blev ansat ved den nye fabrik. Arbejdet var ufaglært, og ved maskinbetjeningen var det ingen nødvendighed, at man havde arbejdet med tobak tidligere.
- 143 Erindring nr. 89/1.
- 144 Erindring nr. 82/2.
- 145 Dette forhold er generelt. I den tidlige periode blev de kvindelige tobaksarbejdere desuden regnet for at være løse på tråden. Det var ikke alene i Danmark, men også i udlandet (se om Tobakshoror, Sahlström s. 84. For tobaksfabrikker se også Graugaard s. 255 ff.)
- 146 Afskaffelsen af børnearbejdet til fordel for kvindelig arbejdskraft ser for Langes vedkommende ud til udelukkende at skyldes lovgivningen. Der var stort set ingen teknologiske nyskabelser, som overflødiggjorde børnenes arbejde. Indførelsen af de dampmaskindrevne spinderokke i spindestuen havde kun haft en mindre betydning. Konklusionen i Albæk Nielsen 1988 kan herved kun underbygges.
- Derimod er der direkte modstrid med konklusionen i Olssons bog om børnearbejde (Olsson 1980.) Han beskæftiger sig i sin bog direkte med tobaksindustrien som den ene af tre udvalgte industrier, og i konklusionen (s. 163) angiver han mekaniseringen som grund for børnearbejdets afskaffelse. Det lykkedes for fabrikanterne, ifølge Olsson, at gennemføre sådanne forandringer ved teknikens hjælp, at de ikke længere behøvede at benytte børn.
- For tobaksindustrien angiver Olsson (s. 119 f.) at for cigarproduktionen skete en betydelig teknologisk forandring ved århundredeskiftet: indførelsen af cigarmaskiner herunder cigarkompletmaskiner. Som dokumentation henvises til patentbeskrivelser o.l.
- Konklusionen stemmer ikke med resultaterne i min undersøgelse. Det kan skyldes enten, at de svenske forhold var anderledes end de danske, eller at konklusionen er forkert, i hvert fald for tobaksindustriens vedkommende.
- Der er intet som tyder på, at den svenske industri på nogen måde i sin produktionsstruktur var anderledes end den danske. Der havde ganske vist i Sverige - som i Danmark - været cigarrullemaskiner før århundredeskiftet, men det var først i slutningen af 1920'erne, at virkelig brugbare og stabile maskiner kom på markedet. De kom i hvert fald først frem i sådanne mængder, at de fik indflydelse på arbejdskraftens sammensætning på et så sent tidspunkt, at børnearbejdet forlængst var blevet historie via forbud.
- Eksemplet er en påmindelse om, at undersøgelser efter den traditionelle historisk generaliserende metode bør kontrolleres via mikrostudier.
- 147 Erindring nr. 82/2.
- 148 Teorien om den kvindelige underkastelse er fremset af den norske psykolog Hanne Haavind i: *Forandringer i förhållandet mellan kvinnor och män. I: Kvinnovetenskapligt Tidskrift 3/1985*, her citeret efter Jensen 1992 s. 218 f.
- 149 Begrebet behandles i Højrup 1990 s. 322.
- 150 Erindring nr. 89/2.
- 151 I hele Tobaksarbejderforbundet var der allerede fra 1913 et flertal af kvinder. Tilsvarende var andelen på arbejdsmarkedet generelt i perioden 1930-70 kun 30% (Emerik 1976 s. 52.)
- 152 Et eksempel fra indsamlingen af erindringerne viser tydeligt besværlighederne. Efter meget møje var det lykkedes mig at få opsporet en tidligere gulvpige, som boede i Sorø. Efter telefonisk aftale kom jeg til den aftalte tid. Da jeg nærmede mig huset, stod manden klar ved hoveddøren og tog imod. Han bød mig ind i stuen og begyndte at fortælle sine erindringer. Konen, som jeg egentlig var kommet for at interviewe, kom kun ind i stuen, når der skulle skænkes kaffe. Jeg forstod, at deres indbyrdes relationer skulle respekteres, og koncentrerede mig om mandens - iøvrigt meget fine - beretninger fra sit liv som arbejder på en anden fabrik i Slagelse. Da jeg forlod familien, havde jeg således ikke fået noget at vide om en gulvpiges arbejde på tobaksfabrikken. Men da jeg i samtalens forløb fik at vide, at manden spillede kort onsdag eftermiddag, lavede jeg senere en aftale om at komme en onsdag...
- 153 *De ufaglærtes kultur* omtales i Kjeldstadli 1989 s. 117. I samme værk findes en henvisning til Ståle Seierstad: Om arbeid som rettighetsgivende status i et kapitalistisk arbeidsliv. I: *Arbejdsforskning i humanistisk perspektiv*. Oslo 1985, som omtaler tre former for tilpasning til arbeidslivet: *fagmanden* eller fagegoisten, *jobskifteren* eller fribyrtteren og *den stedfaste arbejder* eller husmanden.
- Wikander (1988 s. 21) referer et synspunkt fra Barrington Moore Jr., at de, som har magten, slip-

- per at udføre arbejde, som giver lav status og bevarer sådanne, som giver høj status. Et synspunkt, som passer pænt med, at de faguddannede gennem arbejdsdelingen havde undgået meget af det ringere arbejde.
- 154 En nærmere definition på arbejderkvindekulturen findes i Andersen 1985 s. 21 f.
- 155 Begrebet er udviklet af Lysgård 1969.
- 156 Erindring nr. 89/1.
- 157 Erindring nr. 89/2.
- 158 Lysgaard citerer i sin bog arbejdere for stort set de samme udtalelser (Lysgaard 1969 s. 52.) Det samme findes omtalt i Kjeldstadli 1989 s. 103.
- 159 Se f.eks. Braverman 1977 s. 35, hvor han ironiserer over begrebet. Han sammenligner den subjektive bestemmelse af klassetilhør med en sociologisk undersøgelse, hvor de udspurgte personer selv får lov til at vælge deres klassetilhørsforhold. Forholdet er ligeledes diskuteret i Lindqvist 1987 s. 24.
Mere generelt er forholdet mellem klasse og kultur taget op af Johnson 1979 s. 201 ff.
- 160 Se Isacson 1987 s. 315.
- 161 Lysgaard 1976 s. 148.
- 162 Erindring nr. 89/2.
- 163 I Kaldal, 1992, angives familieforbindinger som væsentlige for kvinders indpas i fabrikslivet.
- 164 Erindring nr. 82/2.
- 165 Omtalt f.eks. i et virksomhedsstudie af Ehn s. 84 f. Problemstillingen er detaljeret undersøgt i Lupton 1963.
- 166 Kritik af at tobaksarbejdere arbejdede hurtigt og ødelagde akkorden fandtes dog på nogle tobaksfabrikker, se f.eks. Graugaard s. 247.
- 167 Lysgaard 1976 s. 61.
- 168 Erindring nr. 11.
- 169 Vi kender ikke noget til den første organisering af kvinderne hos den anden fagforening, Tobaksarbejdernes fagforening. I årene omkring 1905 ved vi dog, at der blev foretaget store bestræbelser på forbundsplan for at få kvinderne med (se Graugaard s. 184.) Det har sandsynligvis ikke været det store problem i Slagelse, da der ikke var så mange kvinder beskæftiget på den tid.
- 170 Erindring nr. 68/2.
- 171 Erindring nr. 89/2.
- 172 Kjeldstadli 1989 s. 101.
- 173 Erindring nr. 89/1.
- 174 Erindring nr. 89/2.
- 175 Erindring nr. 89/2.
- 176 Det forlyder ikke noget om, at produktionen blev holdt i gang af lærlinge og mestre, som det var tilfældet på Færch i Holstebro (Graugaard s. 176.)
- 177 Erindring nr. 82/1.
- 178 Erindring nr. 82/2.
- 179 Danmarks byerhverv ?.
- 180 Rigsdagstidende.
- 181 Fra „Lille Paul“, nr. 8, s. 4-5.
- 182 Danske Byerhverv ? s. 70.
- 183 Erindring nr. 71.
- 184 Denne patriarkalske holdning var almindelig på datidens virksomheder. Også på andre tobaksfabrikker fandtes denne holdning se f.eks. Graugaard s. 202. Den patriarkalske holdning var dog ikke så gennemført, som det kunne være (se Pedersen 1992.)
Det patriarkalske system er nærmere beskrevet i Bull 1981 s. 151 ff. Heri angives tillige en anden ledelsestype, den forretningsmæssige, som benytter sig af lignende fremgangsmåder som den patriarkalske ledelse.
- 185 Iflg. Rasmussen.
- 186 Dette symbiosiske forhold mellem *patron* og *klient* er taget op af Holm-Lofgren 1980 s. 150.
Arbejder"typen", som hører til det patriarkalske system, kaldes af Bull 1981 s. 159 for den *accepterende*.
Se også Thompson 1983 s. 139 ff.
- 187 Erindring nr. 89/2.
- 188 Wikander gør opmærksom på, at dette forhold er i virksomhedens interesse, da de kan holde udgifter nede på arbejdslønningerne, fordi arbejdernes håndværksmæssige kunnen ikke havde noget andet marked at blive udbudt på (Wikander 1988 s. 49.)
- 189 Sigfred Lange blev højst sandsynligt udlært som tobaksspinder. Det er ganske vist angivet i en af de mere positive historiske artikler, at han var udlært ved alle grene af tobakken. Imidlertid kom han aldrig på cigarmagerstuerne mens han ofte befandt sig hos skråspinderne, hvilket kunne tyde på en personlig interesse bundet i hans egen uddannelse.
- 190 Erindring nr. 89/2.
- 191 Arbejdernes holdning til forskellige arbejdsgivertyper er omtalt i Kaldal, 1991. Her nævnes det paternalistiske bånd til bedriften, som erstattedes af et fagforeningsknyttet bånd. Det sidste skete, da fagforeningen var blevet akcepteret og velorganiseret, og hvor den kunne indgå i et positivt samarbejde med ledelsen.

- 192 Erindring nr. 89/2.
- 193 Ifølge Krak 1940 bestod direktionen af firmaet endnu på den tid af Peter Axelsen og Warrer.
I det daglige var det imidlertid Niels Henning Axelsen, som fungerede som direktør på fabrikken. I gennemgangen vil jeg forenkle omtalen til kun at gælde N.H.Axelsen, selvom P. Axelsen sikkert var den, som i den sidste ende traf beslutningerne.
- 194 Se om den forretningsmæssige ledertype i Bull 1981 s. 151 ff.
- 195 Det fremgår ikke af kilderne til hvilket formål valutæen skulle benyttes. Valutaloven blev indført i 1932/33 og fungerede indtil 1939. Det var først og fremmest for at begrænse udenlandske vareindkøb, man indførte valutasyttemet i 1932 (begrænsningen fik dog først for alvor virkning fra 1934.) Men også maskiner forsøgte man at holde ude fra landet. I 1933 kom der restriktioner for strippe- og cigarillosmaskiner. Dette sidste ramte især de nye kompletmaskiner fra 1934 (Sammenslutningen af Arbejdsgivere... s. 138 f. og 146.) Imidlertid kunne man kun forhindre maskinernes indførelse for en periode, for kort tid efter blev maskinerne fremstillet på licens i Danmark (Bruun 1949, s. 462.)
- 196 Forholdet er omtalt i Kjeldstadli 1989 s. 65.
- 197 Erindring nr. 82/1.
- 198 Erindring nr. 24/1.
- 199 Se Graugaard 1984 s. 186.
- 200 Erindring nr. 24/2.
- 201 Kommunikationen mellem arbejdere, mestre og tillidsmænd er behandlet i Whyte 1949. Her nævnes forskellige kommunikationsformer afhængig af hvor kraftigt tillidsmændene kommunikerer arbejdernes synspunkter videre til ledelsen. Problemstillingen behandles også senere i Whyte 1955, s. 226-240.
- 202 Erindring nr. 130.
- 203 Erindring nr. 89/2.
- 204 Erindring nr. 24/2.
- 205 Erindring nr. 130.
- 206 Erindring nr. 24/2.
- 207 Erindring nr. 82/1.
- 208 En sammenligning mellem to generationer gøres i Thompson 1977 s. 256. Her angives, at hver ny generation stiller de krav, som synes dem mulige at opfylde inden for rammerne af deres samfundsmæssige betingelser.
- 209 Erindring nr. 107.
- 210 Erindring nr. 82/2.
- 211 Kjeldstadli 1989 s. 462.
- 212 Den sociale kontrol er omtalt i Ehn s. 119.
- 213 Om begrebet tid se Thompson 1983 s. 26. I det førindustrielle samfund var tidsoptfattelsen opgaveorienteret, mens den i det industrielle samfund blev indrettet efter klokkeslaget. Se også Frykman 1987 s. 281.
- 214 Erindring nr. 89/2.
- 215 Erindring nr. 82/2.
- 216 Tobaksarbejderforbundets formand, den senere statsminister Thorvald Stauning, har selv gjort opmærksom på denne forskel: „*Strippere og Dæksmagerne var udenfor den Højnelse, som udførtes af den første Tids Organisation. Cigarsortererne, der betragtede sig som en finere Klasse Arbejdere, tænkte ikke paa Organisation, og Skraatobaksarbejderne var Haandværkere, Laussvende, til hvem den moderne Industriarbejderbevægelse ikke var naaet.*” Stauning s. 11.
- 217 Se Wikander 1988 s. 31 og 35.
- 218 Erindring nr 82/3.
- 219 Erindring nr. 82/3.
- 220 I kongresforslaget fandtes forslag til lovændringer, til arbejdsprogram, særlige forslag samt tre resolutioner, hvor forslaget om ligeløn er det sidste. Det adskiller sig fra de øvrige forslag ved dels at kritisere forbundets ledelse og dels ved at være noget spontan i stilen - sikkert et kompromis udført i en sen time af generalforsamlingen.
- 221 Se bl.a. Kjeldstadli 1989, s. 330 og More 1980 s. 226.
- 222 Se Lindqvist 1987 s. 141, Johnson 1979 s. 209 og Kjeldstadli 1989 s. 129 f.
- 223 I sin omtale af en arbejdsplads med mange lighedspunkter anfører Wikander (1988 s. 217), at en etableret genusarbejdsdeling har, trods sin tydelighed, ikke ledt til nogle skarpe konflikter mellem kvinder og mænd. Det har givet et modsætningsforhold mellem kvinders og mænds interesser, som har givet forskellige (mindre) udtryk. At der har eksisteret en latent modsætning mellem kvinder og mænd på grund af deres forskellige stilling i arbejdsprocessen, er for det meste forblevet skjult i sin samtid, men mærkes klart i et længere tidsperspektiv.
I samme værk s. 225 refereres til Gaskell, som angiver, at det er en ulige magtposition mellem kvinder og mænd - og ikke arbejdet i sig selv - som bestemmer et arbejdes værdi. Tesen får tilslutning af Wikander i undersøgelsens konklusion s. 230.
- 224 Lindqvist 1987 s. 55. Om overlevering af ældre subkulturer, se Gutman 1976 s. 39.
- 225 Det samme forhold mellem en dominerende kultur

og en svagere underordnet kultur har Björklund beskrevet i forskellen mellem de faste havnearbejderes kultur og de løse ekstraarbejderes (Björklund 1984.)

Goransson (1988, s. 275) angiver, at rødderne til en sådanne segmentering kan søges i den ældre kønsrelaterede organisering, som havde husholdets magt- og ansvarsfordeling som grundprincip (s. 276). Endvidere at der fandtes en autoritetsstruktur og et værdihierarki, som var stabile principper, som omformuleredes. Lige præcis disse elementer er dybt lagret i individernes identiteter, bekræftet gennem arbejdets organisering. De udgør ideologier, som baseredes på tidligere materielle vilkår.

226 Sayles 1952.

227 Wikander har i sit studie af en porcelænsfabrik foretaget en tilsvarende periodisering. Hendes udgangspunkt er det konkrete arbejde og indførelsen af nye maskiner, mens hun ved sin periodisering ikke ser så meget på de organisatoriske forhold. Hendes kategorier er *håndværksmæssige tilvirkningsperiode frem til 1880, mekaniseringsperiode 1880 - ca. 1920, rationalisering ca. 1920-ca. 1960 og stordriftsperiode efter ca. 1960* (Wikander 1988 s. 36 f.)

På tobaksfabrikken i Slagelse holdt den håndværksmæssige tilvirkningsperiode sig længere. Bortset fra mindre mekaniseringer, startede mekaniseringsperioden for alvor således ikke før 1933. Rationaliseringerne foregik i Slagelse hele perioden igennem sideløbende med mekaniseringen. Stordriftsperioden passer derimod godt med etableringen af Hirschsprung & Sønners fabrik i 1966. Det er tidligere nævnt, at der var mange ledspindspunkter mellem Langes Tobaksfabrik og Stavsberg, men med hensyn til en periodisering der således alligevel store forskelle mellem de fabrikker.

artikel om forskellige fabrikkers typologi, angående denne fabrikationsform til at være en „protofactory“. Denne underinddeles igen i tre grupper, hvor den mindst udviklede, „Handicraft factory“, er til Vilh. Langes udvikling i denne periode. (Nilsson s. 93.)

en arbejdsdeling kaldes den *horizontale* arbejdsdeling jfr. Hansen 1982, s. 73 f. Den senere nævnte arbejdsdeling, hvor bl.a. ledelse og administration er udskilt i ansvarsområder, er en *vertikal* arbejdsdeling, jfr. Hansen 1982, s. 73 f. Se også Kjeldstadli 1989 s. 469.

Kjeldstadli 1989 s. 126 f.

Den er udarbejdet efter Brights skema. Her kan henvises til Brændgaard, s. 73, som har benyttet sig af et diagram til at vise den teknologiske udvikling inden for slagterierhvervet.

Den mellemste type af Nilssons typologi kaldes den mellemste type

for „protofactory“ „single mechanical installations“. Der er visse træk fra denne form, men i Slagelse nåede man dog aldrig op til dennes fuldkomne form (Nilsson s. 93.)

Den tekniske revolution inden for tobaksindustrien foregik tilsyneladende i bølger på omkring 30 år. En periode med revolutionære tekniske fremskridt vekslede med perioder med stilstand og småforbedringer. Således skete de tekniske nyskabelser i slutningen af 1920'erne og igen i slutningen af 1950'erne (se Om tobak s. 141 f.)

Der findes en righoldig litteratur omkring „lange bølger“ i kapitalismens udvikling. Således findes „Kuznets-cykler“ på 15-25 år og „Konratieff-cykler“ på omkring 50 år. Se nærmere herom i Hyldtoft 1984, s. 39 f.

Som en kuriositet kan nævnes, at de nye maskiner fra slutningen af 1920'erne næsten udelukkende kom fra den svenske fabrik Arencos. Produktudviklingen skyldtes oprindeligt initiativ fra det statsdrevne svenske tobaksmonopol. Maskinerne udviklet under et statsmonopol betød bl.a. i Danmark en kraftig udvikling mod et tilsvarende nationalt monopol men af kapitalistisk natur.

233 Andelen af tillærte var særlig stort inden for tobaksindustrien, mens antallet af faglærte næsten var det samme som i gennemsnittet af samtlige fag. I tobaksindustrien fandtes i 1948, ifølge Erhvervsstillingen, 37% faglærte, 52% tillærte og 11% ufaglærte. Inden for alle brancher var de samme tal: 40%, 24% og 35%

234 I sit studie af bagere fører Frykman sine undersøgelser helt tilbage til forholdene i Tyskland under middelalderen. Det var her bagernes kultur var blevet skabt og havde sin tyngde. Svendevandringerne var med til at sprede denne kultur.

235 Johnson (1979 s. 235) angiver at arbejderklassens kultur aldrig har været så ensartet som i perioden 1880-1930. Men selv på den tid, fandtes flere adskilte underkulturer. Klassens kultur er opdelt i en mængde dele, som han mener skal danne udgangspunktet for en primær teori om arbejderklassen (1979 s. 210.)

236 Mit synspunkt er i overensstemmelse med Johnson (1979 s. 234), hvor han angiver, at ideologier altid arbejder på en grund: den grund er *kultur*.

237 Man kan kalde det en forskel i historisk tid og i etnologisk tid, som Skarin Frykman (1987 s. 26) citerer Sv. B. Ek for (i Samtid, nutid, forskning 1979.)

238 Begrebet stammer oprindeligt fra Börje Hanssen. Orvar Löfgren benytter det om kønsrollerne i det gamle bondesamfund, mens Holm-Löfgren har taget det op som forklaring på forskelle i magtforhold på nutidige arbejdspladser. Se Holm-Löfgren 1980 s. 142 ff.

239 Kjeldstadli 1989 s. 257 referer en teori for arbejds-

- 192 Erindring nr. 89/2.
- 193 Ifølge Krak 1940 bestod direktionen af firmaet endnu på den tid af Peter Axelsen og Warrer.
I det daglige var det imidlertid Niels Henning Axelsen, som fungerede som direktør på fabrikken. I gennemgangen vil jeg forenkelt omtalen til kun at gælde N.H. Axelsen, selvom P. Axelsen sikkert var den, som i den sidste ende traf beslutningerne.
- 194 Se om den forretningsmæssige ledertype i Bull 1981 s. 151 ff.
- 195 Det fremgår ikke af kilderne til hvilket formål valutaten skulle benyttes. Valutaloven blev indført i 1932/33 og fungerede indtil 1939. Det var først og fremmest for at begrænse udenlandske vareindkøb, man indførte valutasyttemet i 1932 (begrænsningen fik dog først for alvor virkning fra 1934.) Men også maskiner forsøgte man at holde ude fra landet. I 1933 kom der restriktioner for strippe- og cigarillosmaskiner. Dette sidste ramte især de nye kompletmaskiner fra 1934 (Sammenslutningen af Arbejdsgivere... s. 138 f. og 146.) Imidlertid kunne man kun forhindre maskinernes indførelse for en periode, for kort tid efter blev maskinerne fremstillet på licens i Danmark (Bruun 1949, s. 462.)
- 196 Forholdet er omtalt i Kjeldstadli 1989 s. 65.
- 197 Erindring nr. 82/1.
- 198 Erindring nr. 24/1.
- 199 Se Graugaard 1984 s. 186.
- 200 Erindring nr. 24/2.
- 201 Kommunikationen mellem arbejdere, mestre og tillidsmænd er behandlet i Whyte 1949. Her nævnes forskellige kommunikationsformer afhængig af hvor kraftigt tillidsmændene kommunikerer arbejdernes synspunkter videre til ledelsen. Problemstillingen behandles også senere i Whyte 1955, s. 226-240.
- 202 Erindring nr. 130.
- 203 Erindring nr. 89/2.
- 204 Erindring nr. 24/2.
- 205 Erindring nr. 130.
- 206 Erindring nr. 24/2.
- 207 Erindring nr. 82/1.
- 208 En sammenligning mellem to generationer gøres i Thompson 1977 s. 256. Her angives, at hver ny generation stiller de krav, som synes dem mulige at opfylde inden for rammerne af deres samfundsmæssige betingelser.
- 209 Erindring nr. 107.
- 210 Erindring nr. 82/2.
- 211 Kjeldstadli 1989 s. 462.
- 212 Den sociale kontrol er omtalt i Ehn s. 119.
- 213 Om begrebet tid se Thompson 1983 s. 26. I det førindustrielle samfund var tidsofattelsen opgaveorienteret, mens den i det industrielle samfund blev indrettet efter klokkeslaget. Se også Frykman 1987 s. 281.
- 214 Erindring nr. 89/2.
- 215 Erindring nr. 82/2.
- 216 Tobaksarbejderforbundets formand, den senere statsminister Thorvald Stauning, har selv gjort opmærksom på denne forskel: „*Strippere og Dæksmagerne var udenfor den Højnelse, som udførtes af den første Tids Organisation. Cigarsorteringerne, der betragtede sig som en finere Klasse Arbejdere, tænkte ikke paa Organisation, og Skraatobaksarbejderne var Haandværkere, Laussvende, til hvem den moderne Industriarbejderbevægelse ikke var naaet.*“ Stauning s. 11.
- 217 Se Wikander 1988 s. 31 og 35.
- 218 Erindring nr. 82/3.
- 219 Erindring nr. 82/3.
- 220 I kongresforslaget fandtes forslag til lovændringer, til arbejdsprogram, særlige forslag samt tre resolutioner, hvor forslaget om ligeløn er det sidste. Det adskiller sig fra de øvrige forslag ved dels at kritisere forbundets ledelse og dels ved at være noget spontant i stilen - sikkert et kompromis udført i en sen time af generalforsamlingen.
- 221 Se bl.a. Kjeldstadli 1989, s. 330 og More 1980 s. 226.
- 222 Se Lindqvist 1987 s. 141, Johnson 1979 s. 209 og Kjeldstadli 1989 s. 129 f.
- 223 I sin omtale af en arbejdsplads med mange lighedspunkter anfører Wikander (1988 s. 217), at en etableret genusarbejdsdeling har, trods sin tydelighed, ikke ledt til nogle skarpe konflikter mellem kvinder og mænd. Det har givet et modsætningsforhold mellem kvinders og mænds interesser, som har givet forskellige (mindre) udtryk. At der har eksisteret en latent modsætning mellem kvinder og mænd på grund af deres forskellige stilling i arbejdsprocessen, er for det meste forblevet skjult i sin samtid, men mærkes klart i et længere tidsperspektiv.
I samme værk s. 225 refereres til Gaskell, som angiver, at det er en ulige magtposition mellem kvinder og mænd - og ikke arbejdet i sig selv - som bestemmer et arbejdes værdi. Tesen får tilslutning af Wikander i undersøgelsens konklusion s. 230.
- 224 Lindqvist 1987 s. 55. Om overlevering af ældre subkulturer, se Gutman 1976 s. 39.
- 225 Det samme forhold mellem en dominerende kultur

og en svagere underordnet kultur har Björklund beskrevet i forskellen mellem de faste havnearbejdes kultur og de løse ekstraarbejdes (Björklund 1984.)

Göransson (1988, s. 275) angiver, at rødderne til en sådanne segmentering kan søges i den ældre kønsrelaterede organisering, som havde husholdets magt- og ansvarsfordeling som grundprincip (s. 276). Endvidere at der fandtes en autoritetsstruktur og et værdihierarki, som var stabile principper, som omformuleredes. Lige præcis disse elementer er dybt lagret i individernes identiteter, bekræftet gennem arbejdets organisering. De udgør ideologier, som baseredes på tidligere materielle vilkår.

226 Sayles 1952.

227 Wikander har i sit studie af en porcelænsfabrik foretaget en tilsvarende periodisering. Hendes udgangspunkt er det konkrete arbejde og indførelsen af nye maskiner, mens hun ved sin periodisering ikke ser så meget på de organisatoriske forhold. Hendes kategorier er *håndværksmæssige tilvirkningsperiode frem til 1880, mekaniseringsperiode 1880-ca. 1920, rationalisering ca. 1920-ca. 1960 og stordriftsperiode efter ca. 1960* (Wikander 1988 s. 36 f.)

På tobaksfabrikken i Slagelse holdt den håndværksmæssige tilvirkningsperiode sig længere. Bortset fra mindre mekaniseringer, startede mekaniseringsperioden for alvor således ikke før 1933. Rationaliseringerne foregik i Slagelse hele perioden igennem sideløbende med mekaniseringen. Stordriftsperioden passer derimod godt med etableringen af Hirschsprung & Sønners fabrik i 1966.

Det er tidligere nævnt, at der var mange lighedspunkter mellem Langes Tobaksfabrik og Gustavsberg, men med hensyn til en periodisering er der således alligevel store forskelle mellem de to fabrikker.

228 I en artikel om forskellige fabrikkers typologi, angives denne fabrikationsform til at være en „protofactory“. Denne underinddeles igen i tre grupper, hvor den mindst udviklede, „Handicraft factory“, svarer til Vilh. Langes udvikling i denne periode. (Nilsson s. 93.)

229 Denne arbejdsdeling kaldes den *horizontale* arbejdsdeling jfr. Hansen 1982, s. 73 f. Den senere nævnte arbejdsdeling, hvor bl.a. ledelse og administration bliver udskilt i ansvarsområder, er en *vertikal* arbejdsdeling, jfr. Hansen 1982, s. 73 f. Se også Kjeldstadli 1989 s. 469.

230 Se Kjeldstadli 1989 s. 126 f.

231 Figuren er udarbejdet efter Brights skema. Her kan henvises til Brændgaard, s. 73, som har benyttet skemaet til at vise den teknologiske udvikling inden for slagterierhvervet.

232 Ifølge Nilssons typologi kaldes den mellemste type

for „protofactory“ „single mechanical installations“. Der er visse træk fra denne form, men i Slagelse nåede man dog aldrig op til dennes fuldkomne form (Nilsson s. 93.)

Den tekniske revolution inden for tobaksindustrien foregik tilsyneladende i bølger på omkring 30 år. En periode med revolutionære tekniske fremskridt vekslede med perioder med stilstand og småforbedringer. Således skete de tekniske nyskabelser i slutningen af 1920'erne og igen i slutningen af 1950'erne (se Om tobak s. 141 f.)

Der findes en righoldig litteratur omkring „lange bølger“ i kapitalismens udvikling. Således findes „Kuznets-cykler“ på 15-25 år og „Kondratieff-cykler“ på omkring 50 år. Se nærmere herom i Hyldtoft 1984, s. 39 f.

Som en kuriøsitet kan nævnes, at de nye maskiner fra slutningen af 1920'erne næsten udelukkende kom fra den svenske fabrik Arenco. Produktudviklingen skyldtes oprindelig initiativ fra det statsdrevne svenske tobaksmonopol. Maskinerne udviklet under et statsmonopol betød bl.a. i Danmark en kraftig udvikling mod et tilsvarende nationalt monopol men af kapitalistisk natur.

233 Andelen af tillærte var særlig stort inden for tobaksindustrien, mens antallet af faglærte næsten var det samme som i gennemsnittet af samtlige fag. I tobaksindustrien fandtes i 1948, ifølge Erhvervstællingen, 37% faglærte, 52% tillærte og 11% ufaglærte. Inden for alle brancher var de samme tal: 40%, 24% og 35%

234 I sit studie af bagere fører Frykman sine undersøgelser helt tilbage til forholdene i Tyskland under middelalderen. Det var her bagernes kultur var blevet skabt og havde sin tyngde. Svendevandringerne var med til at sprede denne kultur.

235 Johnson (1979 s. 235) angiver at arbejderklassens kultur aldrig har været så ensartet som i perioden 1880-1930. Men selv på den tid, fandtes flere adskilte underkulturer. Klassens kultur er opdelt i en mængde dele, som han mener skal danne udgangspunktet for en primær teori om arbejderklassen (1979 s. 210.)

236 Mit synspunkt er i overensstemmelse med Johnson (1979 s. 234), hvor han angiver, at ideologier altid arbejder på en grund: den grund er *kultur*.

237 Man kan kalde det en forskel i historisk tid og i etnologisk tid, som Skarin Frykman (1987 s. 26) citerer Sv. B. Ek for (i Samtid, nutid, forskning 1979.)

238 Begrebet stammer oprindelig fra Börje Hanssen. Orvar Löfgren benytter det om kønsrollerne i det gamle bondesamfund, mens Holm-Löfgren har taget det op som forklaring på forskelle i magtforhold på nutidige arbejdspladser. Se Holm-Löfgren 1980 s. 142 ff.

239 Kjeldstadli 1989 s. 257 referer en teori for arbejds-

- markedet. Ifølge den prøvede fagarbejderne at regulere primærdelen af markedet. Denne del gælder de godt uddannede, godt betalte, stabile arbejdere i kernen af økonomien. Arbejdsmarkedet er ifølge denne teori todelt og har en sekundærdel med marginal arbejdskraft. Dem, som var inde på primærmarkedet, prøvede at holde muren høj og porten smal. Fagarbejderne var omgærdet af sit kundskabsmonopol, sine normer for hvad som var fagarbejde og sin organisationsmagt.
- I et fabrikssystem blev der gennem den indre arbejdsdeling skabt forskellige positioner. For at få adgang til disse positioner krævedes forskellige kvalifikationer (Kjeldstadli s. 469.)
- Watson 1980 (s. 205 f.) præsenterer en teori, som beskriver forholdene på en lidt anden måde. Han fremstiller klassesamfundet som et 2, 3 og 5 lags samfund. De øverste lag har tillid, får status og karrieremulighed. Deres aflønning er årlig eller månedlig. De laveste lag, arbejderne, har derimod lav tillid, hvorfor de skal kontrolleres og aflønnes ugentlig, ja måske dagligt. Underst i systemet findes de manuelle arbejdere, som indgår i en maksimal arbejdsdeling, hvor arbejdets planlægning er adskilt fra udførelsen, og hvor der findes en minimal uddannelse og oplæring.
- 240 Om indførelse af maskiner se Magnusson 1987 s. 35.
- 241 Lindqvist har taget denne problematik op (Lindqvist 1987 s. 55.) Han mener, at når mennesker i et foranderligt samfund holder fast ved ældre livsformer og værdimønstre, så skal det kaldes (på svensk): *kuvarlevande*. Han mener, efter inspiration fra Raymond Williams, at man ikke skal se på denne kultur som noget fra fortiden, men som noget, som er virksomt i det nuværende.
- 242 Göransson s. 274.
- 243 Kjeldstadli har ikke formuleret en så håndfast konklusion, men har antydnet noget sådanne (Kjeldstadli 1989 s. 465.) Et andet sted (s. 460) angiver han, at hvis man skal forklare såvel teknologisk innovation som sociale innovationer blandt arbejderne, giver konjunkturforhold på markederne rundt om fabrikssystemet det bedste udgangspunkt. På s. 475 angiver han usikkerhed i at bestemme, om årsagerne til holdningsændringer ligger i en almen politisk konjunktur eller i en aktiv handling blandt de ansatte i fabrikssystemet.
- 244 Se også Willis 1977 s. 171, hvor han angiver, at kulturelle former ikke er bestemt som en automatisk refleks af makro-determinatorer. Makro-determinatorerne skal i det hele taget gå igennem det kulturelle miljø for at reproducere sig selv.
- 245 Begrebet, „skete“, er blevet introduceret af E.P. Thompson (1968 s. 9) omkring dannelse af arbejderklassen. Arbejderklassen var noget, som „skete“. Se endvidere diskussionen heraf i Skarin Frykman 1987 s. 16 ff.
- 246 Erindring nr. 11.
- 247 Et tilsvarende pessimistisk syn gives af E.P. Thompson: „En per capita-forøgelse i kvantitative faktorer kan ske samtidig med en stor kvalitativ forstyrrelse af folks leveforhold, traditionelle relationer og sanktioner. Folk kan konsumere mere og blive mindre lykkelige eller frie på samme tid.“
- 248 Fra Ek 1989; se også diskussionen heraf i Frykman 1992 og 1987 s. 11 ff. I dette sidste værk understreges det, at kultur er mere end bevidsthed; det omfatter også den materielle praksis. Dette synspunkt vil jeg tilslutte mig; især fordi jeg - som Frykman - fokuserer interessen på bevidsthed.
- 249 Min definition på teknologi svarer på mange punkter til definitionen i Rostgård (kap. 2). Jeg har dog ønsket at poientere, at teknologien består både i en fysisk side og i en social. Derfor har jeg ikke ladet arbejdskraften indgå i (den fysiske) teknik, men ladet den indgå som en særlig del af den sociale teknik.
- Derimod har jeg ikke ladet produktet være en selvstændig del af teknologien. Den er, efter min mening, så tæt integreret med arbejdsstanden (råstoffer etc.), at den ikke kan udskilles. Se argumentationen for det modsatte herom i Rostgård s. 35 og i Edquist 1980, s. 14, hvor det angives, at produktet er målet. Her vil jeg i stedet anføre, at målet for beslutningstagerne er en profitmaksimering, hvor man gerne skifter produktet ud, hvis det ud fra dette mål er mere hensigtsmæssigt.
- Diskussionen af teknologibegrebet er også foretaget i Hansen og i Hyldtoft u.u., s. 10-11.
- Ved min definition har jeg også søgt at opnå klare begreber, som så vidt muligt undgår at overlappe hinanden. Kun derved kan man sammenligne de forskellige relationer mellem de analytiske begreber. Se diskussionen herom i Edquist 1977, s. 17 f.
- Bemærk iøvrigt, at begrebet teknologi har meget til fælles med begrebet arbejdsprocessen. Se f.eks. Isacson 1987 s. 17.
- 250 Kulturdefinitionen er herved en kombination af en fenomenologisk og en historisk-materialistisk kulturopfattelse. Se diskussionen heraf i f.eks. Frykman 1985 s. 460 f., Lindqvist 1982 og Lindqvist 1987 s.19 f.
- 251 Både E.P. Thompson og R. Williams har beskæftiget sig med kulturens forhold til ikke kulturelle forhold. Begge har forsøgt - på hver sin måde - at finde bedre måder at håndtere problemet på end ved denne basis/overbygnings model. Se Johnson 1979 s. 217.
- 252 ...*die Gesamtkultur... (ist) ein System von gegenseitig anerkannten und untereinander verschränkten Kulturen*. Citat fra Langewiesche s. 40.
- 253 En bestemmelse af en subkultur er gjort af

Langewiesche 1979, p. 40.: *Subkulturen hingegen definiere ich als kulturelle Systeme, die zwar auch eine relative Autonomie besitzen, aber nicht gesamtkulturell anerkannt und zumindest partiell nicht in die Gesamtkultur integriert sind.*

Se endvidere diskussionen af delkulturer og interne delkulturer i Bursell 1984 s. 202.

254 Andersen 1985, 1988 og 1989.

255 Udtrykket benyttes af Andersen 1985, s. 16 f. Grænsen mellem håndværkere og fagarbejdere har dog været meget flydende. Harris (s. 14) angiver fire krav til hvornår, man regnes som håndværker: 1) man skal eje sine egne produktionsmidler og være selvstændig, 2) producere for salg, 3) arbejdet skal være håndværksmæssigt og 3) håndværkeren skal have gennemgået en vis oplæringstid. Dette første krav mener jeg dog ikke er en nødvendighed, når det drejer sig om håndværkere i 1900'tallet.

256 Dette synspunkt er klart formuleret i Garner 1946.

257 Der findes to oversigtsartikler, Holzberg og Buraway, som på glimrende vis præsenterer især den amerikanske "the anthropology of work". Sammen med Gamst 1977 og Gamst 1980 giver de en teoretisk diskussion af begrebet.

258 Redfield angiver i sin bog fra 1955 en argumentation for, hvorledes man kan vælge et afgrænset samfund for sine studier. Det var en metode, som var kendt længe før, fra antropologernes studier af eksotiske samfund med Bronislaw Malinowski og Radcliffe-Brown i begyndelsen af dette århundrede. Betydningen af Redfields bog ligger i, at han pointerer, at den etnografiske metode også kan benyttes ved studier i vores egne samfund. Således blev hans bog grundlaget for de senere nye lokal-samfundsanalyser i bl.a. den nordiske etnologi.

Se iverjagt en nutidig vurdering af metoden i Elberg 1995.

En god argumentation for den mikrohistoriske metode findes i Myhre s. 24 f. Her nævnes bl.a. følgende grunde: Man undgår *fejlslutninger* fra generelle oplysninger på makroplan, *individuelle livsløb* giver mulighed for et dynamisk element, når det er de samme mennesker, som går igen, og *indlevelsen* i folks forhold gør, at man kommer nærmere den virkelige historie.

Kjeldstadli har tilsvarende argumenteret for metoden (Kjeldstadli 1989 s. 473 f.). Bl.a. mener han, at ved lade undersøgelsen være lokal, bliver den om end ikke total, så i hvert fald *flersidet* (hvorfor studiet ikke kan kategoriseres som en sædvanlig disciplin som socialhistorie, politisk historie etc.); ved at beskrive produktionen ud fra et konkret teknisk/arbejds-mæssigt synspunkt, undgås dels for abstrakte resonnementer og dels en tendens til at hyperpolitiseres. Om dette sidste se note 266.

259 En uddybende beskrivelse af feltarbejdets metode findes i Heilsspong. Bogen *Feltarbejdet* markerede et

paradigmeskift for den nordiske etnologi.

260 Dette er en lidt tillempet formulering af Ehn s. 186.

261 Se f.eks. Ehn, som har udført nutidsundersøgelser med tilhørende stor empirisk detaljerigdom. Hans teoretiske udgangspunkt er interaktionismen.

Derved mistes dog muligheden for at følge kulturelle forløb herunder de kulturelle traditioners konservative indflydelse og omformning. Studiet har været rettet mod nutidige fabrikker (et kemisk værk), hvor kontinuiteten både med hensyn til mennesker og maskiner har været ringe.

262 Sæther s. 44. Kjeldstadli har taget den samme problemstilling op (Kjeldstadli 1989 s. 474 f.). Han betragter et mikrostudie af en virksomhed på samme måde som et teater: virksomheden er scenen, hvor vi kan se arbejderne, aktørerne, udføre skuespillet. Men han angiver også, at der er ting, som vi ikke kan se: hvilke forudsætninger havde skuespillerne, inden de kom på scenen (hvis man ikke studerer livsløb), og når de forlader teatret, at der er andre, som overtager deres roller. Endelig er teatret lukket store dele af døgnet.

Det samme ønske om et helhedssyn, men ud fra en anden synsvinkel, har Gutman (1976 s. XII), hvor han går imod overspecialisering i de historiske studier. Ved at tage en konkret person som eksempel, viser han polemisk, at denne person kan studeres ud fra mange forskellige synsvinkler (kvindehistorisk, familiehistorisk, arbejderklasse historie o.s.v.), men er og bliver den samme person.

263 Det er selvfølgelig en begrænsning at udelukke visse dele af dagliglivet, når man studerer menneskers kulturelle forhold. Denne begrænsning nævnes bl.a. i Kjeldstadli 1989 s. 117 og s. 475. For at få en forståelse af mekanismerne bag forandringen af en kapitalistisk fabrik, skulle man bl.a. have kendskab til virksomhedens tre markeder: markedet for egne produkter, markedet for produktionsmidler og markedet for arbejdskraft (Kjeldstadli 1989 s. 469.)

264 I oversigten er medtaget studier, som lægger meget vægt på den historiske dimension af arbejdsforhold i et begrænset geografisk område. Der findes desuden værker, som giver en glimrende beskrivelse af de nutidige forhold på en arbejdsplads set ud fra den generative metode. (Ehn 1981, Holm-Lofgren 1980 og til dels også Arvaston 1987)

265 Ved at inddrage mange forskellige teorier findes dog en fare for *teoretisk eklektisme* jfr. Kjeldstadli 1989 s. 455.

266 Jeg har ved studiet søgt at være åben over for virkeligheden og ud fra den dannet mig mine meninger om, hvorledes forholdene er. Med denne heuristiske metode har jeg søgt at være fri for forudfattede meninger og teorier jfr. bemærkningen i note 258 om hyperpolitiserings.

Om et sådanne forsøg lykkes, afhænger dels af

- forfatteren, men også af kildematerialet. Skævheder eller atypiske forhold i kildematerialet vil kunne give konklusioner, som vil være lidet frugtbare. I dette sidste tilfælde er det vigtigt at have andres mere omfattende teorier at sammenligne med - sideløbende med at man danner sit eget billede.
- Vedr. begreberne omkring den kapitalistiske arbejdsproces kan desuden henvises til Mendner 1977 og Thompson 1983 s. 38 ff.
- 267 Begreberne er hentet fra Kjeldstadli 1989 s. 468.
- 268 Kampen mellem kapitaler, den såkaldte valoriseringsvang, og det deraf afledte incitament til ændring af produktionsfunktionerne, er ikke behandlet nærmere her. Der kan henvises til f.eks. Hyldtoft s. 31 ff. og Hansen 1982, s. 67 f.
- 269 Omtalt i Sauer s. 64.
- 270 Se Thopson 1983 s. 28, Pollard 1963 og Magnusson 1987 s. 35.
- 271 Se herom i Pollard 1963-64 s. 260 f. og Pollard 1965 s. 186 f. Om arbejdssethos se tillige Thompson 1961 s. 393 og Joyce 1980.
- 272 Se f.eks. Maths Isacson. I hans gennemgang af produktionen på en metalvirksomhed viser han, at teorien ikke altid er holdbar.
- 273 Braverman 1977, s.7. Forordet er skrevet af Paul M. Sweezy.
- 274 Se Isacson 1987 s. 107 f.
- 275 Om studiet af konkret arbejde og uddannelse endvidere Kern 1974, More 1980 s. 16, Kjeldstadli 1989 s. 23, Isacson 1987 s. 17, Beck 1980 s. 35 f. og Wikander 1988 s. 33.
- 276 Museers dokumentation af arbejdspladser er omtalt i Silvé-Garnert 1992, se også Fagerborgs værker.
- 277 Dette gælder således de to hovedorganisationers arkiver, hvor der dels befinder sig generelle oplysninger, men også - meget spredt - oplysninger om fabrikken i Slagelse.
- 278 Som det angives senere s. 81 f., var arbejderne på fabrikken i størstedel af tiden organiseret i to forskellige fagforeninger.
- 279 Se omtale af Dansk Tarifforening i Burchardt 1976.
- 280 Se en nærmere beskrivelse af indsamlingen i Burchardt 1978, 1979 (1), 1979 (2) og 1980.
- 281 Jfr. Wikdahl s. 203. Interviews og især deres brug behandles desuden s. 16.
- 282 Se nærmere i Burchardt 1979 (2).
- 283 Andersen 1989 s. 55.
- 284 Se herom i Bursell 1984 s. 15.
- 285 Erindringeres værdi som kilde ved etnologiske studier er bredt accepteret, hvorfor en yderligere diskussion ikke skal bringes her. Jeg vil blot henviser til Andersen 1989, Andresen 1979, Burchardt 1982. Se dog også en nyere kritik af erindringer fra etnologisk hold i Lundin 1992 s. 20 f.
- løvrigt findes en god beskrivelse af interviewmetoden ved feltarbejde på store arbejdspladser i Roethlisberger s. 270-291. Selvom denne beskrivelse er beregnet for samtidsstudier, kan synspunkterne oftest benytte ved historiske interviews.
- 286 Disse oplysninger er især hentet fra Graugaard, men også fra andre studier.
- 287 Jeg kan tilslutte mig det synspunkt, som gives i Gamst 1977, s. 6 og senere udvidet i Gamst 1980 s. 35: „...the social power of industrial ethnology does not lie as much in its contribution to sociocultural theory as in its penetrating probing of social reality beyond the ideal patterns and its reporting from the native viewpoint“.
- 288 Kjeldstadli har stillet det samme spørgsmål til repræsentativitet i sin undersøgelse, og henviser bl.a. til Eric Hobsbawm (Labouring Men, London 1974): „Case-studies“ (can be) a euphemism for a very specialized history which wishes to pretend that it is of a more general interest.“ (Kjeldstadli 1989 s. 475.) En mere traditionel stillingtagen til repræsentativitet findes i Isacson 1987 s. 23.
- 289 Slagteriernes bearbejdning af dyr er vel det, som kommer nærmest på tobaksbranchen. Her kan der umiddelbart ikke ske den store mekanisering. Udgangspunktet for produktionen, råvarerne (svin, kreaturer) har trods forædling og gensplejning stort set altid været de samme. På samme måde har det færdige produkt i stor udstrækning været det samme; kun i en meget lille udstrækning, kan man tale om en forandring i råvarerne. Det har været relativt begrænset, hvor meget man har kunnet benytte videnskabeliggørelse ved mekaniseringen, når man bortser fra de sidste årtier. Om slagterierne se Brændgaard 1978.
- 290 Forandringen var en udstrakt benyttelse af revet eller skåret indlæg ved cigarillos. Imidlertid fortsatte udviklingen på den „nye“ fabrik i Slagelse, hvor ombladet blev fremstillet i et løbende bånd, som blev lagt om indlægget på samme vis som papiret ved cigaretproduktion, samtidig med at dæksbladene blev farvet ens. Senere igen er selv dæksbladet blevet lavet på denne noget syntetiske måde. Om produktforandring generelt se Hansen 1982 s. 117.

Summary

Life at Work and New Technology

„We talked about all sorts of things. If someone had had one too many, he goes, „I'm going to sing a song now“. And many of them could really sing. Then the room was all quiet while they sang. Nobody took any notice of that. And then, when it was over, they sat down, tending to their work. Then we would think of something else, betting and that sort of thing“.

Tobaccoworker from the „Langes Tobaksfabrik“ on work in the 1930's.

INTRODUCTION

Work is the source of all values, but certainly, „work has a value of its own“. It is at our place of work that we make our greatest effort. Although the hours of work have been reduced during this century, it is still our job on which we spend most of our time. We spend more time with our colleagues than we do with our spouse and children.

But work does not only dominate the time that we spend at our place of work. Having prepared for eight or more years in school and further education, we get a job. A lot of things in life are determined by the job we get. It is something which we think about both before and after the hours of work. We adapt our sparetime and vacation to our job. Our job forms our identity and gives us our status. A good deal of our sparetime as well is influenced by our job. Furthermore, the financial circumstances must not be forgotten, since they are the material

basis of life. It is this infamous work of which this study will give some knowledge. Hopefully, it will enlighten us on parts of the major topics: What is work? Which qualities does work contain? Which are the mechanisms that cause changes in work? How can people influence their working conditions?

In order to look into these questions, I have chosen a trade to see how work and new technology have influenced each other. Within this trade, I have chosen one business, a tobacco factory, i.e. the „Vilh. Langes Tobaksfabrik“ in order to investigate the specific conditions at a limited place of work.

The quote above gives some insight as to the working conditions of a skilled tobacco worker. He worked at the factory when the tobacco craftsmen had their palmy days from the 1910's to the 1930's. His trade was respected and by virtue of his crafts workmanship, he mastered his work. He worked in a large room along with the other cigar makers with whom he could communicate while he was working. He had a full life at work.

Fifty years later, there is a completely different picture of the same trade. The skilled workers are no longer part of the production, and machines have taken over their job. These machines are operated by unskilled women whose working conditions are very poor. The speed in working is determined by the machines and the sense of community at work disappeared to a large extent.

This marks two extremities in the development. With its well-defined tradelimits, a tobacco factory is well-suited for forming a picture of the way life at work changed from a production based on craftsmanship, to an industrial production based on engine power and automation. A development which many countries have gone through, from being a patriarchal society of craftsmen to being a modern industrial society.

This research is an ethnological investigation of the conditions in one business. The method of choosing one business and then using it as an example and as an object of comparison is originally American. Elton Mayo, who started investigating in 1927, fathered these investigations of businesses. His in-

vestigations founded a school, which is both theoretical and methodical within the field, which later on has become known as „human relation“. The new thing was that a business should be seen as a „social network“ in which the individual parts were mutually connected and where a change in part of the network would bring on changes in other parts.

In order to observe this social network, you had to go to the places of work personally to acquire knowledge of the conditions. The researchers now had to go and join in the life at the factories if they wanted to pick up the basic elements on which modern society was founded, in the same way that the ethnographers settled down and lived in the village they wanted to explore.

I have not been able to do field research of the „Vilh. Langes Tobaksfabrik“, since it was shut down many years ago. I have therefore replaced my personal observations by written material on the business and very importantly, information from former employees who in this way have been my eyewitnesses. The information was gathered through interviews, in which the former employees to a large extent helped me decide what was important.

Using other people's memory is a particular form of collecting material. The information can be very detailed and very descriptive of the individual people. There is, however, a great risk of memory lapses and misinterpretation.

As such, my research follows a method of school which is on strong ground in the Northern countries, i.e. the historic, local investigation into a single place of work or occupational group. In addition to the purely ethnographic investigations, a historic lapse of a long period of time is included in this sort of research. By these means, you are able to catch the changes and thus grasp the terms of the changes. These Northern investigations are reported in a concluding passage; and there is a full account in English of most of the research mentioned in p.x-x.

Culture has a very central position in my research. I use the term culture here, according to a general understanding of culture as the complete living situation in which a person is. There are two sides to this position, since there is a conscious side which you realize yourself- here the life at work, and another more concrete side, namely the actual actions - the material development in the shape of technology. In this way, the perception of culture corresponds with the thesis on basis and superstructure.

The Historic Background

My study starts by stating the general historic background of the factory. First and foremost it is in the market for tobacco that the demand changes along with the trends in time. Originally, the most popular products were smoking tobacco and twisted chewing tobacco. Towards the end of the 19th century, cigars appear as a new consumer product. Around the turn of the century, cigarettes came on the market as well. Although they were not produced at the factory in Slagelse, cigarettes had an indirect influence through the change in the consumption - and thereby the production at the factories - that they caused.

Another circumstance which had influence on the structure of the tobacco production was the politics of taxation. The government soon discovered that tobacco was well-suited for taxation. The important issue was not so much the economics of it all, but the various taxations on the different sorts of tobacco. In reducing and (particularly) in raising the taxes, the demand on certain products was limited. In this way, it had influence on the people producing these products.

The trade unions were very important organs in organizing the work in the tobacco industry. Although the tobacco industry was a new trade compared to many others - it did not appear until the 17th century - it had its guild in 1750 as the last craftsman trade. The craft guilds were not dissolved until the middle of the 19th century and after a number of years, they were replaced by trade unions and employer's associations. This is how the first trade union was founded in Denmark within the tobacco trade; and as the trade unions grew ever stronger, matching employer's associations appeared.

These associations determined to a large extent the local conditions of work and pay. In this way was for instance the piece rate laid down centrally.

Furthermore, there was the particular thing about the Tobaccoworker's Union that both skilled and unskilled workers were in the same trade union.

The tobacco factory of Vilh. Lange has always been situated the same place in the centre of the town of Slagelse, which is a provincial town of medium size in the western part of Sjælland (Sealand.) Slagelse had a relatively large area surrounding it, and when it was connected with both the north, south east and west by rail service, it had a good siting for a tobacco factory with a local market.

Originally, most of the businesses in town had a production of goods for the local market, but none of them grew particularly big. Therefore, the largest tobacco factory in Slagelse was also, from the middle of the 19th century until the middle of the 20th century, the largest place of employment in town. There were, for that matter, no other tobacco factories in town or the area surrounding it, which meant that the skilled tobacco workers only had this one place of work, unless they moved elsewhere.

However, nothing in the development indicated that tobacco was to become the big trade. From at least the beginning of the 18th century, there had been twisters of chewing tobacco, but they were all small craftsman businesses.

Still, after the middle of the 19th century, the largest tobacco business in town broke away from the rest and grew large. Vilh. Lange established his business in 1873. It expanded quickly and in 1880, he bought up the towns so far largest business. His prosperity continued. Originally, the production was the twisting of chewing tobacco, but particularly the manufacturing of cigars resulted in the large growth of the business. The continuing increase in the production also meant the construction of new factory buildings in order to accommodate the many new employees. Furthermore, a steam engine was installed for the working of some machines.

Vilh. Lange died in 1917, and his son Sigfred Lange carried on the business and continued its prosperous development. Particularly from 1927 to 1931, there was a great increase in the employment at the factory.

In 1931, there was a very dramatic and tragic incident as Sigfred Lange was killed in an accident. This became significant for the factory, since the business was sold to a limited company, of which the shares were bought by a number of local investors. This caused a great many changes. The new Managing Director was not skilled in the tobacco trade, but from another of the businesses in town, he was familiar with the importance of machines as a means of keeping wages at a minimum. The very latest in machines for stripping tobacco leaves and rolling cigars was acquired. Concurrently with the machine production, the traditional craftsmanship continued.

World War II meant very particular conditions for the tobacco trade due to a lack of raw material. However, as this is not a period which changed the structure in the factory in the long run, I will not mention it any further. In a way, this is a „hole“ in the history of the „Vilh. Langes Tobaksfabrik“.

After the termination of the war, there were a few good years, but new machines on the market meant greater demands on a profitable operation of the individual businesses. The elements of production were now seriously being combined, and in order to survive, the business was sold to another tobacco factory in 1949. The production, however, was still carried on in Slagelse, but in the on-going development further rationalization in the structure was necessary. In 1954, the business was closed down except for a small section engaged in the twisting of chewing tobacco, which continued until 1966.

You would think that the history of tobacco in Slagelse was now at an end. However in 1969, a tobacco factory based in Copenhagen, the „Hirschsprung og sønner“ established a branch in Slagelse. This was fitted up with the latest in machines for cigar rolling. This business fast became a large place of employment with far more employees than there had been at the „Vilh. Langes Tobaksfabrik“. The skilled tobacco workers, though, could not get employment within their field. Instead, all the work was performed by unskilled women.

However, this factory did not last long, as it closed down in 1977 in connection with further centralizations in the trade. It became part of the „Skandinavisk Tobakskompagni“ which today has a monopoly on the Danish market.

Technology in Tobacco Work

This part of the research consists of in-depth descriptions of the individual functions in the business. The description follows the tobacco through the factory and the workers who handle it on the way.

The work of twisting chewing tobacco from tobacco leaves took place at a table. The twisting was more or less the same when the factory opened as it was when it closed down in 1966. Only the number of tables changed throughout the time.

The only technological improvement that took place during the close to 100 years, was the introduction of motive power to turn the spinning wheel on which the chewing tobacco was rolled. This task was originally performed by some of the many children who worked in chewing tobacco.

The skilled twister of chewing tobacco was responsible for the twisting itself. By his side he had somebody to help him prepare the tobacco for twisting. Also this task was originally performed by children but was later on taken over by women.

Before and after this central work were a number of functions. First of all, the tobacco had to be taken off the stem of the leaf. Incidentally, these preparations were similar to the ones preceding the rolling of cigars. Also this job had employed children, but was quite early entirely taken over by women.

When the chewing tobacco had been twisted, it needed a finishing treatment. Again at the packing procedure, children were to a large extent replaced with women.

Contrary to the twisting of chewing tobacco, the procedure of cigar rolling was largely modified. Cigar rolling did not become part of the factory until a few years after the foundation, namely in 1882. It was, however, in this field that the business had its strongest position. The number of cigar rollers rapidly increased to 40. In 1932, the number was at its highest, namely 84.

The cigar rolling itself was a craft for which the cigar roller had his seat at a table along with 7 other people. The cigar roller used only his own tools: knife, glue pot and rolling block. Since there was no noise from machines, the rollers at the many tables were free to talk amongst themselves all day long.

Here as well, the best crafts were left to the men. However, at one point when there was a lack of rollers for a new and not so demanding cigar, the cigarillos, women entered the rooms.

The preparation of the tobacco leaves was surely a task of great responsibility, since there must not be any waste of good tobacco. It has therefore been difficult to mechanize this job but towards the end of the 1920's, reliable machines entered the market; so the tobacco factory had new machines for this in 1933. There were machines for stripping the coarse tobacco sorts and machines for rolling. They could, however, only do part of the rolling i.e. that of the twine, which the rollers then in turn had to twist a last piece of tobacco around. Only 10 years later did the company acquire new machines that could do this work.

When the cigars were done, they were graded before they were packed. This too was a qualified task demanding the knowledge of a skilled grader. The cigars were separated into as much as 206 different shades. When the large series of cigarillos

were produced at the factory, a new type of graders with a shorter education was introduced here as well. Women too gained access as cigarillos graders.

The whole business was joined in a rather simple organisation consisting of three sections of production as well as an administration. Three masters had the responsibility for the management of the factory and referred directly to the Managing Director. The Managing Director was also responsible for the administration and sales for which there was a confidential clerk, though.

The work at the factory was more or less divided into gender. The responsible and well-paid jobs were performed by skilled men, and the unskilled jobs almost exclusively by women.

As already mentioned, part of the women's work was early on performed by children, but during this century the number of children decreased and when the Factory Act took effect in 1922, they stopped permanently.

The apprentices were a particular group of young people. The factory had throughout the whole period a number of apprentices, who were recruited as new employees. It was, however, far from everyone who had been educated at the factory. Particularly in the first period, and during the time of expansion in the 1920's, many craftsmen came from other places.

The hours of work followed the general terms of the trade and of the rest of the labour market. This was true for both regular hours and for holidays.

There were, on the other hand, particular circumstances concerning unemployment. The amount of work changed according to the significant fluctuations in the trade conditions. Furthermore, there were changes in the yearly work since there was almost no work around Christmas. Once the production for the season was over, there was a risk of a very long Christmas holiday.

The level in wages remained at average on the rest of the market. But internally at the factory, there was a big difference in wages. One of the reasons being that the skilled workers' jobs could be fixed at a rate and thereby give high wages. The women who stripped tobacco could be paid relatively well, whereas the ones paid by the hour received low wages.

Therefore, the women who assembled cigar boxes only got paid half of that of the cigar graders. Also, the women who stood next to a twister of chewing tobacco were paid far less than he was.

Culture in Life at Work

The description of the life at work is based and illustrated to a large extent on quotes from the memoirs of former employees.

During my research I found that an important element to understanding the life at work was the culture at work, as we know it from other researches.

Culture was expressed in many ways. For instance, the employees had a social convention. Furthermore, there was a special language in which there were words for all the terms in the trade. The cigar rollers for instance had a vocabulary of more than 177 words and terms.

Along with the culture there was a large degree of independence. Everyone could take a Monday off, and then all the employees in a room would go to the pub. Similarly, they could celebrate their birthday. In no case could the master stop his workers from disappearing.

Such signs of culture were closely connected with the organization of the work. The tobacco workers were individually responsible for their job, and absence from work therefore only influenced the employee himself.

The craftsmen were, because of their knowledge, essential to the factory. Conversely, they could look for work nowhere else but at this factory, if they were unemployed. Therefore, they tried to forgo holidays at the same time, so that everyone had the same terms.

Cigars were part of the wages, which were not all that low. Continuing to give the employees these tobacco products was also a means for the factory of keeping in touch with the unemployed workers.

This whole culture was not only local. It was international and it originates from history. It was transferred via the travelling journeymen, who went abroad and worked their way through the world. In this way, they received further education and established their sense of status.

Travelling journeymen came close to becoming an unofficial rule during the 19th century, but World War I nearly put an end to this. The journeys continued, but no longer had the same significance. From now on, they were rather journeys of work during periods of unemployment. As recently as the period of the business, journeymen came to the factory, but the last ones were more or less the adventurous eccentrics.

Also the apprentices learned of this culture. Their formal training, of course, applied to the job itself, the whole apprenticeship was entangled in rules that were supposed to give them the so-called secondary enculturation. They had to learn the basic rules such as turning up for work in time. But it also included a knowledge of the consistent relations. As an apprentice you were, therefore, regarded as a subordinate coolie. You had to address the workers, who had terminated their apprenticeship as „De“ rather than the informal „du“ and run errands for them. However, once you had terminated your apprenticeship, you would have to pay a fine if you did not address the others as „du“. You had now become the high-ranking skilled worker.

The unskilled workers were aware of this craftsman culture. They too had to comply with rules and standards, but in a different manner. In many ways, they formed their own culture.

This difference in culture also became a difference in gender. In a way, there were two different sorts of life at the same place of work. For comparison, I am going to describe both a woman's and a man's life.

The skilled worker entered the factory as an apprentice. He received his training and felt like a skilled worker. When he had been unemployed, as he was for instance during the war, he would always try to come back to the factory. He faced a major problem when the factory closed down. He then had to go to Copenhagen in order to get work at all.

A woman of more or less the same age started working at the factory at the age of 18. She became an unskilled labourer and performed variable tasks at the factory. When the factory closed down, she received much different work in different trades.

Seen from the outside, she was as closely connected to the factory as the skilled worker. However in everyday life the terms were quite different. She had to learn the trade: learn the discipline and the fact that the masters kept a rigorous supervision of her work.

In every way, the women's work was the lowest ranking in status. This was particularly clear in the twisting of chewing tobacco, where it was the man who determined the work and the woman was to keep up with his pace. And he was paid by the piece whereas she was paid by the hour, at a much lower rate.

It is perhaps in this light that it becomes clear why disciplining for work at the factory came so easily to the women. They transferred their subordinate position from family life to a corresponding subordinate position at the factory; and their con-

ception of work - the women's loyal conception of work - from housekeeping to routine work.

Culture in tobacco work was therefore, to a large extent, a masculine culture. They were the ones in charge. They were the ones who carried on the rules. In the beginning, the travels of the journey-men were an important factor, and the women never travelled, although female skilled workers existed in other tobacco factories. The same thing went for the apprentices, that it happened on the men's terms. When girls started to enter the factory as apprentices, they did so on masculine terms, and it was still the man's world since the longest education - and thereby the highest ranking work - was still reserved for the boys.

One thing which was equal for the employees was that they were all part of the „arbejderkollektiv“ (the association of workers.) The was most obvious in relation to the masters, since the regular employees were not allowed to speak privately with the masters. There were „them“ and „us“.

One exception to this was the employees in the office who were not part of the association of workers even though they did not physically work very far from the employees at the factory. They were closer to the management and were also recruited from different circles than those of the workers.

Informal rules as to the „do“s and „don't“s of the members of the association of workers were laid down.

Some of these informal rules concerned a common attitude to stealing. You were allowed to take what you needed for yourself. But if you took any more than that it was not on, although actual sanctions by the remaining employees never took place.

There were corresponding, stiff rules for work itself. Many of them concerned the piece-work. Oddly enough, the term *tear-arse* (somebody who forces the pace at piece-work to more than what has been commonly agreed) was not known. On the contrary, you were not allowed to work after hours. This was „leideckeri“ which was fought by, among other things, stating the names of those who did in the tobacco workers' union paper.

The union in many ways worked with the association of workers. There was only this one business in the tobacco trade and the Common Mandatory was therefore also the Chairman of the Tobacco workers' Union.

However, the people engaged in twisting chewing tobacco had their own union for long periods of time. There seemed to have been a difference here, between the trade politics of the two groups. The workers of chewing tobacco with the

twisters at the head were oldfashionedly authoritative, whereas the tobacco workers led by the cigar makers and the graders were more progressive. They were thus the speakers for industrial councils, where the first step reached was an agreement with the business concerning a sharing of profit. This happened at a time when the workers managed their own work. When the limited company had taken over, the new management wanted to do away with this arrangement.

As already mentioned, the women were members of the union. Quite early, they represented an equally large or larger part of the members. However, their influence was extremely weak throughout the whole period. It was only during times with lack of female workers that they could influence union politics.

The men wanted for the system of mandatories to include the women too, although the female mandatories never quite had the power of that of the males.

Similarly, the tobacco workers backed up the workers' political party, the Social Democrats. They participated in the political activities in Slagelse. Not surprisingly, tobacco workers were also elected for the city council - Thorvald Stauning, who at the time was chairman of the Social Democrats and later on became Prime Minister, also came from the tobacco trade.

All in all, there was a community in work that went far beyond the hours of work and the walls of the factory.

Fighting for Privileges and for Saving the Culture

The workers had the management of the business above them. The relationship between these two parties changed through time. This management was personified in the Managing Director. Therefore, this chapter will be about the various leaders and their different business politics.

The first leader, Vilh. Lange, was trained himself within the trade, although his political position was as far away from that of the workers' as it could possibly be. He was elected for the „Rigsdag“ (more or less corresponding to House of Lords) as a Conservative and later on for the „Folketing“ (the Parliament.) Here, he represented the utmost right-wing opinions. He was for instance the only one in 1913, who did not vote in favour of women's getting the vote.

The business expanded quickly during his time, and he was a man in a strong position. But oddly enough, this did not give rise to any great controversy at the place of work. There is no information as to whether there were any big disputes when the workers joined the union. One point of dispute could have been children working, seeing as the business had much to gain by keeping this cheap labour. In spite of a general Social Democratic politics against children working, there was no criticism here either of the Managements' disposition of the tobacco workers from the employees.

Lange was in many ways the patriarchal employer and he was respected as such - and at the same time, he made his disposals from his attitude towards the tobacco trade.

In 1917, Sigfred Lange took over the management after his fathers' death. He was trained as a pharmaceutical chemist but had received an education in the tobacco trade beforehand.

He did not have the powerful position which his father had had. Among other things, he was not particularly active in politics and trade political activities. But he too was respected. The employees did not have any particular differences with him either, despite the fact that he was their employer. He respected his skilled workers. One thing which may have eased the employees' understanding is the fact it was during his „ruling“ that profit sharing was introduced.

The differences, however, became quite clear towards the beginning of the 1930's, when Axelsen had been made Managing Director of the factory. Whereas the former Managing Director had staked on the craftsmanship, he staked on the introduction of machines. Perhaps his attitude to the matter was due to the fact that he had not been trained within the trade. Furthermore, he did not own the factory, he only managed the shareholders' money.

This was the beginning of a new era where the unions became serious participants opposing the employers. Among other things, the former arrangement of profit sharing was dissolved - the workers had now become wage earners - they were only employees of a limited company.

The masters were the representatives of management at the factory. An informal rule was that they had to be found externally. They had an authority which made their decisions indisputable. Naturally, minor disagreements occurred during the year, which the mandatories then had to participate in getting sorted out, but major conflicts were avoided.

Not until the beginning of the 1940's did the employees seriously begin criticizing the masters. It even came to a strike - the first and only strike in the history of the factory. Actually, most of all these conflicts concerned the masters' treatment of the women - not of men!

Was this because serious points of disagreement arose, or was it only now that the workers opposed the authority of the masters?

Along with this formal hierarchy, there was a very strict hierarchy amongst the employees. At the top were the skilled twisters, cigar rollers and cigar graders. Underneath them were the trained ones, and at the very bottom were the unskilled factory workers - the floor girls.

This status hierarchy became apparent in the daily working conditions. Furthermore, it was reflected in practice in the great differences in wages.

This hierarchy went through changes in time. When the machines were introduced, they became a threat to the skilled workers, since unskilled women could now take over part of their work. When an unskilled woman sat next to a skilled man, doing the same work at the machines, the big differences could not be maintained.

Towards the end of the 1940's, a particular period with lack of manpower occurred. The women were taken seriously at their place of work and in the union for the first time - for a short while.

The General Outline

The business went through a development from craftsmanship to industry for limited periods. It started out purely as a craftsman business with few journeymen. They worked for a local market, had next to no use for machines, and the Manager was also the owner.

After a few years, the business became a craftsmanlike manufacturing business. Management was now being distributed which also became the case for sales and administration. They worked with sale at a market. There was still not much use of machines, but work was now being performed in an extended division of labour, in which the men were responsible for the skilled work whereas unskilled women handled the worst jobs.

Most important of all was the fact that the skilled workers had a craftsmanlike position in the production - they owned to a certain extent the production equipment (their own tools), and they were

given raw material, which they were responsible for themselves. The wages depended upon the finished product.

In a way you could say that the craftsmen had gone from being purely craftsmen, to being trade workers.

The business changed with the new management in the beginning of the 1930's. The machines now turned the factory into an industrial business. The management was found elsewhere and so were the funds.

The factory, however, was not a purely industrial business. The old craftsmanlike manufacturing still existed and continued to do so for the remaining time of the company.

At the „Vilh. Langes Tobaksfabrik“ the next step in the development was never reached: the purely industrial business. It did, however, reach Slagelse in 1969 with the new factory. Here, the whole production took place on machines; it was even a branch of a large business and more or less all the employees were unskilled and almost all of them were women.

From Craftsman Culture to Industrial Culture

Initially, culture in tobacco work was purely a craftsman culture which originated from the old guild crafts. Although the tobacco trade did have its origins in the guilds and livery companies of the Middle Ages, it was still a culture based on centuries of development as a craft, where the travels of journeymen contributed to making it an international culture.

Later on, new forms of culture were added. The strongest of these cultures was the skilled workers' culture, which was also the basis for a consciousness of class and the corresponding training in union matters.

Parallel with this culture, there was a culture amongst the unskilled women. They were subordinate to the craftsmen, but never the less they belonged to the association of workers at their place of work.

And parallel with these new cultures were rudiments of the old patriarchal culture. Certain employees had this attitude - the ones at the office and a number of the workers at the factory (a number which declined in time.)

The development in culture had similar attitudes in the political landscape: the old craftsman

twisters of chewing tobacco with a patriarchal attitude, the new craftsmen with a pride in their trade, and a new trade working class who had a more pragmatic attitude.

The lowest ranking workers, the women, were not revolutionary as you would have expected from their subordinate position at their place of work. Only during the last period in the history of the business, did the women show a more conscious attitude - but only in glimpses.

Due to their culture, the women had very little political interest and power. They produced their political wishes, which were far from being as radical as the proud craftsmen's in 1920's, when they wanted to take over the business through the introduction of industrial councils.

The development in culture did *not* follow the periods of structure in the factories depicted in the above paragraphs. The culture of the skilled workers was for a long time the dominating one, although the management had gone from a patriarchal form of management based on trade expertise to a form of ownership, in which it was the money that gave the business its power.

The culture created a strict division of class within the working class itself. The old craftsman culture lived on and it had the formal power of the working class (in the union), and it had the actual power (in the culture.) It was strong and vital, and together with the weaker feminine culture that was based upon the women's priorities within the family, it involved a subordination of the women. A very descriptive determination of such cultural heritage is *the tenacious structures in society*.

The introduction of machines caused changes in work performance and the complexity of labour. The expensive machines had to be utilized and taken care of, which meant an increased discipline in work, shift work etc. The business did not change much in organizing, though. Most importantly, the culture at work did not change straight away. You might comment on the model on basis/superstructure that there was a certain delay between the two levels, so that the two forms of production existed simultaneously for a while.

On the other hand, if you look at the period of time, the change in the conditions for production meant that the idealistic superstructure was changed accordingly. As the new factory was established in 1964, when the production was carried out exclusively by machines, it was without the old tobacco culture. It had been taken over by unskilled women's industrial culture. Rather than assisting the skilled men, they now assisted the machines.

The Good Job

What makes a good job? How does a good job come into existence?

First of all, it must be ascertained that all the employees at the „Vilh. Langes Tobaksfabrik“ had chosen their job on the basis that this was the job most suited for them. They chose this job because they felt that this would bring them the best possible life at work. They would have simply chosen to leave the tobacco factory, had they thought there were better options. This was an individual choice in which every worker had to choose between the very limited opportunities. The opportunities were limited by the local demand and their own qualifications.

There were good and less good jobs at the factory. Some of the best jobs were in the rooms where the tobacco strippers and the cigar rollers respectively worked. Their working conditions were very similar. There was no noise in these rooms they were free to socialize while they worked. Furthermore, there was a certain independence, since both groups were engaged i piece-work.

The cigar rollers, though, had the best terms of work. They had an independence which the women never achieved. The only difference - other than gender - was the one in the contents of their work. There was a difference in technology, as far greater knowledge was needed for rolling cigars than for stripping tobacco leaves. This knowledge was acquired during their apprenticeship.

The good conditions for the cigar rollers began around 1890, since, at this point, they had become so large in number that they alone could fill a room. The palmy days peaked around 1930 when the machines were introduced. I call this period the great period.

One of the conditions for this was the piece-work. This was at other places of work looked upon as a negative form of wages, as promoting attrition, stress etc.

Naturally, there were negative aspects to it. It is interesting, however, to observe that piece-work only seriously become a problem, because the workers themselves wanted to earn more. The employers did not require it.

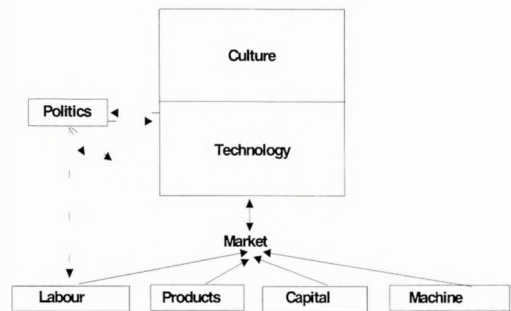
A summary of the formula for a good life at work: a technology of which monopoly on knowledge is a part, an organization of work in rooms without the noise from machines and finally, payment by the piece.

And the Singing Disappeared

The good life at work with singing in the rooms as mentioned above, disappeared when the machines were introduced.

In this light, Braverman's thesis on the dequalification of work is valid - at least when observing only the tobacco trade.

The workers were not *the* prime power in the development. In practice, they only got as far as to *limiting* the demands which the employers had due to the pressure from the mechanisms of the market. But the workers were active players in the process of change. They created their own culture, which developed as an interplay with the development in technology.



The Spirit of the Period

The power of the market was the dominant part in the model of mechanisms which determined the development at a place of work. The workers only had indirect influence on the labour market through their choices, and through action in national politics with the political parties and trade unions.

However, this model must be assisted by a rather indefinable factor which I call *the spirit of the period*. This research is about life at one place of work, and all that may be determined here is that there are some changes, which do not fit into the model tabulated for definition i.e. the changed attitudes towards the sense of community, towards sex roles etc. They appeared „in society“. We may determine that they have interacted, but not explain them by a research of this kind.

Register

Symboler

- 1. maj 127, 129
- 1. verdenskrig 28
- 2-holdsskift 57
- 2. verdenskrig 14, 45, 71, 88, 122, 129
- 75-foreningen 17

A

- Aalborg 165
- Abrahamsen, George 78
- Adamas 131
- afgifter 14–39
- afskedigelse 127, 140, 186
- afstikkermaskine 51
- afstikning 52
- afsætning 72
- akkord 47, 61, 101
- akkord aflønning 101
- akkordsats 52
- akselkøbing 19
- aktieselskabsform 184
- aktionsforskning 161
- Alliance Maskinfabrik 22
- American Tobacco Co. 131
- Amerika 11
- Amsterdam 44
- Andersen, Christian 78
- Andersen, cigarhandler 24
- Andersen, cigarmager 79
- Andersen, Hansine 31
- Andersen, Herluf 78
- Andersen, Johannes 79
- Andersen, konsul 36
- Andersen, Kruse 78
- Andersen, Niels Jakob 24
- Andersen, Svend Aage 160, 162
- Andersen, Viggo 79
- anlægger 65
- anlægsarbejdere 163
- ansættelse 127, 140
- anvendt antropologi 161
- AOF 129, 169
- arbejderaristokratiet 145, 149
- Arbejderbevægelsens Bibliotek og Arkiv 169
- arbejderklassen 128–130
- arbejderkollektivet 120–123
- arbejderkvindeskultur 120
- Arbejdernes Fællesbageri 129
- Arbejdernes Oplysningsforbund 129
- Arbejdsamaritterne 129
- Arbejderscenen 145
- arbejderstab 76–88
- arbejdets værdi 5
- Arbejds- og Fabrikstilsynet 171
- arbejdsdag 52
- arbejdsdeling 43, 167
- arbejdsdeling, vertikal 192
- arbejdssethos 167
- arbejdsfordeling 18, 136
- arbejdsgenstand 159
- arbejdsdag 65
- arbejdslivets kultur 97
- arbejdslokaler 33
- arbejdsløshed 88, 104
- arbejdsløsheds-kasser 131
- arbejdsmidler 159
- arbejds miljø 95
- arbejdsnedlæggelse 142
- arbejdstid 92, 145, 149, 183
- arbejdstilfredshed 97
- arbejdstøj 96
- Arenco 57
- Augustinus 39
- Axelsen & Thomsen 135
- Axelsen, Niels Henning 29, 36, 37, 78, 135–137
- Axelsen, Peter 29, 36, 135

B

- bagere 164
- banan 49
- banegård 39
- basis 159
- bedriftsråd 126, 134
- bedømmelsesudvalg 52
- begravelseskasse 125
- belysning 49, 59, 95
- belønning 167
- Bender, Henning 165
- bengosovs 45
- Berg, Anton 126, 128
- beringning 61
- beskatning 15
- bierhverv 105, 188
- bindegods 65
- bingosovs 66
- Birch, Alfred 30, 103
- Bjørklund, Anders 162
- blyant 49
- blå mandag 102
- bogholderi 72
- Bonnesen, Christian Juul 24
- bonusløn 58
- borgerskab 23, 24
- branche 43
- brasiltobak 13, 44
- Braun, Thorleif Schiellerup 24
- Braverman, Henry 167
- Bredegade 27, 184
- bredemaskine 41
- bredt ud 46
- Bremen 44
- Bruun, fru 78
- Brændgaard, Asger 165
- brændselshjælp 126
- Brødrene Braun 184
- buksestrip 46
- bundspejl 61
- bundtebuk 61
- bundter 61
- burley tobak 13, 44
- Bursell, Barbro 163
- bygang 100
- byggesagsarkiv 168
- bygninger 35
- byråd 128
- børnearbejde 25, 108–109, 132, 189
- børnearbejdere 86
- børnehaven 129
- børns rygning 131
- børns tobaksforbrug 13

C

- cerut 10, 49
- changingering 61

- chauffør 71
 - Christensen, Arne 79
 - Christensen, Ebba 78
 - Christensen, Emanuel 30, 103
 - Christensen, H. slagter 24
 - Christensen, Jens 24
 - Christensen, Poul 78, 87
 - Christensen, V. 66
 - Christensen, Valdemar 103
 - Christgau 134
 - Christgau, direktør 110
 - Christgau, Henning 38
 - Christiansen, cigarmagermester 78, 138
 - Christoffersen, Elvira 78
 - Christoffersen, Jørgen 78
 - Christoffersen, Margot 78
 - cigar 10-12, 23, 46, 49
 - Cigar- og Tobaksfabrikanternes Forening af 20. juni 1875 17
 - cigarafdelingen 82–83
 - cigarbranchen 82
 - cigaret 11
 - cigarillos 10, 11, 49, 197
 - cigarillosmagere 54
 - cigarillosmaskiner 41
 - cigarillosrullere, læretid 54
 - cigarillosvikkemaskine 56
 - cigarkasse 64
 - cigarmagere 76, 99
 - cigarmaskiner, østtyske 39
 - cigarrulning 49
 - cigarsnedker 100
 - Cole, G.D.H. 166
 - Corona 49
 - Cuba 13
- ## D
- Dagens Ekko 128
 - dampmaskine 27, 67
 - Danica 22, 116, 118
 - Dansk Folkemindesamling 169
 - Danske Sølvmedes Sølvvarefabrik 22
 - deltagerobservation 160
 - Den danske Margarine-

fabrik 29
Dideriksen, Christian 24
Direktoratet for Vare-
forsyning 17
direktør 72
disciplinering 167
disciplinering til arbejdet
118
Dobbelmann, Louis 37
dok 44
dokumentation, museal
167
dosse 100
drikkeri 102
Dyrenes Beskyttelse 131
dyrtidsportioner 124
dæks 46, 65
dæksblad 10
døveskolen i Fredericia
113

E
Ekdahl, Lars 164
ekspeditionen 72
elektrisk lys 49
emballage 12, 13
engelsk skrå 66
enkeltmaskiner 41
erindringer 168
Ernst, Karl 103
erstatningsvarer 45, 53
Esbjerg 30, 165
etiketter 64
etnologi 172

F
F.D.B.s Cigar & Tobaksfa-
brikker 165
fabrikslov 86
faconcigar 49
fade 44
fagarbejdere 152
fagarbejderkulturen 160
Fagbevægelsens Forsk-
ningsråd 169
fagforeningen 123–128
faglige organisationer 16–
18
fagsprog 100
familieskab 121
fanen 128
fattighjælp 125
fejlfarve 61
feltarbejde 161
feltmadras 129
feltstudie 160
ferie 104
ferielov 92
feriepenge 92
fermentering 13, 43, 44
fægubbe 100
Finansministeriet 17
finlandshjælpen 130

fisk 100
fiske 47
fisken 55
fiskeskeen 47
Folkets Hus 129
forbrug af tobak 183
forbrug af tobak, kvinder
13
fordeling 186
Foreningen af Skraa- og
Røgtobaksfabrikanter
130
Foreningen af Skraa- og
Tobaksfabrikanter i
Danmark 17
forknaldet 100
form 55
formarbejde 55
Formator 30, 48, 56, 57
forplejningsstationen 129
Frandsen, Amanda 79
Frankrig 45
Fredericia 25
frihed 102
Frihedsrådet 129
frimurerloge 106
fritid 90, 144–146, 190
frokostpause 137
Frykman, Birgitta Skarin
164
fugtning 45
fyldt klistring 64
fyrbøder 71
fyring 186
Fællesorganisationen
108, 126
Fællesorganisationens
alderdomshjem 129
fællestillsmand 125
Færchs Tobaksfabrik
37, 39, 106, 165, 190

G
gavlmaleri 131
gennemsnitsløn 54
gennemstrip 46
geschenkkassen 107, 145
gilde 19
Glippinge, Erik 19
Göteborg 162, 164
Graae, Jens Peter 23, 24
Graagard, Esben 165
Grøndahl, S.K. 37
Grønsund, sorterermester
78
gulvpiger 43
Gustavsberg 164

H
Haggen, Portner 24
Halberg, O. 137
Hamborg 19
Handelsministeriet 17

Hansen, Egon 79
Hansen, Ejnar 87
Hansen, Ellen 78
Hansen, Hans Chr. 24
Hansen, Selma 66, 79
Hansen, Sofus 30
Hansen, Svend 79
Hansen, Thora 78
Hardekud 19
Hartman 79
havanatobak 44
havnearbejdere 162
Hedemora 165
Helsingør 9
Henriksen, G. 103
Henriksen, Georg 30
hestemarked 20
hierarki 146–151
Hirschsprung, A.M. og
Sønner 39, 42,
113, 117, 139, 192
historiske materialisme
159
historiske proces 173
hjemnearbejde 185
Hjort, Poul 78
hjælpekasse 125
hjælpesortere 84
Holck, Martin 78
holistisk analyse 161
Holstebro 165
Hornemann 132
Horsens 30, 133
Hübelkamp 78
human relations 160
Human Relations in
Industry, The
Committee on 161
Hunger, Oluf 19
huslejhjælp 126
Hybel, Ludvig
30, 78, 103, 106
Hyldtoft, Ole 166
Højre 130
højrehånds blad 46
håndrulning 49
håndværkerkultur
154, 160
håndværktøj 187

I
importregulering 18
indkøb 44
indlæg 10, 47
indslag, langt 49
indslaget 51
industrikapitalismen 166
industrikultur 154
Industrimuseet 169
Ingemann, B. S. 9
interview 169
Isacsson, Mats 165

J
Jacobsen, Axel 78
Jacobsen, J. 103
Jacobsen, Julius 31
Jakobsen, Agot 78
jargon 100
javatobak 12, 13, 44
Jensen, Anna 79
Jensen, Harriet 66
Jensen, Heinrich Lailius
24
Jensen, Karl 78
Jensen, Karl Emil 78
Jensen, Karla 78, 87
Jensen, Martin 79
Jensen, mester 66
Jensen, Peter 23
Jensen, Thorvald 78
jernbane 20
jernbanestation 39
jernindustri 165
Jochumsen, Klara 78
jul 104
juleri 100
Jørgensen, Betty 79
Jørgensen, Carla 78
Jørgensen, Frederikke
38, 78
Jørgensen, Frida 78
Jørgensen, H. 66
Jørgensen, Herman 30,
31, 78, 103

K
kaffepause 101
Kalundborg 20, 107
kardusskrå 10
kardusæske 13
kellernes fagforening 106
kildeskritik 170
kildemateriale 168–174
Kjeldstadli, Knut 165
Kjellerup 78
Kjellerup, fru 78
klisterbøtte 51
klisterstue 64
klistrer 64
klistring, fyldt 64
klistring, tom 64
kløfter 51
knaledklods 100
knuf 100
kommunist 129
kompletmaskine 56, 57
Komplex Kierulff 135
konflikt 47, 127
Kongsted, Aug. 184
Kontantforretningen 33
kontor 72, 73, 85
kontrol 141
kontrol af arbejdet 120
kooperation, enkel 166
kooperative barbererstue

129
krewinkel 100
kridtpibe 10
Kristelige Fagforening,
Den 38
Krogs fabrikker 133
Kulkompagniet 29
kultur 159
kultur, arbejderkvinde 120
kultur, de ufaglærtes
120, 189
kulturhistorie 9–18
kulturhistorie, tobakkens
9–16
kusk 71
kvalitet 47
kvalitetskontrol 52
kvinders valgret 131
København 39, 107
Københavns Nattevagt 74
købmandsforeninger 17
købstatsprivilegium 19
Køge 26
kønsforskelle 112
kønsopdeling 85

L

lageret 72–112
Landbrugs- og Industriud-
stillingen for Sorø og
Præstø amter 28
Landskrona 163
Lange, Inger 78
Lange, Sigfred 133–134
Lange, Vikka 29, 36
Lange, Vilh. 26, 130–133
Langes Gård 38
langstrip 46
langt indslag 49
Larsen, Carl Søren 24
Larsen, Dagny 78
Larsen, Grethe 78
Larsen, Henry 78
Larsen, Johannes 78
Larsen, Magda 78
Larsen, Niels Peter 79
Larsen, Rasmus 79
Larsen, Søren 23
laug 16, 19
laugsskilt 27, 67
laugsvæsen 164
Lauridsen, T. 165
leidecker 100, 122
leifig 100
limmaskine 65
Lindqvist, Mats 163
lokalundersøgelse 160
Lorentzen, Børge 78
lugt 97
Lund 164
Lund Thomsen, fr. 78
Lundin, Susanne 164

Lysgaard, Sverre 167
lægge cigarer op 59
lærlinge 61, 86–
106, 87, 110–112
lærlingeuddannelse 18
løn 90
lønfastsættelse 18
løs pakning 61
løse tobak 45
løsgøringen 45
Løvens Fabrikker 184

M

Madsen, "Lille" 30
Madsen, Tage 78, 87
Magnusson, Lars 165
manufaktur 151
manufaktur, heterogen
166
manufaktur, organisk 166
Margarinefabrik, Den
danske
22, 39, 59, 115, 135
Marx, Karl 166
maskiner, indførelse af 30
maskinfabrik 163, 165
maskinrulning 56
maskinstripning 48
maskinstue 48
Mayo, Elton 160
mellemskrå 66
mester 75–76, 137–143
metode 159–167
mikroundersøgelse 160
mode 12
morakkeri 123
Mortensen, J.P. 24
museal dokumentation
167

N

nationalisering 15
Nationalmuseet 169
navy cut 10
nazisme 129
nedstrip 46
Nielsen, Ejnar 66
Nielsen, Gerda 78
Nielsen, Helga 66
Nielsen, J. P. 33
Nielsen, J.P. 33
Nielsen, Kamilla 78
Nielsen, Karl 78
Nielsen, Mary 78
Nielsen, Rudy 38
Nielsen, Thora 78
Nordiska Museet 163
Nyborg 30
Nytorv 21, 24, 26, 27
Næstved 20, 107, 123
nålefabrik 21

O

Obel, Frederik 24
Obels, C. W. tobaksfabrik
28, 39, 106, 165
Odense 107
Olsen, Erna 66
Olsen, Ernst 66
Olsen, Hans 24
omblad 10, 46, 51
omgangsform 100
omgangstone 99
opsat 46
opvarmning 95
Oresundsvarvet 163
organisation 93, 94
organisering 124
Ostenfeld, H. 24, 184
Otto, Magnus 78
overbygning 159
overenskomst 18
overrullere 83
overrulning 51
overrulingsmaskine
57, 83
overskudsdeling
126, 134, 136

P

pakkemaskine 71
pakkeri 70
pakning 108
patriarkalske holdning
190
pendle 115
pensionister 105
Person, Ida 78
Petersen, Anton skrå-
mester 78
Petersen, Astrid 79
Petersen, August 79
Petersen, Carl 31
Petersen, Christian 79
Petersen, Erna 78
Petersen, Esther 78
Petersen, H. 103
Petersen, Hans 30
Petersen, Karl 103
Petersen, M. 30
Petersen, Margrethe 78
Petersen, Martha 36
Petersen, Martin 78
Petersen og sønner 133
Petersen, P. Anton 30
Petersen, Poul
66, 78, 79, 87
Petersen, Tove 78
Philipsen, Hartvig 78
pilmager 100
politik 128
porcelænspipe 13
Poulsen, Chr. 36
Poulsen, Christian 29

Poulsen, Karen 78
pressemaskine 41
pris 10
privilegie 23, 149
prokurist 72
protofactory 192
prøverygning 52
påske 104

R

radio 96
ramme 52
Rasmussen, Thora 78
recepter 185
Redfield, Robert 160
regimentsmærke 13
Reimers, landsretssagfører
36
rejsekasse 188
rengøring 58
rensortering 59
revet tobak 49, 185
rivning 49
rok 65
Rotterdam 44
Roy, Thomas 24
rulleklods 51
rullekniv 51
rullepind 53
rullestuer 49
rygegubbe 98
rygning 143
rygning (udtryk) 100
rygning, børns 131
røgcigarer 53, 103
røgtobaksafdelingen 67–
112
Røy 26, 171
råtobakslager 45

S

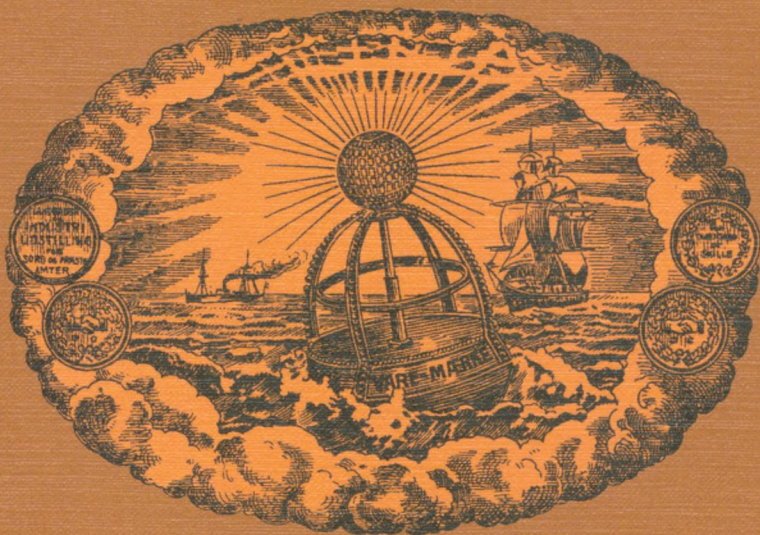
Sabroe, Peter 132
Sammenlutningen af
Arbejdsgivere inden
for Cigarindustrien 17
Samvirkende Fagforbund,
De 90
samværsformer 98
sang 4
Schang, Hans Henrik 24
Schaumpeter 166
Schlosser, C. 36
Schmidt, J.P. jun. 39, 113
Schultz, fr. 78
Schæfer, Frida 87
scientific management
160
Sct. Mikkelsgade 131
sekundær enkulturation
110
selvstændige 105
selvstændighed 100
serieproduktion 43

- Siesbyes, L. efterfølger 185
 signaritos 49
 Silvan 135
 Skaarup, Peter (købmandsforretning) 135
 Skandinavisk Tobakskompagni 16, 38, 39, 165
 skibsværft 163
 skifteholdsarbejde 57
 skipperskrå 10, 66
 skoletid 109
 skrå 9, 10, 12, 19
 skrå, spunden 65
 skrå- og røgtobaksafdelingen 81
 skrå- og røgtobaksfremstilling 65
 skråafdeling 65, 81
 Skråarbejdernes Fagforening 123
 skråspindere 76
 Skråtobaksarbejderforbundet 17
 Skråtobaksarbejdernes Fagforening 17, 168
 Skælsskør 123
 Skælsskør Social-Demokrat 128
 skæring 49
 skåren skrå 68
 skåret tobak 55
 Slagelse 19, 19–22
 Slagelse Andelssvine-slagteri 22
 Slagelse, erhvervs-sammensætning 22
 Slagelse Haandværker- og Industriforening 20, 22, 130
 Slagelse Kafferisteri 29
 Slagelse kaserne 129
 Slagelse Kulkompagni 135
 Slagelse Spritfabrikker 135
 Slagelse Træskofabrik 22
 Slagelse Valsemølle 29, 184
 Slagelse Velgørenheds-selskab 132
 slagterier 165
 slank cigar 49
 Slotsgade 27
 smal skrå 66
 smede 58
 Smidt, cigarmager 79
 Smith, Anthony 23
 snus 10, 12, 70
 snuseri (udtryk) 100
 Socialdemokratiet 128
- Society of Applied Anthropology, The 161
 sorterere 83–85
 sortererhammer 100
 sortererstue 59, 60
 sortering 59, 60
 Sorø 107
 Sorø Amstidende 22
 sovsning 67
 spanienschjælpen 130
 Sparekassen for Slagelse og Omegn 20, 130
 specialisering 167
 spejlet 59
 spidsarbejde 49, 139
 spild 142
 spindebord 65
 spinderok 65
 spindestue 65
 spisestuer 95
 sprossevider 100
 spunden skrå 65
 spyttbakker 111
 stangskrå 67
 Statens Humanistiske Forskningsråd 169
 status 145
 Stauning, Thorvald 18, 191
 Steengård, Kristian 79
 Steffensen, K. Juel 185
 stiftere 64
 stiftning 64
 Stockholm 164
 straf 167
 strandkøbing 19
 strejke 39
 stripning 46
 strippebord 47
 strippemaskine 48, 185
 stripper 46, 83–85
 stripperstue 46
 sumatratobak 12, 13, 44
 Svedala 163
 Svendborg 26, 107
 svendehjem 19, 108
 svendevandring 106–108
 Svendsgade 45, 184
 Sverige 82, 163
 syndikalist 98
 sælgere 72–74
 Sæther, Per 162
 Sønderjylland 130
 Sørensen, Aage 66
 Sørensen, ekspedient 137
 Sørensen, fru 31
 Sørensen, Helga kontorleder 78
 Sørensen, Mille 79
 Sørensen, skråspinder 79
- Sørensen, Åge 31
- T**
 Tarifforening, Dansk 168
 tavs kundskab 167
 Taylor, Frederick W. 160
 teknik, sociale 159
 Teknisk Skole 20, 22
 teknologi 43, 159
 teoretiske begreber 159–167
 Thompson, E.P. 166
 Thomsen, P. Kargaard 36, 37
 Thomsen, Peter Kargaard 36
 Thomsen, Poul Kargård 29
 tid, begreb 191
 tidsstudier 41
 tidsånden 158
 tillidsmand 18, 123, 127, 136
 tillidsmandssystemet 18
 tillært arbejde 64
 tillærte 43
 tilskæring af dæks 51
 toasted 68
 tobakkens kulturhistorie 9–16
 tobaksafgift 131
 Tobaksarbejderforbundet 17, 41
 Tobaksarbejdernes Arbejdssøhedskasse 18
 Tobaksarbejdernes Fagforening 17, 80, 119, 123, 123–128, 168
 tobaksdyrkning 23, 25
 tobaksdåse 13
 Tobakshandlerforeningen 17
 tobakshøst 44
 tobaksreklame 13
 tobaksspindere 23
 Tobaksspinderlauget 10, 16
 Tobaksspindersvendenes Understøttelsesforening i Danmark 17
 tobakstyper 44
 told 15
 tom klistring 64
 tradition 97
 trafikforbindelser 20
 tuberkulose 96
 tykskrå 66
 typografer 164
 tyrkisk tobak 13
 Tyskland 82, 90, 106
- tyveri 104, 122, 142
 tørrekammer 67
 Tørring 142
 tørv 71
- U**
 udskud 52, 61
 ufaglærtes kultur 120
 Ukraine 45
 Ungarn 45
 Uppsala 164
- V**
 valutarestriktioner 58
 varemangel 18
 varemærker 185
 vedligeholdelse 58
 vejarbejdere 163
 venstrehånds blad 46
 Viborg 133
 vikkell 10, 51
 vikkelmaskine 185
 vikkelpapir 51
 vikkellamme 51
 vikkelvender 55
 vikkelvending 55
 virginia 13, 44
 Virum 39
 Vismand, Poul 78
 Vordingborg 107
 vrug 61
 værktøj, eget 101
- W**
 Walsted, repræsentant 137
 Warner, W. Lloyd 161
 Warrer, E. fru 36
 Warrer, Jac. 29, 36
 Westergaard, Anthon 128
 Westergård, Anton 128
 Wichmann 30, 103
 Wikander, Ulla 164
 Wikdahl, Magnus 163
 Woodward, Joan 166
 Wulff, Peter 24
- Æ**
 ægfacon 49
 ældres forhold 143
- Ø**
 øgenavne 99
 østtyske cigarillos-maskiner 41
- Å**
 Ågård 78
 Århus 107, 162

Arbejdslivet har forandret sig meget de sidste 100 år. Hvad er det, som bestemmer forandringen?

Med tobaksarbejdet som eksempel følges arbejdet fra håndværk og til industri. Hvordan ny teknologi forandrede arbejdslivet og kulturen: de vandrende svende forsvandt, arbejdslivet blev dårligere, og de faglærtes arbejde blev overtaget af maskiner.

Bogen viser, at seriøs historieskrivning ikke behøver at være kedelig, hvilket især de mange citater fra tidligere tobaksarbejdere bidrager til. Studiets metoder er hentet fra historie, sociologi, etnologi mv, og der er henvisninger til udenlandske undersøgelser og fyldige noter.



ISBN 87-88327-14-0

DIS-Danmark



Danskernes Historie Online

Danske Slægtsforskere Bibliotek