



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

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

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

FRA
DEN GAMLE
FABRIK
TIL
GLOSTRUP

1902 * 1952

3 MAJ

F O R O R D

Følgende dagbogsblade har til hensigt at give et billede af fabrikkens udvikling gennem 50 år. Meget har vi måttet udelade – og når jeg nu læser bogen igennem, savner jeg eksempler på samarbejdet med industri, håndværk og handel, som det har været. Vi har fået retledning, hjælp og inspiration i en udstrækning, der ikke kan vurderes højt nok.

Det har heller ikke været muligt i tilstrækkeligt omfang at give et billede af vore medarbejders store arbejde.

Derfor disse linier:

Tak til alle vore kunder for deres hjælp, og tak til medarbejderne for deres utrættelige energi og uendelige tålmodighed.

Glostrup, 15. marts 1952

SVEND BERGSØE

Da jeg var blevet polyteknisk kandidat i 1899 søgte jeg en stilling. Der var ikke mange at få, og direktor G. A. Hagemann rådede mig derfor til at være »selvstændig«, og anbefalede mig at finde en metode til afstinning af blikaffald, det udvundne jern kunne Burmeister & Wain eventuelt bruge til den ståloun som de agtede at bygge. Jeg løste opgaven på mit eget lille laboratorium, og fik en forsøgsopstilling i gang. Senere fik jeg forbindelse med en tinminejer i Frankfurt am Main, et af de mærkeligste mennesker jeg har truffet, og efter et besøg hos ham, blev der oprettet en kontrakt om bygning af en fabrik dernede. Da jeg var blevet gift flyttede vi derned og nu skulle der tages fat. Imidlertid var Trebertrocknungs-skandalen kommet i vejen, den fulgtes af Leipzigerbankkrakket og store fald i metalkurser og mineaktier. Manden kunne ikke skaffe aktionærer til den nødvendige kapital, opfindelser var kommet i miskredit, og, i stedet for at afskrive sit tab, gav han sig nu til at forfølge mig, i håb om at få de penge tilbage som han havde udbetalt mig som sikkerhed. Fabrikken måtte opgives, og jeg rejste hjem. Det blev ikke uden dramatiske omstændigheder.

Så tog jeg fat her i Danmark, hvor der ganske vist var blikaffald, men ikke ret meget. »Dansk elektrokemisk Fabrik« blev på denne måde første begyndelse til »Paul Bergsoe & Søn«.

P. B.

Uddrag af
PAUL BERGSØES
DAGBOG

4 marts 1902.

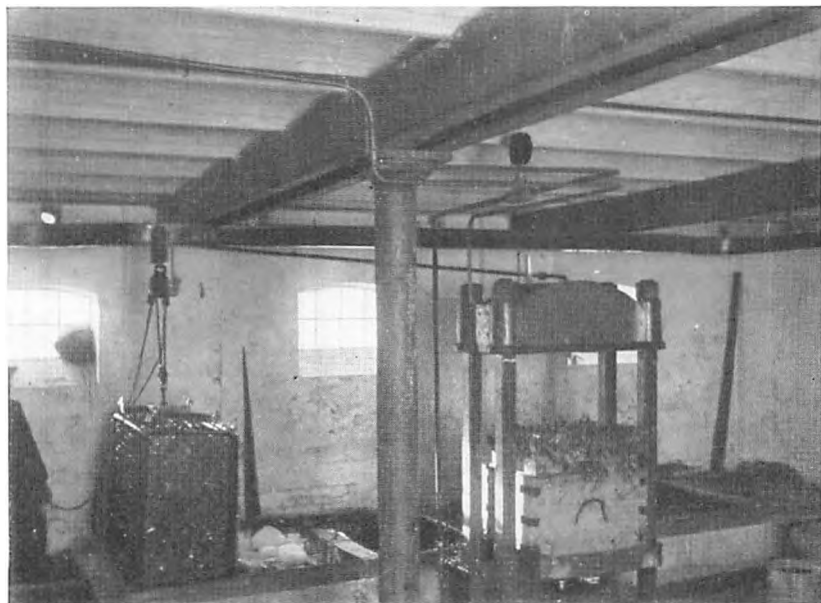
For nogle dage siden kom Schou¹⁾ og jeg forbi ejendommen nr. 34 på Bülowvej. Vi havde i dagevis talt om at anlægge en fabrik for aftinning af blikaffald, og så nu skiltet ud til vejen hvorpå der stod: Fabriklokaler til Leje. »Lad os gå ind og se på sagerne« siger Schou.

Det er Knudsens barnevognsfabrik der ejer hele den store grund hvorpå der ligger flere bygninger. Barnevognsfabrikationen sker i den bageste bygning der er den største. Foran ligger den bygning der er til leje. Der har, engang i treserne, været bryggeri i dem begge. Desuden er en mindre bygning lejet ud til hr. Zuschlag, forhen Slagelse Spritfabrik, her laver han aquavit. Adskilt fra Bülowvej, ved en ret stor have, ligger en villa, her bor en oberst Lunn. Resten af den store grund henimod Thorvaldsensvej er bar mark.

Vi talte med hr. P. M. Knudsen, en lille rund mand. Han ville have 1500 kr. årlig for sin bygning og så gik vi hjem til Schou og spekulerede på hvordan vi skulle skaffe penge til at få en fabrik stablet på benene.

Om aftenen gik vi alle fire i Schults varieté, hvor jeg aldrig har været før. Schou viste hvorledes han kunne gå ind på ansigtet. Varieteen, som ikke er andet end en almindelig syngespigeknejpe, ligger i Frederiksbergallé. Her sad otte-ti stakels piger på geled på en tribune. En mand hamrede på et klaver. Efter tur rejste pigerne sig og sang noget rædsomt sludder mens de andre gloede og ventede på at en af tilskuerne skulle

¹⁾ Ingeniør Cecil Vilhelm Schou født 1873, død 1933. Medindehaver af patentkontoret Budde, Schou og Co.



Aftinnet blikaffald presses i briketter ved hjælp af hydraulisk presse, 1903.

stille et krus øl op til dem. Grete¹⁾ og jeg syntes at det hele var makabert, og at pigerne så elendige ud. Vi var lettede da Schou foreslog at vi hellere skulle gå ind på St. Thomas, nu havde han jo vist os at han var så kendt i Schultz varieté at han formåede at gå ind på ansigtet. På St. Thomas spiller brødrene Variali, to musikalske italienere. St. Thomas er virkelig noget af det bedste på Frederiksberg, smørrebrødet er godt og både Ingeborg²⁾ og Grete er glade for de to Variali'er som de altid kan få til at spille alt hvad de ønsker.

maj 1902.

Schou og jeg har nu taget den store beslutning. Vi har annonceret efter folk som vil tegne aktier i »Dansk elektrokemisk Fabrik A/S«, der skal drive kemisk fabrikation og aftinne blikaffald efter mit patent. Vi mener at det vil

¹⁾ Margrethe Bergsøe, min første hustru, født 1880, død 1933.

²⁾ Ingeborg Juell. Schou blev gift med frk. Juell i efteråret 1902.



Elektrolysekar med elektroder. Svendsen i baggrunden med et katodenet, 1903.

kunne give overskud idet prisen for blikaffald ligger omkring 9 kr. pr. 1000 pund, medens det jern der bliver tilbage kan sælges til martinovnene til noget højere pris. Vi har fået tegnet aktier til et beløb af 30.000 kroner. Aktiekapitalen bliver 45.000 idet jeg indskyder mine tre skandinaviske patenter for 15.000 kroner. Vi mener at kunne sælge det norske og svenske patent når først fabrikationen er kommet i gang. Far¹⁾ tegnede sig for 5000 kroner, en del af ingeniør Schous' bekendte for et lignende beløb, og der meldte sig straks en direktør C. Vestberg²⁾, der har været ved Kongens Bryghus, og som ikke har noget at bestille, men han betinger sig, at han, for at indskyde 8000 kroner, skal være direktør, ligestillet med Schou og mig. Det er ikke muligt at få mere end 30.000 kroner skrabet sammen, det ser ud til at folk er trætte af at sætte penge i opfindelser.

¹⁾ Digteren Vilhelm Bergsøe, født 1835, død 1911.

²⁾ Carl Vestberg, født 1852, død 1920. Driftsbestyrer i »Kongens Bryghus« til 1900.

Men det skal nok gå. Schou og jeg har gjort et fornuftigt overslag og hele teknikken er i orden. Udludningskarrene, hvori blikaffaldet skal behandles, bliver lagt ned i fabrikkens dybe kælder, hver af dem skal tage $1\frac{1}{2}$ kubikmeter tinopløsning. Blikket skal pakkes i kurve af jerntvist, spændt ud over et skelet af sammenfittede jernrør. Der kommer to i hvert kar og de skal kunne hejses op og ned ved hjælp af en talje, der hænger i en løbekat. De elektrolytiske celler skal stå i etagen ovenover. Det bliver nødvendigt at opføre et lille maskinhus til dynamomaskinen og den gasmaskine der skal drive den. Indtil det hele kommer i orden skal vi have kontor – 12 kroner om måneden – i et værelse hos patentfirmaet Budde & Schou i Frederiksborggade.

Schou har stadig sit laboratorium på Nørregade sammen med Budde¹⁾. Her har de haft anlægget for Lemvig Fogs selskab »Dansk Luftgaskompagni«. Budde havde fra Mundelstrup Svovlsyrefabrik medbragt formand Jacob Svendsen²⁾ til luftgassen, han er nu blevet ledig og vi har engageret ham som fabrikkens altmuligmand. Han skal have 155 kr. om måneden. Vestberg har anbefalet sin bogholder fra Kongens Bryghus, Johannes Simonsen³⁾, til at føre bøgerne. Schou og jeg indretter og driver fabrikken.

27 februar 1903.

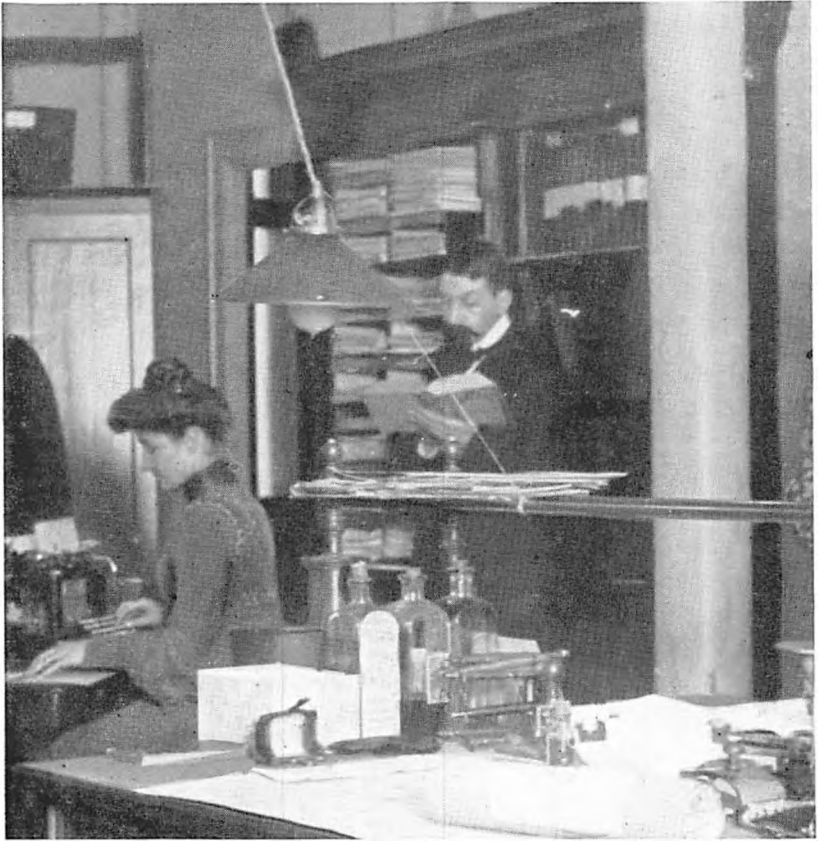
Vi har i dag solgt den første post tin i blokke: 2.202 pund à kr. 1.19 til Carl Lunds fabrikker.

Det har ikke været helt let at komme så langt. Schou og jeg har slidt, mest jeg, for Schou har jo også sit patentbureau at passe. Der har været mange vanskeligheder, og desværre også en del uforudsete udgifter. Det aftinnede blik måtte pres-

¹⁾ Ingeniør Carl Budde, født 1871, død 1944.

²⁾ Jacob Svendsen, født 19 december 1860, død 1933. Formand på vor fabrik til 1927.

³⁾ Johannes Simonsen, født 1860, død 1932. Firmacts bogholder fra 1902-1932.



Ingenior C. V. Schou i patentbureauet, 1903.

ses til briketter og Schou rejste til Magdeburg og købte der en brugt hydraulisk presse som vi fik stillet op i kælderen og som voldte os mange vanskeligheder. Gasmaskinen duede ikke, den måtte erstattes med en moderne engelsk Crossley motor, som er udmærket. Den store dynamo varmede, og jeg havde en del vrøvl med leverandøren Ludvig Lund indtil jeg fandt grunden: børsteholderne var lavet af messing. Flest kvaler havde vi med syrepumpen, der stadig blev utæt. Den måtte skiftes om med en anden af rødgods. Hele processen gik ellers fint men elektrolyten skummede, guderne måtte vide

hvorfor.¹⁾ Alle overløb måtte laves om, så der ikke kom luft-blærer.

Hertil kom så snesevis af mindre vanskeligheder som kostede arbejde og penge og som har givet Svendsen og mig arbejde til langt ud på natten.

Det første blikaffald blev købt hos Glud & Marstrands fabriker til 10 kroner for 1000 pund. Fra januar i år har vi fået Carl Lunds affald til 12 kroner, L. E. Bruuns' for 14 kroner og Busck jun. for 15 kroner pr. 1000 pund. De to sidste er smørekseptører, de har ikke så meget affald, men der er mere end dobbelt så meget tin på deres blik.

Grete kommer med barnevognen og henter mig hver dag kl. 12. Det er meget ofte at hun må vente og så stiller vi barnevognen med Svend ind i maskinrummet. Der ligger den lille fyr og sover de retfærdiges søvn i den helvedes larm.

22. august 1903.

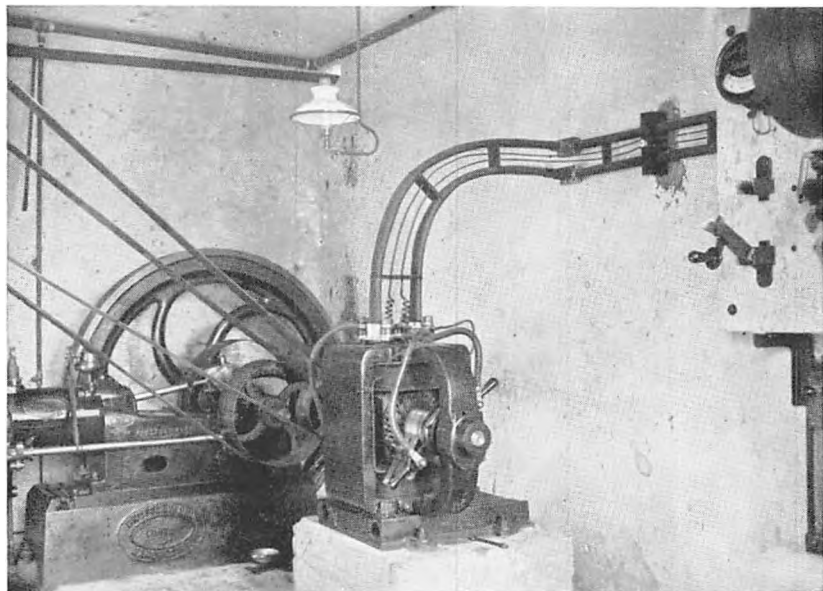
Pengene slår ikke til, begyndelsesvanskelighederne har været for store. Far har lånt firmaet 10.000 kroner og jeg mener at finanserne hermed skulle være i orden.²⁾

Vi kan opnå betydelig bedre fortjeneste hvis vi laver loddetin i stænger i stedet for rent tin i blokke. Vi kan købe masser af gamle kapsler fra vinflasker, de indeholder 6 % tin, resten er bly. Når nu dette materiale smeltes ned og skummes kan det bruges som loddetin efter at der er tilsat mere tin. Det sælges enten som 50 % eller 33 % loddetin. Kapselblyet fåes så billigt at man faktisk tjener de 6 % tin det indeholder.

For at hjælpe på finanserne er jeg også begyndt på at raffinere det gamle platin som stammer fra forlorne tænder. Det kommer i handelen som små stifter, blandet med andet platinaffald. Jeg laver $K^2 Pt Cl^4$ (Kaliumplatinclorid) efter min

¹⁾ Nu ved man at et ringe indhold af kolloider – i dette tilfælde tinsyre – bringer en vædske til at skumme. Vi ser fænomenet daglig når vi skænker øl i glasset.

²⁾ Det gjorde mig meget ondt da jeg senere hørte at min far i den anledning havde solgt sin store møntsamling.



Gasmotor og dynamo, 1903.

egen metode, allerede udarbejdet på læreanstalten. Det røde salt fyldes så i små ampuller med eet gram i hver. Men det tager tid og jeg må gøre det selv.

17 juni 1904.

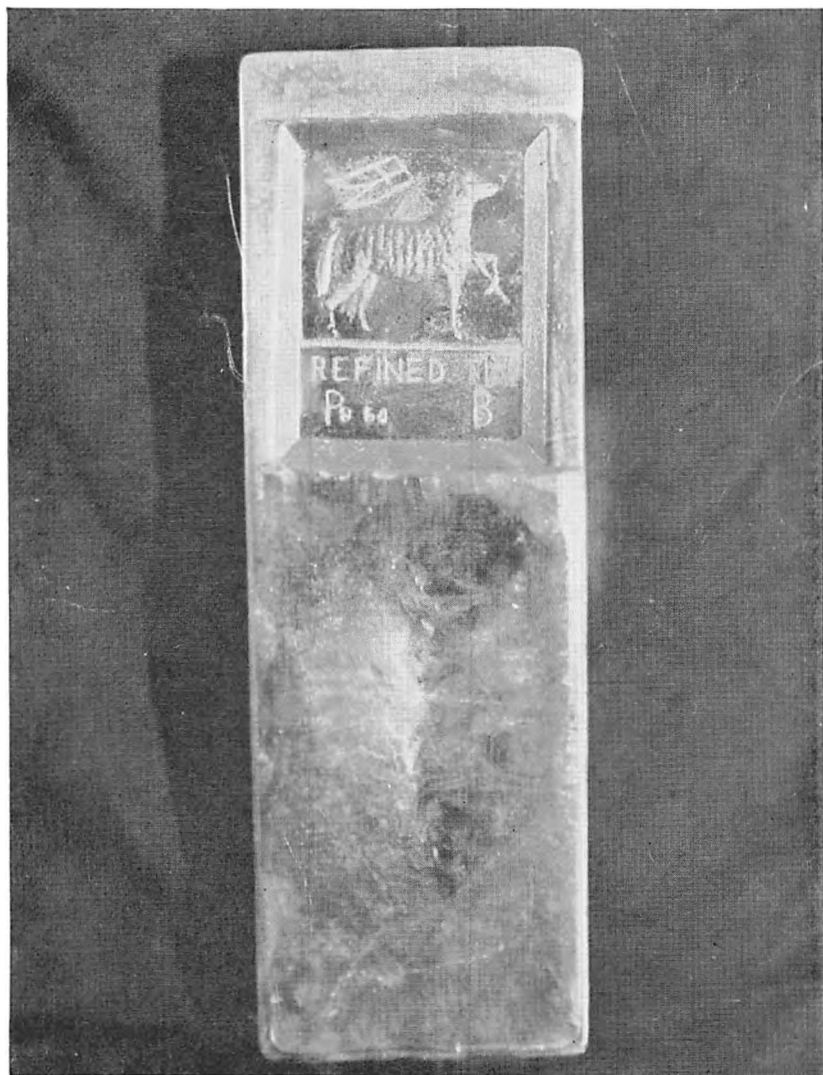
Der er kommet en meget alvorlig hindring i vejen. Det er Goldsmith i Essen, de aftinner efter den gamle alkaliske metode. Hans repræsentant her i byen har sluttet kontrakt med Glud & Marstrand og Carl Lund til priser der ligger højere end mit tilbud. Da jeg for et halvt år siden skulle slutte for det nye år med Carl Lund fik jeg en kold modtagelse af direktør Lassen. »De kan indsende Deres tilbud for aftagelse af vort blikaffald for 1904, de andre kommer så med deres, og så vælger vi det højeste.« De sælger nu til Goldsmith for en pris der ligger noget højere end min. Det kunne have været klaret hvis de havde accepteret mit tilbud¹⁾ og så betinget sig

¹⁾ Prokurist Thomasen hos L. E. Bruun fortalte senere at Goldsmith havde tilbudt at betale 10 % mere end mit tilbud, *uanset hvad det kom til at lyde på.*



Paul Bergsøe & Son.

at jeg skulle betale kørslen. Smøreksporthørernes blik beholdt jeg, dog til en væsentlig højere pris. De vil åbenbart støtte mig, men det er jo kun små kvanta det drejer sig om og vi kan ikke fortsætte alene med det affald. Jeg har tænkt på at man skulle prøve på at aftinne gamle konservesdåser, dem er



Første blok rent lammetin.

der nok af på lossepladserne. Jeg snakkede i januar med folkene på lossepladserne og de kommer også med deres læs af blikdåser. Dåserne lader sig let aftinne og bagefter kommer de op i en lille skaktovn hvor de blandes med maskinhøvlspåner og brændes. Lodningen smelter så ud og går ned under



Paul Bergsøe ved beholder med tinopløsning, 1904.

risten sammen med en mængde urenheder og glødeskaller. Dråberne kan senere separeres fra asken ved hjælp af en vindblæsningsseparator som Svendsen og jeg har lavet. Det aftinnede jern er ekstrafint.

Lossepladsforholdene i København er forvirrede fordi amagerbønderne aftager skrald hvorved dåserne havner på forskellige steder. Jeg tog derfor til Berlin, her er forholdene centraliserede og jeg har fået en prøvewaggon dåser sendt herop. Der er masser af blikdåser i Berlin, det må kunne betale sig, dåser lader sig ikke aftinne efter den alkaliske metode. Metallaffald er toldfrit, men denne første waggon gav anledning til vrøvl fra en forbenet, men højtstående embedsmand. Han siger at de nok kan bruges igen! Tre skilling for pundet som var det nye dåser.¹⁾ Jeg har siddet og snakket med manden i hans kontor, har argumenteret og forsikret at dåserne blot

¹⁾ Toldvæsenet regnede endnu i 1904 i Rigsdalcr og Skilling.



Svend Bergsøe i blikket, 1904.

skulle raffineres. Tilsidst virrede han med sit hovede, så mig stift i øjnene og sagde:

– Hvorfor vil De aftinne de dåser?

– For at holde min fabrik igang, nu da jeg er blevet konkurreret ud af en tysk fabrik for det rene blikaffalds vedkommende.

– Hvorfor vil De holde den fabrik igang?

– Fordi jeg vil prøve på at skabe en industri herhjemme.

– Hvorfor vil De lave den industri?

– For at jeg kan tjene noget derved.

– Ho, ho. Ser man det. De vil altså tjene penge, tjene penge!

Jeg skal betro Dem een ting: Når man vil tjene penge her i landet må man også betale told!

Det nyttede intet at jeg argumenterede forfra. Han var ikke til at rokke. Det højeste jeg kunne opnå var at han ville frigive dåserne hvis der først blev slået et hul i hver af dem på toldboden. Og for fremtiden skal der sidde en tolder ude på Bü-

lowsvej og påse at alle dåserne fra Berlin bliver gennemhul-
lede, og den tolder skal vi betale.

At slå hul i hver enkelt dåse er ikke noget lille arbejde når
det drejer sig om vognladninger, og skal vi oven i købet have
en embedsmand siddende på Bülowvej og betale ham efter
den høje timetakst for toldere der bliver sendt i byen bliver
det for meget. Berlins blikdåser må opgives.

Jeg er klar over at jeg ikke opnår noget ved at klage til mini-
steriet eller gå rettens vej, en embedsmand desavoueres ikke.¹⁾
Jeg må nu nøjes med det hjemlige skrald og de beskidte losse-
pladsdåser og i tankerne forestille mig den maskine der både
kan perforere dåserne og slå dem nogenlunde flade.

Det er som om det var umuligt at få hjælp noget sted.

26 juli 1904.

Brændingen af de gamle dåser lugter. Der er endnu en del
snavs på dem når de er blevet aftinnede, og nogle enkelte er
ikke lukket op men fyldt med rådden konserver, de eksploderer
i ovnen og det lugter endnu værre. Direktør Winsløw²⁾ der
bor i nr. 32 har meldt lugteriet til politiet, og forleden dag kom
der en politibetjent op til mig og spurgte hvad han skulle
gøre ved den sag, da det jo egentlig ikke vedkom politiet.
Jeg lovede at jeg nok skulle ordne det under hånden og gik
op til direktør Winsløw og spurgte om man kunne kalde det
kollegial optræden at melde en ingeniør til politiet. Han
blev ganske ulykkelig ved tanken om at han måske havde
gjort noget forkert, og jeg lovede til gengæld ikke at brænde
dåser når vinden bar mod villaen. Vi skiltes i bedste for-
ståelse.

¹⁾ Den gang var der ikke noget der hed aldersgrænse for en embedsmand.
Til gengæld kunne en minister nårsomhelst »betyde« en embedsmand, at han
burde trække sig tilbage, en henstilling der i regelen blev fulgt.

²⁾ C. Winsløw, direktør for Frederiksberg elektricitetsværk og ingeniør. Direk-
tør Winslow var far til min senere ven, overlæge Emil Winslow, nu fabrikkens
læge.

20 juni 1905.

Pengene er ved at slippe op. Selv har jeg lånt firmaet alt hvad jeg ejer. Det er Goldsmith i Essen der har slået os ud. Støtte, fordi virksomheden er dansk, er det ikke muligt at få. Schou kommer ikke mere på fabrikken, han har ikke tid fordi han må passe sit patentbureau. Og idag kom Vestberg og bad sig fritaget for at føre kassebogen. Han motiverede det med at han var bange for at »blive rodet ind i noget kriminelt«, hvis vi ikke blev betalingsdygtige.

Det er historien om det synkende skib.

Aktiekapitalen er tabt, det er jeg klar over. Likvidation er den eneste udvej. Men hvilken værdi har et sådant anlæg? Der vil i så fald ikke blive meget til kreditorerne, eller rettere sagt – ingenting. Og jeg vil være totalt ruineret, og vil have tabt det gode omdømme. Hvorledes folk ser på den slags ting fik jeg et lille indtryk af på Levin & Sønners kontor forleden dag. Jeg skulle tale med direktør Anders J. Andersen som jeg tidligere har haft nogle små kontroverser med fordi jeg, for enkelte småposters vedkommende, har købt uden om grossisterne. Men han er en elskværdig mand, en klog mand, og han er mig absolut venligsindet. Han sagde: Det hænder ofte at der kommer folk til mig, og ligesom De, beklager sig over modgang der er forårsaget af andre. Men jeg har lagt mærke til at det i så fald altid er mangel på egen dygtighed der ligger til grund for den pågældendes vanskeligheder. Jeg slugte pillen men tænkte på at den skulle jeg huske, og vi skiltes som de bedste venner. Jeg tror ikke at det var hans mening at såre mig, men sådan ser altså forretningsfolk på det.

22 januar 1906.

Aftinning af blikaffald kunne betale sig hvis vi havde en større fabrik med ti tons affald daglig. Så meget er der i Norge men det er umuligt at skaffe kapital til en sådan udvidelse. Som forholdene er her med den smule dansk blikaffald – een ton om

dagen – er aftinning en dødssejler, men med det norske affald vil det kunne betale sig, selv i konkurrence med udenlandske fabrikker.¹⁾)

17 februar 1906.

Vor gamle konge som døde den 29 januar blev begravet idag. Jeg havde taget Svend op på taget af skuret hvor vi før havde det aftinnede og sammenpressede jernblik. Da det støder lige op til banelinien havde vi en udmærket udsigt. Svend er jo kun tre år, men jeg indterpede ham at det var Christian den Niende der blev begravet og at han skulle huske det, så han senere kunne fortælle, at han havde set ligtoget køre til Roskilde.

20 februar 1906.

Jeg har siddet og regnet hver aften og spekuleret på hvordan jeg kan undgå den uhyre skandale, det vil blive for mig, hvis vi standser vore betalinger. Hvis det sker vil jeg være slået fuldstændig ud som selvstændig erhvervsdrivende. Jeg må prøve på at lave en helt anden virksomhed i metal, hvorved vi bevarer vore kunder. I så fald må jeg af med bestyrelsesmedlemmerne som stadig krediteres direktørgager. Og jeg må af med aktionærerne, for aktiekapitalen er tabt. Hvis jeg personlig kan overtage selskabets aktiver og passiver, lader det sig gøre. Det afhænger af de andre om de foretrækker en sådan frivillig likvidation frem for standsning og likvidation til bunds. Skal vi likvidere til bunds bliver der heller ikke noget, eller meget lidt, til kreditorerne fordi min fordring er meget større end de andre kreditors.

Hvad kan jeg opnå ved en sådan frivillig likvidation ?

Vi har endnu de to smørekseptører L. E. Bruun og Busck jun. tilbage med det ekstra stærkt fortinnede blikaffald. De er de eneste der har været trofaste. Dernæst kan jeg, foruden

¹⁾ Det viste sig at slå til. Stavanger Tinfabrik aftinnede senere det norske affald efter den forældede metode og det betalte sig udmærket.



Blikaffaldet foran kælderen på Bülowsvej, 1904.

Svensden, beholde een mand, nemlig Olsen¹⁾) han kan sendes i byen og købe stanniolaaffald – ostepapir – i de forskellige oste-forretninger, ligesom jeg kan få noget stanniola fra Carlsbergs og Tuborgs langhalsede eksportflasker. Heraf vil jeg kunne lave loddetin, hvis det smeltes og spædes op med metallet fra de pletterede blykapsler fra vinflasker. Måske kan jeg også tjene lidt ved ren handel, for eksempel ved at eksportere metal-aske, men det er ikke værd at regne med det. På den måde vil jeg kunne tjene et par tusinde kroner om året, akkurat nok til at Grete og jeg kan leve hvis vi er meget sparsomme-lige, og så har vi jo altid en mulighed for at der vil vise sig forbedringer.

Jeg gik op til Wiberg²⁾), som også er Schous sagfører, for at forelægge ham sagen, han lovede at prøve på at få de to med-

¹⁾ Olsen, født 28 august 1871, død 28 juli 1950, fik senere navneforandring til Ebskov. Han blev formand og var til sin afsked 1929 en trofast medarbejder.

²⁾ C. M. Wiberg, overretssagfører, født 15 september 1864, død 27 november 1933, min mangeårige ven.

direktørers samtykke. Men Schou ville, til min store overraskelse, ikke gå med. – Sådant noget kan man, efter hans mening, ikke gøre. Han vil ikke være med til at udskyde aktionærerne. Wiberg har haft et møde med os, hjemme hos mig i Forhåbningsholms allé. Det trak ud på natten og Grete gik i seng, men hun kunne ikke lade være med at lytte til vore forhandlinger der blev mere og mere voldsomme, og hun blev bange for at jeg skulle give efter. Jeg erklærede at jeg, så godt som alene, havde trukket hele læsset, og havde sat alt hvad jeg ejede og havde i foretagendet, nu var mine ressourcer opbrugte, vi havde valget mellem likvidation eller fallit. Det blev indrømmet, men Schou holdt på at vi må likvidere fuldstændigt og standse hele virksomheden. Han vil ikke være med til at jeg overtager aktiver og passiver og kører videre i samme bygning uden aktionærer og bestyrelse, – det kan man af velanstændighedshensyn ikke gøre. Jeg holdt på mit, og sagde, at når aftinningen standsedes ville der jo ikke være noget af det tilbage hvori aktionærerne havde sat deres penge, og at både de og kreditorerne alligevel ikke ville få noget når der blev likvideret tilbunds. Hele kapitalen var jo faktisk tabt.

Men han var ikke til at rokke. Så begyndte Wiberg at mægle. Kunne man ikke sådan og sådan? Jeg rokkede mig heller ikke ud af stedet og sagde at aktionærerne alle var folk med formue, de ville kun lide forholdsvis små tab, og at man, hvis man satte sine penge i opfindelser, måtte være klar over at man kunne miste dem. Det sidste var naturligvis noget brutalt sagt, men jeg kæmpede for min eksistens. Jeg sagde også at når aftinningen blev opgivet var det ikke af tekniske grunde, alle vanskeligheder var overvundne, det var især de mange opdukkede fabrikker i Tyskland der bar skylden, navnlig Essen.

Langt ud på natten gav Schou sig, trætheden gjorde også sit, men møde på generalforsamlingen den 15 marts vil han ikke under nogen omstændigheder, og give sin tilslutning vil han heller ikke. Det eneste jeg opnåede var et løfte om ikke positivt at gå imod. Altså stemmer ikke!

Så er der Vestberg. Hans tab betyder kun lidt for ham. Han gik med fordi »skuden var synkefærdig alligevel«. Men sin bestyrelsesgage vil han have. Jeg bliver nødt til at købe hans gagefordring for de sidste penge, jeg kan skaffe.

31 marts 1906.

Generalforsamlingen er overstået. Alle aktionærene var iforvejen underhånden gjort bekendt med forslaget, og de havde alle tiltrådt, så der mødte ingen. Wiberg dirigerede og det blev altså kun til en protokoltilførsel. Næste generalforsamling til endelig vedtagelse skal afholdes den 24 april.

Under forhandlingerne og ved generalforsamlingen havde ingen tænkt på et aktiv firmaet besad, og jeg havde ikke henvendt opmærksomheden derpå, det ville også kun have givet anledning til et medlidende smil. Aktivet er de erfaringer jeg har erhvervet mig.

Alt er efterhånden lukket for mig. Ikke en rød øre, til at drive fabrikken for, er det muligt at stampe frem. Jeg er efterhånden klar over at der kun findes een vej fremad: lægge til side for selv at skabe den nødvendige driftskapital. Det vil måske tage hele mit liv, men der er intet andet at gøre. Alle betragter min virksomhed med stor skepsis, hvorledes i alverden vil dog noget så sindssygt som et metalværk kunne betale sig her i Danmark hvor vi hverken har råmateriale, kul eller noget andet der berettiger en sådan virksomhed?

30 april 1906.

Lejemålet er overdraget til mig og krav om næringsbevis er anmeldt. Elektrolysen er standset og karrene tømt. Vestberg har fået sine penge og Schous surhed er gået over. Hver ugedag besøges byens mange ostehandlere, og ostepapiret brændes af i en af metalgryderne for at udvinde tinnet. Trods aftræk lugter det rædselsfuldt, men heldigvis har Knudsen lejet en af bygningerne ud til et stort ostelager, som også

lugter, hvorved vor egen stank ikke bemærkes så meget. Fra de forskellige produkthandlere køber jeg forholdsvis store poster af »småt« og »stort« tin, kasserede kandestøberisager, en forvirret blanding af siphonhaner, pottemål, tintallerkener, skeer, militærknapper, fade og krus. Der er en mængde antikviteter deri som jeg piller ud, og jeg får Svendsen til at rette dem op og reparere dem. Jeg har allerede en anselig samling. Alt tin går ellers til loddetin som jeg kan sælge lige så meget af som jeg kan producere.

Svend er nu 3½ år. Forleden traf jeg udenfor Bülowvej hofbogtrykker Bagge, fars bogtrykker. Han sad i et stort automobil og spurgte om jeg ikke ville køre en tur. Svend og jeg satte os op. Det er første gang jeg har været i et sådant køretøj som går med gas, lavet af benzin. Det vakte opsigt. På hjørnet af Værnedamsvej sprang en mand for livet. Bagge bandede og bremsede hårdt op, og Svend gled stille og roligt ned på bunden af vognen, knugende sin lille bjørn i armene. Så kravlede han op igen og vi fortsatte. Det var en meget mærkelig køretur, men det kan altså lade sig gøre.

15 juli 1906.

Det går allerede bedre end jeg havde ventet. Forleden købte jeg af Burmeister & Wain en blyplombefabrikation med tre støbemaskiner. Beløbet skal afdrages på fordelagtige vilkår. Rent bly fåes ved at smelte tekassebly fra emballager. Navnlig toldvæsenet og statsbanerne er forbrugere af plomber.

Jeg har kunnet betale renterne af de mange lån.

5 november 1906.

Jeg har været nede i Tyskland for at tale med dr. Sebaldt som er ekspert i ovne til reduktion af tinmalm og tinask. Af ham har jeg købt tegninger til en mindre flammecovn som kan få plads i kælderen. Det er meningen, at jeg selv vil reducere den hjemlige tin- og blyaske. Svendsen er nu i færd med at



Formand Jacob Svendsen, 1910.

bygge ovnen. Fra Glud & Marstrand og Frederiksberg Metalvarefabrik kommer der en del affald som kaldes tingrød. Det er den tin-jernlegering som dannes når man fortinner jern ved neddykning i smeltet tin. Når jeg opvarmer denne tingrød i en jerngryde med et hul i bunden kan jeg skille den ad i to

bestanddele: næsten jernfrit tin og en tin-jernlegering med 35 % jern. Den sidste kan komme i flammeovnen når jeg får den færdig. De to fabrikker har endvidere noget affald som kaldes afskumning. Det dannes også ved fortinningen og det består af klorzink som svømmer ovenpå som et slags fluss. Det indeholder 8–10 % tin. Det kan opløses i svag syre og tinnet kan så fældes ud på zinkplader.

Alt dette vundne tin går også til loddetin.

Direktør Anders J. Andersen fra Levin & Sønner ringede mig forleden dag op og bad mig komme ud at se på et stort parti klorzink-afskumning som han havde købt. Dette klorzink var i smeltet tilstand efterhånden øst op i petroleumstønder som derefter var blevet forsvarligt lukkede. Der lå omtrent en snes af disse tønder, han ville ikke sige hvor han havde dem fra, men det må sikkert være fra en af de store fabrikker i Sverige. Om jeg ville give 27 øre for pundet, kontant ved modtagelsen, ja, eller nej? Låget blev slået af en af tønderne, det så ganske ud som det sædvanlige sorte smeltede klorzink. Da jeg spurgte om jeg kunne få een af tønderne hjem for at tage en prøve svarede han at det kunne han ikke indlade sig på, jeg måtte med andre ord købe katten i sækken. Det var jeg ikke begejstret for, der lå for mange tusind kroner. Jeg fik lov til at betænke mig til næste dag, og fik en specifikation med vægten af hver tønde. Det slog mig øjeblikkelig at tønderne, der var ganske almindelige petroleumstønder og følgelig lige store, vejede så forskelligt. Jeg skyndte mig hjem og slog op i Beilstein. Vægtfylden af smeltet klorzink er 2,75. Hver tønde rummer 200 liter, altså skulle indholdet veje 1100 pund. Men det var kun et par der stod opført til omtrent denne vægt på specifikationen. Der måtte altså være noget i tønderne der havde en større vægtfylde. Og dette kunne næppe være andet end tin!

Jeg accepterede øjeblikkelig og fik lånt de nødvendige mange penge til at betale partiet. Tønderne var næppe kommet ud på fabrikken før vi slog staverne af de tungeste og fik den nedsmeltede blok ud. Ganske rigtigt. Der var mange

klumper tin på flere hundrede pund stykket. Det bliver en ekstrafortjeneste på flere tusind kroner – højst tiltrængt.

Da jeg stod og så på tinklumperne kunne jeg ikke lade være med at tænke på Anders J. Andersens bemærkning i fjor om manglende dygtighed. De klumper var svært stimulerende. Men jeg siger naturligvis ikke noget til ham når vi ses igen.

Forklaringen på hvordan tinnet er kommet i tønderne sammen med klorzinket er ligetil: Der er blevet dypet for dybt i gryden under opøsningen, og tinnet har ikke været til at se, da det har været dækket i skeen, og bagefter i tønden, af det sorte smeltede klorzink.

27 januar 1907.

Årsregnskabet er langt bedre end ventet, men arbejdet har været strengt. Jeg har fået solgt den hydrauliske presse med tilhørende pumpe da jeg havde fået udludningskarrene fjernet. Vi har fejret det gode regnskab igår hos Thomas S. Lorentzen efter at vi havde været henne og se Den glade Enke på Casino. Jeg behøver nu ikke længere at være bekymret for det daglige, og når Grete og jeg undertiden skal ud og more os behøver jeg ikke at låne 10 kr. af en eller anden.

En del af det gode årsregnskab skyldes den nye tinovn. Jeg kan huske at det rørte mig at se Svendsen rode i sin pung og tage et par femører op som han omhyggeligt murede ind i fundamentet. Fra tiden i Mundelstrup er han en mester i at hugge sten til og mure uden fuge, og han forstår at sætte en hvælving op. Han murede hele den store ovn alene. Sebaldt havde stadig sendt breve om hvorledes der skulle »chargeres« og »gatteres«, og hvorledes slaggens kemiske sammensætning skulle falde ud, og jeg var nogenlunde sikker. Den første dag var særlig spændende, det var en ny æra der begyndte. Om morgenen kom der tinaske i ovnen, blandet med kulsmuld. Vi fyrede med anthracit, temperaturen steg, og alt tegnede godt, men ved sekstiden måtte jeg gå fordi jeg skulle til middag

hos fuldmægtig Lerche¹⁾). Det var ærgerligt. Ovnen måtte tømmes mens jeg var borte! Sent om aftenen gik Grete og jeg ned på fabrikken, der stod Svendsen og Olsen som lige havde »trukket« ovnen. Slaggen for sig og metallet for sig. Fint resultat.

Men den ovn blev en kort fornøjelse. Det lyder utroligt, men Sebaldt havde glemt at skrive om armeringen, og resultatet var at ovnen revnede og måtte mures helt om og forsynes med meget stærk tilspænding. Der kom et fortvivlet brev fra Sebaldt med masser af undskyldninger. De skotske sten blev også møre og måtte erstattes med sten af et andet mærke. Hele den forandring tog tre måneder og først i november kom vi i regelmæssig drift igen. Det er ikke altid lige let at komme op på den høje temperatur hvor slaggen er helt flydende, og hvor dens tinindhold holdes nede under 7 %.

Jeg er også begyndt at købe tinaske til ovnen fra udlandet navnlig Sverige og Norge. Tin-jernlegeringen med de 30 % jern kan jeg efterhånden også oparbejde så jernet forslagges. Det lader sig også gøre ved at fylde op med tin-jernlegering, derpå tilsætte stangsvovl og røre rundt. Der sker en voldsom reaktion, temperaturen stiger til hvidglødhede. Derpå bliver det hele tappet ud i en stor gryde hvor det skilles i to lag. Tin forneden og svovljern foroven.

Alt må jeg finde ud af selv, og da fabrikken ikke har råd til at holde en kemiker, må jeg også klare analyserne. Her kommer min oldefar, Johan Frederik Bergsøe's »Hus- og Kunst-bog«, fra 1804 mig på en pudsigt måde til hjælp. Han beskriver en metode som kandestøberne i hans tid brugte for at bestemme indholdet af bly i tin. Jeg forbedrede den lidt, og den kom til at se således ud: Ved hjælp af en kugleform, til støbning af runde pistolkugler, bliver der støbt en kugle af den legering hvis blyindhold skal måles. Kuglens vægt bliver sammenlignet med nogle standardkugler, støbt i samme form og med 0, 10, 20, 30 o.s.v. % bly. Ved interpolering kan så

¹⁾ Christian Lerche, kammerherre og direktør for radioen. Han samlede tinsager, ligesom jeg, og det bragte os sammen til en begyndelse, og han blev mig en trofast ven gennem et helt liv.



Bülowsvej 34, 1908.

forholdet mellem tin og bly bestemmes med 1 % nøjagtighed. Det lyder utroligt, men det er rigtigt, og besparelsen i kemisk analysearbejde er stor, fordi bestemmelsen kun tager et par minutter. Og enhver kan lære den.¹⁾

¹⁾ Under første verdenskrig fik jeg besøg af en, mig ukendt, tysker, han havde været ansat hos Goldsmith i Essen. Jeg var klar over at han kom for at snuse, og jeg havde ikke lyst til at vise ham fabrikken, men denne lille analyse-snedighed kunne aldrig skade tænkte jeg, så jeg viste ham hvorledes vi bestemte tinindholdet i legeringerne. Et halvt år efter læste jeg i et tysk fagblad en annonce om »eine Zinnwage« som kunne købes i en æske med standard-lodder, kugleform, støbeske, og en lille vægt.

Overskuddet ifjor er røget ned til 2000 kr. på grund af kurstab. Efterhånden som virksomheden er blevet større, er også kursrisikoen vokset. Jeg er tvunget til at rette mig efter tinnets dagskurs, således som den noteres på Londons børs, og her vipper den op og ned, sommetider med adskillige procent. Når kursen er nede kan jeg være vis på at så godt som alle kunder ringer op og vil købe loddetin, og de dage hvor kursen er høj vil alle sælge affald. Selve det lager, som selvfølgelig altid må være tilstede i form af ikke færdigbehandlede varer, følger jo kurssvingningerne.

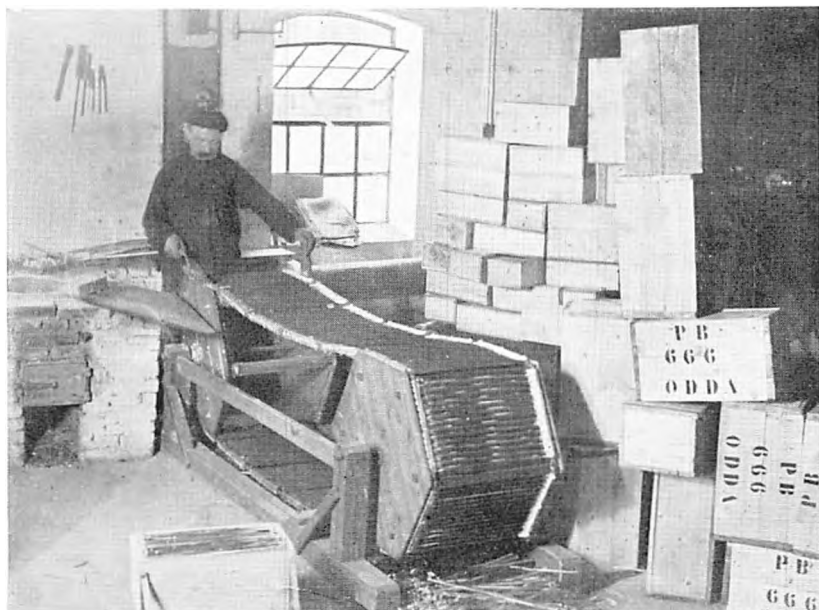
I det forløbne år har det været lige ved at gå galt. Det begyndte med et katastrofalt amerikansk fald i kobber, der trak en del andre metaller med sig, især tin. Jeg fik et smæk.

Det er ganske naturligt at jeg foretrækker de kunder jeg både kan købe af og sælge til, en bytteforretning udligner kursen. Alligevel er der lejligheder hvor jeg har et særlig stort lager som det vil tage tid at sælge. Det gælder altså om at få varerne hurtigt ud af huset. Derfor er jeg begyndt en proces som jeg kalder pattisonering af tin hvorved jeg kan lave rent »lammetin« på 99,5. Formålet er at fjerne den sidste rest bly og kobber, som er tilbage i det metal der er udvundet af tingrød.

I sommer fik jeg nemlig den idé at det måske ville være muligt at rense tin¹⁾ ved omkrystallisation, ganske som man gør det ved de vandopløselige stoffer, der er tungere opløselige i koldt end i varmt vand. Man måtte kunne omkrystallisere tinnet hvis man benyttede en metode, analog med den man i sin tid brugte, når man ønskede at udvinde sølv fra sølvholdigt bly, det skete også ved krystallisation af smeltet metal. Herved forblev sølvet i opløsning, og den rest af smeltet bly der blev tilbage kom til at indeholde størstedelen af sølvet.

Det viste sig nu at den samme proces lod sig udføre med tin, og jeg kan på den måde fremstille tin der kan sælges som

¹⁾ Metoden var ny og blev patenteret; den bruges endnu i Glostrup og Landskrona.



Udstøbnings»maskine« til loddetin, 1912.

lammetin. Processen lader sig ikke udføre med småpartier, der skal mindst 2–3 tons metal til.

Det er »en brudt krystallisation der udføres systematisk efter modstrømsprincippet«. Det vundne rene tin indeholder 99,5 % og mærkes med det ældgamle »lamb and flag« stempel hvori der står P.B. refined.¹⁾

21 juni 1910.

Nervø fløj den 6 juni en tur over København. Jeg stod oppe hos far på Vestre Boulevard og så flyvemaskinen runde Rådhusårnet. Far kunne ikke se men høre den, det gjorde et dybt indtryk på ham. Forfatteren af »Flyvefisken Prometheus« har i årevis benægtet muligheden, fordi naturen ikke har løst problemet for de store dyrs vedkommende. Alle dyr der kan flyve er små, sagde han.

¹⁾ Det første danske lammetin blev bragt i handelen i april 1908.

Det går bedre på fabrikken. Jeg er begyndt at handle med udlandet. Men skal jeg købe tinaffald ude fra er avancen langt mindre end ved de hjemlige forretninger. Jeg får tinaffald fra Amsterdam og store poster tinasker med meget varierende tinindhold fra Sverige. Loddetin sælger jeg stadig til de norske karbidfabrikker som bruger en mængde til tromler. En ekstra fortjeneste får jeg ved at smelte gamle hvidtmetallejer som kan købes meget billigt. De lader sig let sortere i nogenlunde blyfri og i stærkt blyholdige lejer. Når det er smeltet ned og bagefter kølet af, kan jeg filtrere kobbertin- og antimontin-krystaller fra, og derved vinde en tinlegering med få procent antimon og næsten intet kobber. Den bruges til at spæde loddetinet med, så det kommer til at indeholde 2 % antimon hvorved det flyder lettere. Ved denne behandling får jeg smukke krystaller af antimon-tin og kobber-tin. De kan ikke sælges, men lagres til senere anvendelse. Derimod kan tinovnslaggen med 7 % tin sælges til Pass & Co. i England. Jeg kan ikke drive tinindholdet længere ned, hertil skal der bruges en skaktovn.

Jeg er begyndt at oparbejde zinkaffald. Det smeltes simpelthen ned, men det er der jo ingen kunst ved. Der bliver en del aske, som jeg opløser i saltsyre. Klorzinket fyldes i balloner og kan nu sælges til Albert Theilgaards afvulkaniseringsfabrik.

27 november 1911.

Underskrev igår kontrakt med fru Knudsen. Gamle Knudsen er død for et par år siden, og hans kone har længe villet sælge ejendommen, nr. 34. Nu har jeg købt den for 134.000 kr. Mor der efter fars død i sommer sidder i uskiftet bo, har lånt mig 30.000 kr. mod en tredje prioritet i ejendommen. Knudsens barnevognsfabrik lejer herefter den store bygning for 3200 kr. årlig. De øvrige lejere er: Frelsens Hær, der betaler 2200 kr., hundehotellet 200 kr., ostelageret 350 kr. og Zuschlag 900 kr. Der står 112.000 kr. i første og anden prioritet.

1911 har i det hele taget været et bevæget år for os. Firmaet er nu så konsolideret, at Grete og jeg for første gang vovede



Bülowsvej 34. Fabrikbygningen 1910. I baggrunden P. M. Knudsens barnevognsfabrik.

os ud på en fornøjelsesrejse i foråret. Vi tog til Italien i april og maj. Da vi kom hjem var far indlagt på Kommunehospitalet, og her døde han efter en operation, den 11 juni. I september måned flyttede vi fra nr. 30 A til nr. 26 på Bülowsvej.

26 maj 1912.

Fabrikken har fået langt bedre plads. Nabohuset er nu blevet disponibelt, og her er øverste etage ved at blive omdannet til et stort kontor med ovenlys. Svendsen lægger en varmekedel ind som jeg har købt billigt sammen med nogle radiatorer, og det bliver i det hele taget et ualmindelig flot kontor.

Frederik den Ottende, der døde i Hamburg, blev igår begravet i Roskilde. Jeg var igen oppe på taget og se toget med kisten køre forbi, denne gang med begge drengene.

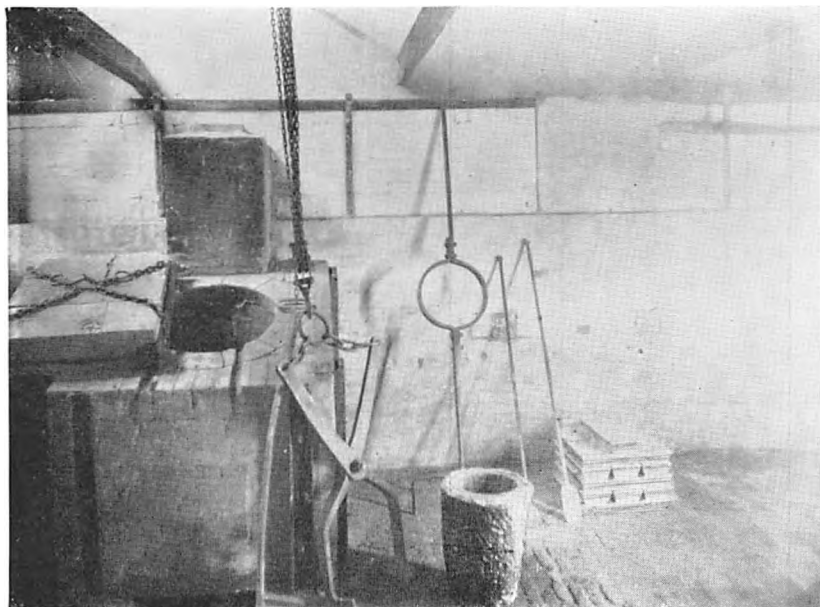
Nordisk Film's fabrik i frihavnen fremkalder kopier til alle de film som de sender ud. Jeg har fået opsporet at de tidligere

hældte deres fikserbad ud i kloakken eller i havnen, og jeg har nu spurgt om jeg ikke må prøve på at udvinde sølvet for dem. Vi har fået anbragt et stort kar på to kubikmeter derude og den brugte fikservædske bliver nu hældt ud i karret. Jeg har opdaget at man ved hjælp af en opløsning af hydrosulfit kan fælde sølvet ud. Ved at gøre vædsken sur og nedsætte kurve med sammenrullet tyndt zinkblik bliver der dannet så meget hydrosulfit at sølvet bliver udfældet uden at der kommer alt for meget svovl med. Når processen er forbi, efter et par dages forløb, kan den nu sølvfri opløsning hæves bort, og på bunden ligger der et slam af sølv og noget svovlsølv. Den 30 april tømte vi det første slam af og fik det ud på fabrikken. Det gav 202 kg sølv som kan sælges til kursen 75,75 kr. pr. kg. Det tegner til at blive en mægtig forretning. Det helt afsvovlede sølvpulver smeltes i en digel nede i kælderen under det nye kontor. Ved at boble ilt gennem det smeltede sølv kan jeg få det helt rent: 99,99 %.

21 januar 1913.

Jeg er nu ude af alle finansielle vanskeligheder, de tre sidste år, navnlig 1912, har været gode. Der er een ting der optager mig meget, det er spørgsmålet om det ikke er muligt at arbejde gammelt hvidtmetal, kasserede lejer og drejerspåner, til et par brugelige legeringer af leje- eller hvidtmetal. England sælger hvidtmetal i blokke, sommetider med en opgæld langt over metalværdien. Ved først at sortere og derefter smelte det gamle metal kan jeg få større poster der er legeret ganske ensartet. Af dem kan man så lave »mærker«, hvis man kopierer en eller flere af de anerkendte engelske legeringer ved at spæde op med den manglende mængde af tin, antimon, kobber og eventuelt bly hvorved »mærket« bliver nøjagtig som det engelske.

Det er altså princippet fra »tinpattisoneringen« jeg vil overføre på lejemetallegeringer. Det er et svært og meget krævende analysearbejde der er nødvendigt, den gamle måde



Sølvsmeltning i kælderen på Bülowvej, 1912.

med at veje kugler og finde metalforholdet af vægtfylden lader sig ikke overføre til hvidtmetal, flere nøjagtige kemiske analyser må der til og de tager tid.

19 februar 1913.

Jeg har fået den første kunde til mit hvidtmetal nemlig Københavns Flydedok. Direktør Uggerløse har så megen tillid til mig at han prøvede. Det gik godt, samtidig med at han sparede en masse penge.

23 april 1913.

I lang tid har jeg været klar over at det var absolut nødvendigt at have en analysemetode der ikke blot var sikker men også så hurtig, at den kunne bruges under selve fabrikationen hvor man ikke kan lade de opvarmede gryder med metal vente alt for længe. Det skulle være en metode der tillod at

man, fra hele den smeltede metalmængde, tog en prøve og analyserede så hurtigt at man kunne nå at tilsætte de metaller der tiltrængtes mens det hele endnu var smeltet, og derved få den legering man ønskede. Det var mig umuligt, ved eftersøgning i litteraturen, at finde nogen metode hvor alle fire metaller lod sig bestemme på een gang og nogenlunde hurtigt. Der var ingen vej udenom, jeg måtte selv finde en. Det har været en stor og meget omstændelig laboratorieundersøgelse. Når jeg havde tid arbejdede jeg på opgaven, masser af ideer måtte prøves og så godt som alle kasseres. Det var forholdsvis let at bestemme eet af de fire metaller, men det gjaldt som sagt om at finde en metode hvorved alle fire lod sig bestemme så hurtigt som muligt. Det lykkedes mig tilsidst, men det har taget næsten et år. Nu tager vi prøver på rekordtid. En halv time og fem minutter er resultatet.¹⁾

Til fabrikationen af hvidtmetal bliver der mange analyser, men de er ikke værre end at arbejdet kan gøres af ikke faguddannede. Frøken Stæhr-Olsen arbejder nu i laboratoriet og frøken Aarestrup hjælper mig på kontoret.

januar 1914.

Takket være forskellige forhold blev året ifjor tilfredsstillende. Vi solgte for 41.000 kr. sølv, udvundet af gammelt fikserbad. Jeg prøvede på at stille syreballoner op hos de store fotografer for også at udvinde deres sølv, men det måtte opgives, de kunne ikke forstå at det ikke indeholdt mere sølv, og det gav anledning til mistillid. Med Nordisk Film går det udmærket, vi udvinder også sølv af det smuld der kommer fra perforeringen af den ikke fremkaldte film, og det celluloid der bliver tilbage sælger jeg til skosværtfabrikanterne.

Hvidtmetal viser sig at være en skuffelse. De store maskin-

¹⁾ Analysemetoden benyttes den dag i dag på laboratoriet til bestemmelse af tin og antimon, hvor disse metaller er hovedbestanddele. Selvfølgelig er der i tidens løb kommet nye analysemetoder til som nu er ganske uundværlige. Herved kan man finde eventuelle små urenheder i metallet med en nøjagtighed af hundrede %. Det er navnlig de nye kvartsspektroskopier der hertil er ganske uundværlige på et metallaboratorium.



Olsen (Ebskov) og Svendsen på den udvendige trappe til kontoret, 1912.

fabrikker har ingen tillid til at de leverede legeringer er af nøjagtig samme sammensætning som det metal de køber i dyre domme fra England. Vi solgte kun for 6600 kr., der er alt for lidt. For at få fat på de mindre maskinfabrikker har jeg prøvet at få metalgrossisterne til at forhandle metallet, men de siger at de er repræsentanter for forskellige udenlandske fabrikker.



Olsen (Ebskov) støber op i kælderen, 1910.

Jeg har prøvet Jernindustriens Sammenslutning, der har en indkøbsafdeling – blankt nej.

Jeg opgiver altid den procentiske sammensætning for legeringerne som kaldes: »Starli« – »Hafnia« – »Flux« – »M« o.s.v.

Det er ærgerligt at man skal have så mange små jern i ilden istedet for eet stort. For øjeblikket har vi fremstilling af tin, loddetin, hvidtmetal og sølv, handel med hvidblikaffald, platin og zink, støbning af blyplomber, fiskerilodder og blybånd til telefonledninger.

august-september 1914.

Krigen udbrudt. Der udstedes moratorium. Forbud mod udførsel af krigskontrabande, heriblandt metaller. Mor er heldigvis sluppet hjem fra Bad Nauheim med det sidste tog fra Tyskland som gik igennem. Hun havde ikke fået en bid mad på hele rejsen og havde, når toget holdt på stationerne, set befolkningen stå og græde. Nu må hun klare sit syge hjerte herhjemme. Jeg har de største vanskeligheder med at forhindre



De gamle arbejdere på Bülowsvej. I midten Ebskov, Svendsen, Duvé og Gudmundsen, 1914.

Grete, der er i Lønstrup med børnene, i at komme hjem. Jeg finder det alt for risikabelt hvis tyskerne besætter byen. Jeg har sendt penge dertil og bedt hende indstændigt om at sætte børnene i skole i Hjørring hvis der ikke indtræffer en lysning i situationen for Danmarks vedkommende.

Al handel er praktisk talt standset undtagen med madvarer. Da jeg ved hvor stor en betydning kaffe har for arbejderne har jeg i tide købt to sække foruden en tromle petroleum som de skal have efterhånden, hvis der bliver mangel.

Vi sidder på kontoret og har ikke noget at bestille.

28 januar 1915.

Efteråret 1914 har været et klausul-år. Jeg har fået trykt erklæringer som enhver køber må underskrive, men jeg skal personlig, lige over for loven, garantere at forpligtelsen, om ikke at lade varerne gå til Tyskland, overholdes. Krigen bragte sal-

get af hvidtmetal i vejret. Nu da grossisterne og maskinfabrikkerne ikke kan få importeret hvidtmetal er de – å så glade – over at jeg kan hjælpe dem over vanskelighederne. Jeg solgte i løbet af sidste uge 6 tons til en værdi af 10 tusind kroner.

19 januar 1917.

Det har været et travlt år. Det kniber nu med at skaffe bly. Importen er selvfølgelig standset totalt og vi har kun herhjemme den store reserve som altid ligger i form af bly på kirketage, aske og gamle kabler og, for kobberets vedkommende, gamle kobber- og messingsager. Herved drives prisen i vejret. Bly koster nu 80–90 øre pr. kilo og tin er helt oppe i 5 kr.

10 august 1917.

De nye folk er begyndt at drikke og går rundt i en stadig dille. Talte med Svendsen om sagen. Vi ved begge, at det er een bestemt mand der forleder de andre. Han er dranker men er aldrig egentlig beruset og passer sit akkordarbejde godt. Svendsen tør ikke fyre ham: »Jeg kan ikke hitte ud af hvor han gemmer sin spiritus. At han må væk er jo klart, men hvordan skal jeg fyre en mand for drukkenskab når han aldrig er fuld?« Forleden nat var jeg kommet ned til ovnen der gik med to-skift. De to, der skulle passe ovnen, var væk. Blæseren løb med fuld kraft, men fyret var brændt ud og ovnen rigtig godt på vej til at blive helt kold. Jeg fandt de to mænd meget fulde, der var intet andet at gøre end at standse ovnen helt.

15 august 1917.

Svendsen gik idag omkring med en siffig mine. »Jo ser De, jeg kom undervejs med hvor han gemmer sin spiritus. Lige ved hans plads er jo skabet med elektricitetsmåleren. Jeg lukkede skabet op i middagsstunden, da han var væk, og ganske rigtigt, skabet var fuldt af spritflasker – kogesprit med hindbærsaft. Så efter middag sagde jeg, meget høfligt, sådan om-



Selskab på det store kontor, 1914.

trent: Nu vil jeg fanden gale mig ikke have Dem mere på fabrikken. Det er Deres skyld at firmaet har måttet betale et par hundrede kroner for meget i elektricitetsforbrug. Måleren er løbet løbsk fordi den ikke har kunnet tåle osen fra Deres forbandede spritflasker.«

23 december 1917.

Fredsforhandlinger i Brest-Litauk mellem Tyskland og Rusland, efter at Lenin og Trotsky har taget magten fra Kerenski. Kampene i Flandern tager til.

26 juni 1918.

Svend, som blev konfirmeret i foråret, er snart helt voksen. Igår kørte han for første gang automobilen fra landevejen op på »Koefoedsminde«¹⁾. Det gik udmærket, men han glemte at træde koblingen ud da han var kommet ind i gården. Vi fik dog vognen standset.

¹⁾ Koefoedsminde ved Søllerød købtes i september 1916 af professor Ehlers.

30 august 1918.

Der er snart mangel på alting. Når priserne på en eller anden vare bliver for høj ansætter Den overordentlige Kommission maximalpris, med det resultat at varen forsvinder i handelen. Metallerne er steget til vanvittige priser, 30 kr. pr. kg tin og 3 kr. pr. kg bly, for blot at nævne de to vi har at gøre med. Blykølene tages af skibene og blytage erstattes med tagpap. Hvor det er muligt køber vi aske som vi reducerer.

Nu har Den overordentlige Kommission ønsket maximalpriser på metaller. I den anledning var direktør Andersen fra Levin & Sønner, direktør Prior fra kabelfabrikken og jeg indkaldte til møde desangående. Vi sad længe og ventede sammen med de menige medlemmer af kommissionen. Ind trådte direktør Heilbuth med en mine som Napoleon, fulgt i kølvandet af overformynder Friis, der er selve kommissionens formand. Heilbuth ønskede metalkøbmændenes og metalindustriens mening om eventuelle maksimalpriser.

Vi var alle tre imod fordi det ville udelukke fremskaffelsen af alt det affald som folk var villige til at afse til de eksisterende priser. Det passede øjensynlig ikke Heilbuth at vi alle tre talte imod forslaget, og da jeg, som nummer sidst, var enig med de andre to, viste han mig den uartighed at sætte sig til at læse i nogle papirer han havde liggende. Herefter bukkede vi alle tre og gik. Det er en underlig måde at behandle sagkyndige borgere på som, efter bedste overbevisning, afgiver stillingen til et problem som staten ikke selv kan finde ud af.

13 september 1918.

Jeg uddelte det sidste hvidtmetal jeg kunne skaffe til Br. Johansen, Atlas, Frichs og Burmeister.

25 oktober 1918.

Influenzaen raser, alt lukkes. Dødelighedsprocenten er meget stor. Der tales om Slesvigs tilbagegivelse til Danmark efter at præsident Wilson har fremsat sine 14 punkter.

9 november 1918.

Kejser Wilhelm har abdiceret. Der er udbrudt revolution i Tyskland, det begyndte med matrosoptøjer i Kiel. Kejseren flygtet til Holland. Ludendorff på tilbagetog.

januar 1919.

Året ifjor bragte os den største omsætning vi endnu har haft. Men nu er det også forbi. Jeg må sige at jeg har været ualmindelig heldig. Importen er nu, efter krigen, atter begyndt og metalpriserne faldet helt ned til det normale igen. Tin fra 30 kr. til 3 kr.; bly fra 3-4 kr. til 30 øre pr. kg. Mit held har været at fabrikken var fuldstændig tom for metaller den dag det pludselige omslag kom. Ialt lå der kun et par tons bly. De metalhandlere der lå inde med store lagre som de ikke ville sælge, fordi de håbede på endnu højere priser, har fået et ordentligt smæk. Den omstændighed at de ikke ville sælge har været til mit eventyrlige held, ellers havde jeg måske siddet inde med sorteper.

Nu må vi prøve forfra igen og det ser slet ikke godt ud. Og med lejemetaller er det også slut. Så såre de engelske mærker igen kom på markedet havde mine »imitationer« tabt enhver interesse. Nå, jernindustrien har vel også sine vanskeligheder, men jeg har dog i tre år hjulpet dem med metal, og det gik jo meget godt.

7 februar 1920.

Har måttet afskedige alle arbejderne på nær to som følge af stilstand på fabrikken. I forrige måned besatte de franske tropper Sønderjylland.

Flensborg, 14 marts 1920.

Afstemning i 2. zone. Har været hernede i 14 dage og gjort tjeneste for at hjælpe med agitationen. Sørgeligt at afstemningen ikke gav bedre resultat.

15 september 1920.

Svend blev idag 18 år og fik kørekort i dagens anledning. Han har fået sin realeksamen i sommer. Nu skal han i købmandslære i Præstø.

1 februar 1921.

Hjemme igen efter at have tilbragt en herlig tid, dels i Cagnes sur mer, dels i Cava dei tirreni i nærheden af Salerno. Vi rejste hele vejen sammen med Brudenell-Bruce. På fabrikken arbejdes der nu med elektrolytisk rensning af sølv, for dog at bestille noget.

4 oktober 1921.

Svend indmeldt på handelshøjskolen.

1 januar 1922.

Vi ligger fortsat stille med kun to mand på fabrikken. Et par af de andre arbejdere, som jeg gerne vil beholde, arbejder ude på »Koefoedsminde« med at bringe orden i de arealer, navnlig mosen, som jeg har købt. Det er meget svært at skaffe affald, navnlig savner vi den svenske aske. Og med salget af hvidtmetallegeringer er det ligeså slemt. Når maskinfabrikkerne kan få de udenlandske mærker vil de ikke købe vore. Det er intet under at 1919–1921 ikke har givet noget overskud, vi må være glade for at underskuddet ikke er værre end det er. Det er vist det klogeste at trække sig ind i sneglehuset og afvente bedre tider. At forcere noget nu vil blot betyde tab.

18 september 1922.

Det tegner til sammenbrud over hele linien. Alle papirer er faldet katastrofalt det sidste halve år, og idag er Landmandsbanken brudt sammen. Staten støtter med 100 millioner. Bruce, som synes at vide besked, siger at det langt fra er tilstrækkeligt, og at tabet vil vise sig betydeligt større.



Ingeniør Paul Bergsøe med sin nevø Jens Frijs, Koefoedsminde 1918.

oktober 1922.

Vi har benyttet stilstanden til at rive ovnen helt ned og bygge den op fra ny med vandkøling gennem ildbroen. Frøken Gerda Rasmussen er mig en udmærket hjælp på kontoret.

6 november 1922.

Jeg har købt Svend fri fra fortsat uddannelse i urtekræmmerfaget, et år er nok hos en købmand i provinsen. Han vil hjælpe mig i firmaet. Vi har nu fået samlet så meget affald sammen at ovnen kan komme i gang igen, og Svend har tilbudt at tage natarbejdet i seks uger. Det er et vanvittigt strængt legemligt arbejde og jeg er spændt på om han kan gennemføre det.

Uddrag af
SVEND BERGSØES
DAGBOG

6 april 1918.

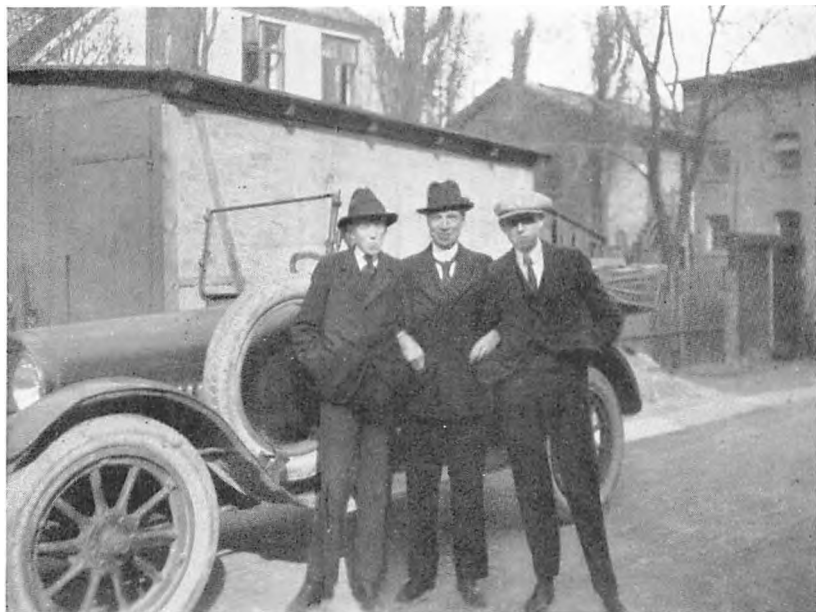
Jeg er begyndt at fabrikere kobbervitriol, det er fars ide, og jeg er allerede i fuld gang. Jeg har fundet en del gamle rør af kobber i fabrikken, de stammer fra den tid, da den var bryggeri. Desuden køber jeg hos jernhandlerne gammelt kobber. Jeg opløser det med salpetersyre og svovlsyre i en porcelæns-skål med et glasrør som aftræk ud gennem vinduet. Jeg får 10 kr. pr. kilo kobbervitriol, krystallerne er store og flotte, og jeg pakker dem i brugte filmdåser.

Så snart jeg kommer hjem fra skolen, styrter jeg ned på fabrikken og laver kobbervitriol. Igår var jeg uheldig og besvimelede ved arbejdet på grund af for meget kvælstofveile. Jeg nåede hen på den røde plydssofa, hvor jeg igen kom til hægterne. Jeg fortæller det naturligvis ikke til far, så forbyder han mig bare at fortsætte.

Jeg sælger mit kobbervitriol gennem telefon til gartnerne. Det er bare kedeligt, at min stemme er i overgang, idag var der en, der kaldte mig »frøken« i telefonen. Forleden dag fik jeg at vide, at min bror havde taget telefonen og sagt til en af mine kunder, »at fabrikanten ikke var kommet hjem fra skole endnu!« – Det er den slags, der gør det så svært.

7 november 1922.

Igår begyndte jeg ned på fabrikken. Jeg arbejder om natten sammen med Ebskov. Det er fars ide, at jeg skal begynde som arbejdsmand. Det er hårdt arbejde at passe ovnen de tolv timer, men det er morsomt, og Ebskov og jeg har bestemt



Ved indkørslen til fabrikken på Bülowvej, 1918.

os til at holde en større produktion end dagholdet, der ledes af Gudmundsen. Det hele er et spørgsmål om fysik.

Far har købt et stort parti skriftaske fra Levin & Sønner, det er det, vi skal oparbejde. Far nærer åbenbart ubegrænset tillid til mine evner – selv er jeg noget betænkelig ved situationen. Vi begynder kl. 6 om aftenen, og det er min opgave at rense »riste«, sørge for at fyret er klart og iøvrigt øse det reducerede metal op. Vi øser det op i gryder à 100 kg. Ebskov »sætter ind«, men jeg hjælper ham dermed. Desuden skal vi trække slagge, og taphullet skal bankes op med forhammer når der tappes, så »propper vi af« og sætter ind.

Jeg er godt træt, men jeg tror, jeg bliver mægtig stærk af det arbejde.

22 maj 1923.

Det går stadig fint nede i kælderen. Vi ligger hver eneste nat over dagholdets produktion. Gudmundsen er noget lang i an-



Den gamle blyovn i kælderen, Bülowvej, 1922.

sigtet. Ebskov mener, at dagholdet piller de største metalklumper ud af asken om dagen og smelter dem i ovnen for nogenlunde at vinde med. Jeg er overhovedet ikke træt mere. Et kvarter over seks er jeg hjemme, tager bad, drikker te og går i seng – og så sover jeg i een køre til klokken fem.

Mor kommer tit ned i kælderen om aftenen eller natten og besøger mig. Hun har næsten altid et eller andet med – lidt chokolade eller kiks, og hun giver sig altid tid til at snakke med os. Det er en stor opmuntring, når jeg hører hendes stemme ude i mørket.

Hver nat har vi besøg af renovationsmændene. De var der også i nat. De fortæller mange interessante ting, men de lugter forfærdeligt, efterhånden som de tørrer i varmen fra ovnen. I går havde vi også besøg af nattevagten. Han har stået model for Rodin i Paris, siger han. Han har også sejlet og været rundt i hele verden. Jeg kan godt lide at høre ham fortælle – han aner ikke, at jeg er chefens søn.

Jeg kommer vældig godt ud af det med Ebskov. Det er sjov at tænke sig, at han har lært mig at tælle. Jeg kan endnu huske, hvordan jeg blev sat af nede i kælderen, når far og mor skulle gå tur – så tog Ebskov mig på skødet og lærte mig at tælle på fingrene.

12 juni 1923.

I går begyndte jeg oppe i fabrikken, hvor vi raffinerer metallet. Jeg er også begyndt på kontoret. Far er gået med til, at vi skal agitere pr. telefon. Vi gennemfører en telefonpropaganda og tager mindst fem firmaer hver dag. Det var far, der talte i telefonen i går, jeg havde det ekstra hørerør, og jeg lyttede efter, hvad der blev sagt. Jeg har opdaget, at jeg kan sige akkurat det samme, og i dag har jeg selv talt. Jeg har også opdaget, at jeg har gode talegaver. Frøken Aarestrup siger »Det er dog forførdeligt, som det barn snakker« Hun har kendt mig fra jeg var dreng og kan godt lide at drille.

23 juli 1923.

Har tænkt meget på, hvordan det vil gå med arbejdet. Den virksomhed, jeg er trådt ind i, bliver ledet af far og den gamle værkfører Svendsen. Der er kun fire arbejdere tilbage: Ebskov, Duvé, »Lille Jensen« og Gudmundsen, som er far til otte børn.

I fire år har fabrikken givet underskud, man har indskrænket, suget på labben og ventet på bedre tider. Det er gået sørgeligt tilbage fra 1918, da firmaet var på sit højeste.

Noget virkeligt salg har vi ikke i øjeblikket. Far opkøber forskellige råmaterialer, der nu skal oparbejdes, og desuden raffinerer vi regelmæssigt tingrød for Frederiksberg Metalvarefabrik, en af firmaets ældste forbindelser.

Jeg kan ikke sige, at der findes nogen salgsorganisation, enkelte store kunder kan vi nok regne med, men konkurrencen er i øjeblikket kolossal. Landet er oversvømmet af engelsk og amerikansk hvidtmetal, lejemetal og bogtrykkermetal.



Frøken Aarestrup i »Det nye kontor« på Bülowsvej, 1913.

Jeg er meget betænkelig ved situationen, bare jeg ikke kommer til at skuffe fars tillid.

11 september 1923.

I den sidste tid er jeg begyndt på at skrive propagandabreve. Men far og jeg er langt fra enige om formen, der skal anvendes i disse breve. Jeg skriver dem på maskine, og jeg har blandt andet skrevet til alle Danmarks privatbaner.

Mine aftener går med at analysere. Jeg går frem efter den håndskrevne recept eller brugsanvisning. Spånerne bliver kogt i en Jena-kolbe, og bagefter sætter jeg kolben hen i den åbne luge, indtil den er blevet så kold, at den kan køles i vasken. Der er ofte så mange analyser på hovlebænken, at jeg tror, vi må have et stinkskab.

Jeg har fundet ud af, at det er nødvendigt at besøge kunderne. Men det kniber med tiden. Mit hovedarbejde ligger i fabrikken. Vi er nu en halv snes mand, men jeg må altid selv være med i arbejdet. Klokker seks om morgenen stiller jeg

dernede, men først klokken ti kan jeg blive klædt om og begynde på kontoret. Til klokken fire skriver jeg breve, telefonerer og besøger kunder, så arbejder jeg igen i fabrikken til langt ud på natten.

Det kan ikke nægtes, at vor teknik er utilfredsstillende. Vore lokaler og tekniske indretninger er utilstrækkelige og vor største gryde rummer 1800 kilo. Firmact er ikke en organisation, et samlet hele, og jeg har tit en anelse om, at det ville være lettere at skabe et nyt marked end at tilbageerobre et tabt. Økonomien tillader endnu ikke, at vi »bestiller« os en organisation – jeg mener: antager en kemiker til laboratoriet, og de nødvendige sælgere. Det må stadigvæk overvejes nøje, hver gang vi antager en ny arbejder. Vi har leverandører nok, men kun få kunder. Mit mål i øjeblikket er at få sat lodde-
tinfabrikationen i vejret og begynde en fabrikation af nyt hvidtmetal.

27 marts 1924.

Kælderen i den gamle fabriksbygning bliver fyldt op, men far har store betænkeligheder i den anledning. Jeg kan dog ikke se andet, end at det bliver en stor forbedring. Nu er det ikke længere nødvendigt at sledske de opstøbte blokke op ad kælderhalsen. Vi har skåret bjælkelaget, der bar første sal, over med skærebrændere, så det hele faldt ned i kælderen, bagefter har vi støbt beton over, og nu har vi fået et udmærket lokale. Hele arbejdet er udført af vore egne folk.

Jeg tænker alvorligt på at købe en lastvogn, men jeg er bange for, at vi ikke kan skaffe kørsel nok til en så stor vogn.

I tirsdags var jeg nede at besøge Holeby Dieselmotorfabrik – og miraklet skete: det lykkedes mig at overtale direktør Kaiser til at købe 2500 kg hvidtmetal. Det er en meget stor ordre – og jeg har endda fået en overpris over metalværdien af bestanddelene. Jeg tror, det var et af de lykkeligste øjeblikke i mit liv. Jeg var helt stakåndet af glæde.

Efter ordren fra Holeby forsøgte jeg i går med et par andre store firmaer, men det er yderst vanskeligt at sælge hvidtmetal.



Pejsen i »Det store kontor« på Bülowsvej, 1912.

Vi har ingen referencer, vi er ingen stor virksomhed, og vi er temmelig ukendte. I reglen bliver det kun til en lille prøve, og så går der år og dag, før jeg hører nærmere. Nå, jeg skal ikke klage. Vi har nu Holeby, Atlas, Titan, Smith, Mygind & Hüttemeier og Københavns Flydedok & Skibsværft som kunder. Vi har også leveret metal til Frichs i Aarhus – men jeg kan ikke se, hvordan vi nogensinde skal få overbevist Statsbanerne, D.F.D.S. og Burmeister & Wain!

9 april 1924.

Vi er i fuld gang med at bygge det nye »blyhus«. Det bliver lige så stort som »tinhuset«, og her skal raffineres skriftmetal og blylegeringer. Fik i dag min 2 personers Chevrolet-vogn. Den lugtede dejligt af sprøjtemaling. I morgen skal vi prøve vor første 5 tonsgryde – går det, prøver vi med 10 tons kapacitet.

15 oktober 1924.

I tre dage har jeg arbejdet i fabrikken udelukkende med forsøg. Det var morsomt. Vi har aldrig før adskilt lavttinholdigt hvidtmetal. Jeg prøvede med 5 tons med 38 % tin. Først opvarmede jeg det, så alt var smeltet, så afkølede vi, til metallet »satte kant« på gryden – jeg brugte nogle store stålspande, presset i eet stykke. Bunden og siderne var gennemhullet med små, borede huller. Ved at presse disse spande ned i det halvstørknede metal, fik jeg »det tynde« af legeringen ind i spanden, og det var af en hel anden sammensætning end »moderlegeringen«. Ved at bruge flere gryder og øse det tynde op af spanden og iøvrigt blive ved mange gange har jeg fået skilt de fem tons i mange dele med vidt forskellig sammensætning, egnet til loddetin, skriftmetal og til nyt lejemetal; men antimonet kan ikke komme under den eutektiske grænse – selvfølgelig ikke! Det er derfor, at vi stadig må spæde alting med rene metaller.

19 december 1924.

I dag sendte vi 500 kg Linotype til Sverige – den første ordre. De 5 kasser blev kørt til malmøbåden på vor egen trækvogn.

13 juni 1925.

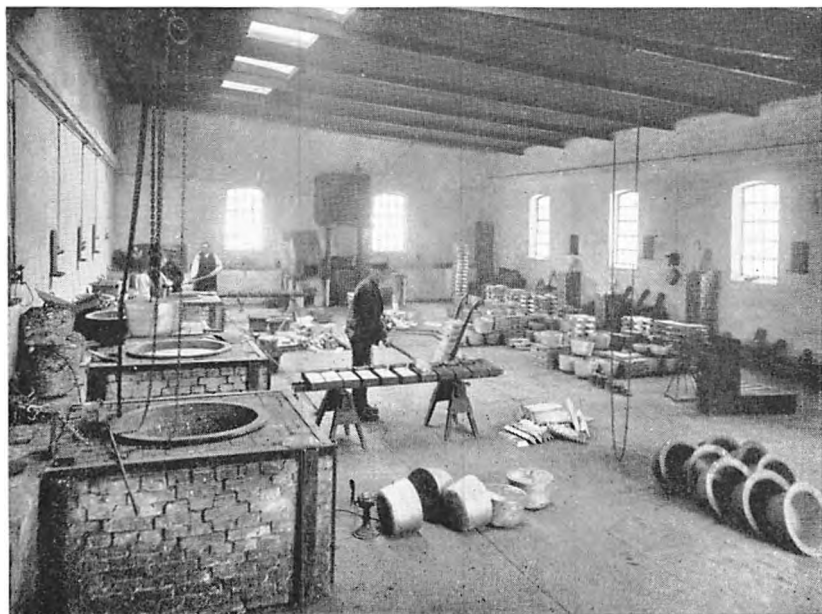
I posten i dag lå vor første ordre fra F. L. Smidth. Mine samtaler med direktør Cruse og driftsbestyrer Carlsen har givet resultat. Carlsen sagde i telefonen i dag, at prisen altid skulle være konkurrencedygtig, og pointerede, at man ville vise os tillid. Blev den misbrugt, ville vi ikke senere få ordre.¹⁾

19. november 1925.

Firmaet er begyndt at tage form af en organisation. Jeg håber at få en god hjælp i Mogens²⁾. Vi har fået meget bedre

¹⁾ Carlsen blev senere direktør for Valby Maskinfabrik (F.L.S.). Jeg lærte at sætte pris på ham som en af industriens dygtige mænd.

²⁾ Ingeniør Mogens Mogensen, min nære slægtning og uundværlige støtte igennem alle årene.



Tinhus og blyhus sammenbygget 1928.

lokaleforhold efter forandringen af »ovnhuset«. I juli måned købte vi en ford-lastvogn, og det viser sig, at der er rigelig kørsel til den. Frøken Jensen, som er blevet ansat på kontoret, er en fremragende dygtighed, og jeg kan nu selv hellige mig kunderne, som jeg besøger i min nye Chevrolet. Dog har jeg stadigvæk mine fem–seks timer i fabrikken hver eneste dag.

Vi beskæftiger nu ca. 25 arbejdere. Frøken Aarestrup laver analyser, Ebskov og Svendsen er stadig i fabrikken. Jeg kan nu give en besked og nogenlunde regne med, at den bliver udført. Dog er der stadigvæk vanskeligheder og ærgrelser. Det er for eksempel yderst vanskeligt at holde tilstrækkelig god orden i fabrikken. Mange vil måske ikke forstå, at den pinligste orden med de dyre materialer er nødvendig. Blokkene skal vejes omhyggeligt – og mærkes omhyggeligt. Det bliver vanskeligt at gennemføre.

En anden ting, som giver mig mange vanskeligheder, er den indbyrdes misundelse blandt medarbejderne. Hver gang jeg

giver en besked til fabrikken, skal den for eksempel følge et bestemt ceremoniel. Jeg er derfor begyndt at forklare hver enkelt medarbejder, at firmaets vel går forud for den enkeltes forfængelighed, og at vi alle må sætte skulder til, hvis et godt resultat skal nås.

Jeg må se at finde endnu en formand, der sammen med Ebskov kan få arbejdet til at gå smertefrit og i overensstemmelse med de ideer, jeg gerne vil have gennemført.

1 december 1925.

Der er intet, der er så frygteligt som reklamationer – når jeg får det at vide, kan ingen se, at det gør indtryk på mig; men det lige som isner inden i mig. Desuden får jeg senere kvalme. Jeg blev tvunget til at spørge lægen. Han har sagt: fem kilo op i vægt. Så nu tvinger jeg mig selv til at drikke en halv liter fløde hver dag – den står i laboratorievasken og er altid kold. Men hvad hjælper det, når vi *har* mistet Glud & Marstrand, som ikke *vil* vide af vort antimonholdige loddetin.¹⁾ – Iøvrigt talte de om erstatning, fordi pigerne ikke kunne holde deres akkord. De påstod, at emballagen blev utæt, og vi har måttet tage det hele tilbage, omtrent 5 tons. Er det underligt, at man bliver nervøs? Vi *kan* ikke tåle disse reklamationer. *De ødelægger alt!* Og hvordan kan man tage antimonet ud? Vi vil i det mindste forsøge.

8 januar 1926.

Tilfældet er kommet os til hjælp, og vi har endelig fået leverancen til Det forenede Dampskibsselskab. Men jeg må hellere skrive ned, hvordan det er gået til: I mere end et år har jeg besøgt D.F.D.S. fuldstændig regelmæssigt. Jeg er blevet hostet ud mange gange, men hver gang er jeg kommet igen. Hverken Kørbing, der er teknisk underdirektør, eller Qvist, der er maskininspektør og som jeg sætter megen pris på, har turdet

¹⁾ Glud & Marstrand blev nogle år efter vor gode kunde, der gav os megen beskæftigelse.



P. Bergsoe og Larsen, Horsholmsgade, 1926.

tage ansvaret for at prøve vort metal. Ingen kan bebrejde dem dette. Det er i virkeligheden en stor risiko, hvis der sker en fejl.

Men nu da S/S Frederik VIII skulle til reparation, viste det sig, at den skulle have støbt nyt lejemetal overalt i maskinen. På selskabets hovedkontor vaklede de mellem »Syracuse« og »Parson Two Star«, hvad jeg var orienteret om ved mine stadige besøg. Jeg vidste også, at de udenlandske leverandører ville tilbyde deres hvidtmetal til en pris over metalværdien. Ved licitationen skete nu det heldige, at Götaverken var billigere end B. & W. Reparationen går derfor til Göteborg.

Så snart jeg fik dette at vide, ringede jeg naturligvis til direktør Kørbing. Der er jo netop for tiden en stærk stemning for at støtte dansk arbejde, og pressen har været meget forarget over, at vi ikke selv kan reparere Frederik VIII. Derfor spurgte jeg, om det ikke ville være en glimrende lejlighed for selskabet til at støtte dansk industri og lade os levere lejemetallet til reparationen. Skibet kan jo selv medbringe metallet til Götaverken.

Samme eftermiddag bad D.F.D.S. om tilbud på en legering, jeg havde komponeret, og som vi kaldte »S/S Frederik VIII« metal. Og nu har vi altså fået ordren på 6000 kg – vor hidtil største ordre.

Jeg har i dag foreslået direktør Kørbing, at vi skal fotografere metallet, når det bæres ombord i damperen – det eneste danske arbejde ved Frederik VIII's reparation! Det må kunne formilde den ophidsede presse, og samtidig give os en mægtig reklame. Anonymt lejemetal kan ikke sælges!

Vi er stolte som spaniere. Værkfører Andersen som er kommet ind i firmaet fornylig, blev så ophidset over ordren, at han faldt ned ad en trappe og forstuede den ene fod.

1 september 1927.

For nogen tid siden købte vi af Ø.K. et parti tinmalm. Jeg har nu sendt en lille prøve med 50 gram med cirkulærebrev til 300 firmaer, der kunne tænkes at ville købe lejemetal. De kan naturligvis ikke forstå, hvorfor de får denne prøve; men det er min tanke, at der vil være en psykologisk effekt i deres forbavselse, og at de vil huske vort cirkulære.

De sidste dage har jeg haft meget arbejde på laboratoriet. Jeg har forsøgt at løse nogle mærkelige krystalisationsfænomener, der opstår i næsten blyfrit lejemetal. Jeg mener at have opdaget, at ganske små mængder af jerngruppens metaller: jern, nikkel og kobolt, giver en meget fin krystalisation. Jeg vil nu forelægge B. & W. sagen, og hvis gentagne forsøg beviser teoriens rigtighed, vil jeg udtage patent.¹⁾

12 september 1927.

Den nye korrespondent og sekretær, frøken Irma Rasmussen interesserer sig med liv og sjæl for sit arbejde. Hun blev ansat den 1. juli, og jeg tror, hun vil blive en stor hjælp for firmaet.

¹⁾ Fenicoprocessen er patenteret i 1933. Metoden anvendes endnu i 1952 af den danske og den svenske fabrik.



S/S Frederik VIII modtager vort hvidtmetal, 1926.

Efter metaltønderiet i fjor ansatte jeg Poulsen som værkfører for at skaffe bedre kontrol, og det har givet orden i det daglige arbejde på fabrikken. Andersen har forladt firmaet i år efter overenskomst.

Vi har foretaget nogle ombygninger. I fabriksbygningen har vi fået arrangeret et udmærket laboratorium, og værk-

stedet er flyttet over i den gamle staldbygning. Jeg selv har fået indrettet et lille kontor, der står i forbindelse med det store kontor med et køje, og vi har fået malet og opsat skillerum med små skilte på dørene. Jeg har også købt en regnemaskine, der er mig til stor hjælp under telefonsamtaler.

Jeg har tænkt på at ansætte Kjeldsen som maskinmester, vi skal til at udvide blyhuset betydeligt, og der er i det hele taget nu så meget smedearbejde, at det bliver nødvendigt at indrette eget maskinværksted.

10 oktober 1927.

Vi er begyndt automatisk at tømme gryderne ved bundtapning. Det har hidtil kostet mange kræfter og megen tid at tømme de store gryder, og det var en skøn følelse, første gang at se det flydende bly løbe som vand gennem rørene.

Jeg har fået min venstre hånd forbrændt under forsøgene på at polc metal. Det var i går, vi var ved at lede vandværksvand gennem et stålrør ned på bunden af en fyldt gryde. Da et par af folkene skulle åbne for vandhanen, blev 4000 kg metal slynget op i luften, hvor det fordelte sig over hele fabriksbygningens indre. Det var et mirakel at ingen andre kom til skade. Metallet blev kastet op i fire eksplosioner, der blev stærkere og stærkere.

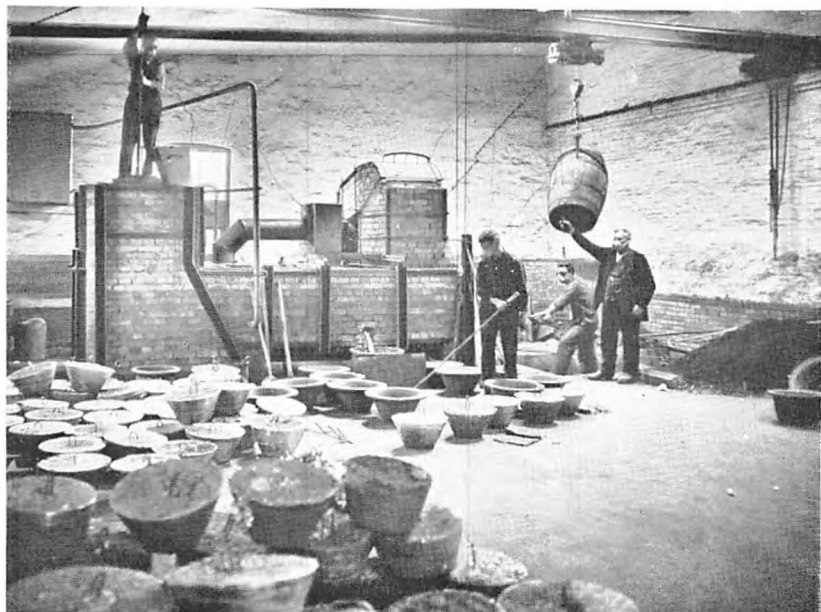
Vi lavede forskellige sikkerhedsforanstaltninger og fortsatte forsøgene idag med poling af metal.

Det hjalp lidt, men ikke tilstrækkeligt. Idag ved vi, at selv den mindste urenhed kan volde store vanskeligheder, og at legeringsmetoden er aldeles afgørende.

I morgen rejser jeg til Norge. Håber at komme ind på det norske marked med vort bogtrykkermetal. Nu får vi se. Jeg skal træffe direktør Knudsen og direktør Münster for »Metal-kemi« i Oslo.

21 januar 1928.

Vi er nu kommet så langt, at jeg tør sige, at vi har overvundet de tekniske vanskeligheder med bogtrykkermetallet. – Vi



Den nye blyovn i blyhuset på Bülow'svej, 1927.

leverer til Politiken, Berlingske og Nationaltidende, alle tre er vore kunder.

Forleden dag fik vi stillet en stereotypistøbemaskine op på Bülow'svej, og vi blev ved med at legeret metallet, indtil det gik fejlfrit igennem. Først klokken to om natten fik vi et resultat. Vi har nu lært, at legeringsmetoden også spiller en rolle. En af de ting, der har vanskeliggjort et resultat, er de mange modstridende rapporter, vi har modtaget fra bogtrykkerierne og fra bladene. Mange forskellige fejlkilder kan være afgørende, f. eks. slidte matricer, dårlige stempler og stoppede støbemundinger, fugtige papirmatricer etc. Alt for mange tilfældige forhold har bragt os på vildspor.

Når jeg tænker på, hvor vore kemiske metoder var grove for et års tid siden og på den risiko, vi løb, hver gang vi legerede et parti bogtrykkerimetal, løber det mig koldt ned ad ryggen. Vi bestemte kun tin-, antimon- og blyindholdet, og til nød kobberet. Jeg kan huske mit besøg hos direktør Jespersen,

Politiken, da han pegede på døren og sagde: »Kan De se den? Ud! Al dansk industri er mere eller mindre svindel!!« Han tog et eksemplar af Politiken og stak det op i næsen på mig og sagde: »Lugt! Hvad lugter den avis af?«. Jeg måtte indrømme, at den lugtede af petroleum. Han brølede: »Det er en kollega af Dem, der har leveret den dårlige farve. Svindelfarve og svindelmetal har vi nok af. Kan De sælge mig noget Cooksonmetal, kan De komme igen, men spild ikke min kostbare tid med at stå der!«¹⁾

Efter det besøg indrettede vi en stor betonstøbt grube i fabriken, fyldte den med vand og støbte flydende metal ud i vandet, så vi fik i tonsvis af granalier, som vi igen kunne smelte.

15 februar 1928.

Havde i dag en temmelig fortvivlet samtale med faktor Hansen, der sagde, at det tilsætningsmetal, vi havde leveret, ikke var et »forbedringsmetal«, men derimod et »forværringsmetal«. Han sagde, at metal, lavet af jord og affald, var noget skidt. – De kan da sige Dem selv, at metal kan blive træt, lige som jern, der bøjes frem og tilbage! Det er det, man kalder metallets sjæl – og den forlader selvfølgelig metallet med tiden! Det metal, De laver, er ikke jomfrumetal! Jeg vil fanden gale mig have jomfrumetal!

Jeg fik ham forklaret, at hvis renheden var den samme, *måtte* de fysiske egenskaber også være de samme. Jeg tilføjede, at renheden kunne bestemmes ved hjælp af en analyse. Jeg fortalte, at en blystang også kan bøjes et vist antal gange, inden den brækker, men han fortsatte med at sige: »Metal, lavet af jord er og bliver noget skidt!«

Jeg tog derind og talte med ham i tre timer, og jeg fik en ny prøveordre. I guder, hvor er det anstrengende!

¹⁾ Det metal vi havde leveret Politiken var faktisk ikke tilfredsstillende, det ved jeg idag. Legeringsmetoden havde ikke været rigtig. Vi fik senere et fortrinligt samarbejde med Politiken, mens direktør Jespersen endnu var direktør.

23 juni 1928.

Idag har vi fået den første store, udenlandske kunde i hvidtmetal. Det er Nydquist & Holm i Trollhättan.

Jeg vil lige nedskrive, hvordan det gik til, for jeg tror nok, jeg har haft heldet med mig i en ualmindelig grad denne gang.

Jeg var kørt op for at besøge Fredr. Wagner i Göteborg, og på hotellet hørte jeg flere gange tale om et stort firma, der skulle hedde Nydquist & Holm – et firma, der byggede lokomotiver i en hel usandsynlig mængde. Firmaet skulle levere i hundredevis af lokomotiver til Tyrkiet og Persien. Altså lige en kunde for mig. Jeg kørte derfor til Trollhättan, afleverede mit visitkort på indkøbskontoret og blev modtaget af forvalter Albert Brunskog. Han tog venligt imod mig og forstod alt, hvad jeg sagde, fordi han var vant til at holde ferie i Danmark. Om aftenen sad jeg på Grand Hotel i Göteborg og spiste min ensomme middag, da et selskab af herrer kom ind fra et tilstødende selskabslokale. Forrest gik den danske ingeniør Saabye, som er en god ven af far. Tjeneren fortalte mig, at det var Nydquist & Holms bestyrelse, der var ude med nogle store kunder. Den dag havde man haft møde angående samarbejdet mellem svenske og danske ingeniørfirmaer om de store baneanlæg i Persien. Jeg tog mod til mig og gik hen til ingeniør Johannes Saabye, hilste ham fra far og præsenterede mig selv. Til gengæld præsenterede han mig for de tilstedeværende herrer, deriblandt den ordførende for Nydquist & Holm's bestyrelse.

Dagen efter kunne jeg skrive til forvalter Brunskog – give en pris og iøvrigt referere til personlig samtale med den ordførende for bestyrelsen.

22 august 1928.

Idag var jeg oppe at tale med direktør Overgaard, B. & W. Jeg fortalte ham, at vi med hans støtte kunne blive et verdensfirma. Jeg fortalte om ordrerne til Nydquist & Holm og til F. L. Smidth & Co., og jeg forklarede ham, at kunne vi blot tælle B. & W. blandt vore kunder, kunne vi eksportere til alle

de motorfabrikker over hele jorden, der benyttede B. & W.-tegninger, og som arbejdede efter licens. Men han var ubøjelig.

Samtalen var meget nedslående, ligesom de tidligere jeg har haft med ham. Først lod han mig vente et par timer, inden jeg kom i audiens, og da jeg først var kommet ind, var han meget hård imod mig. »Hvilke garantier kan De give Burmeister & Wain«, spurgte han. »Vil De betale erstatning, hvis skibet går i stykker i rum sø? – Vil De betale skadeserstatning til den millionær, der sejler ombord på skibet, og som ikke kan nå frem i rette tid – eller erstatte de ulykker, der kan ske, hvis skibets maskiner bryder sammen? – Nej, vi vil selv legere vort metal, og vi vil under ingen omstændigheder købe Deres!«¹⁾

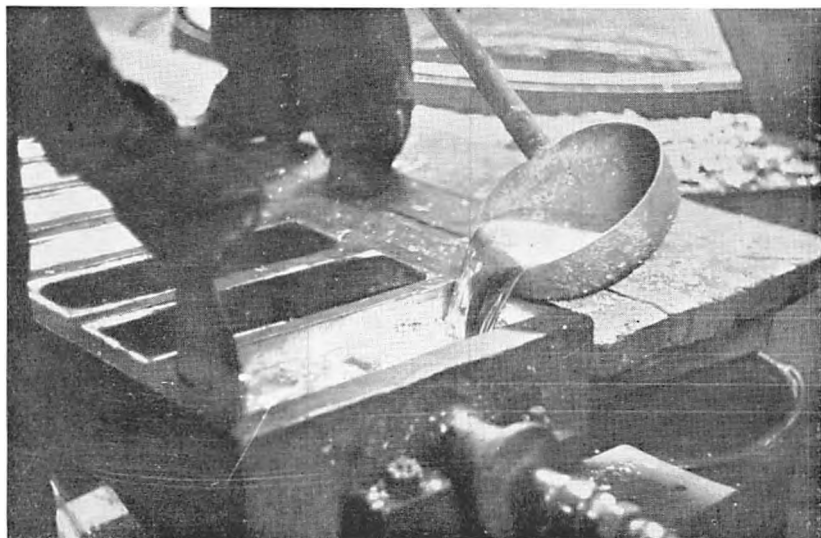
1 februar 1929.

Om fjorten dage rejser vi til Italien. Jeg tror, jeg trænger hårdt til den ferie. Det har været en lang og hård omgang med øjnene. Dr. Gertz²⁾, sagde i går til mig: »Jeg regner det for en af mine store gerninger, at jeg reddede dine øjne.«

Det var den 23 november ifjor, da vi havde fået reklamationen fra F. L. Smidth & Co., det skete. Jeg stod og forsøgte på at rense metallet for jern. »Tykke Hansen« skulle støbe metallet langsomt op i en støbeform, som jeg derefter selv ville »skumme«. Jeg havde ansigtet helt nede over formen, kun 5–6 tommer fra det flydende metal for rigtigt at kunne følge eventuelle »løbere« i metallet. Formen var våd, og jeg fik øjnene, panden og håret fyldt med flydende hvidtmetal. Da ulykken skete, var jeg meget snavset. Jeg havde gået i fabrikken hele dagen. I en lillebil blev jeg kørt til øjenspecialisten Dr. Gertz, og dette har været min redning. Var jeg kommet på hospitalet, tror jeg ikke, synet på højre øje var blevet reddet. Jeg blev lagt ind på en klinik, og først den tredie dag var det sidste metal fjernet fra det stærkt beskadigede øje. Æggehvidthofferne i

¹⁾ B. & W. er senere blevet en af vore største kunder, der også internationalt har betydet meget for os.

²⁾ Dr. Otto Gertz. Født $\frac{10}{3}$ 1884, død $\frac{3}{5}$ 1934.



Metallet støbes og »skummes«, 1929.

øjet var koaguleret, så det var svært at få de små metalperler ud.

Formand Poulsen aflagde hver dag rapport på klinikken, jeg var frygtelig nervøs over F. L. Smidths reklamation, men jeg lå i en morfinrus, og først nu bagefter forstår jeg, at Poulsen blot snakkede mig efter munden.

Efter talrige forhandlinger med assistent Lønberg er det lykkedes vort firma at overtage raffineringen af D.S.B.'s hvidt-metalaffald. Vi er ved at få tag på teknik og salg, men vi mangler stadig B. & W.

Nu glæder jeg mig til ferien i Italien.

8 april 1929.

Idag hylkede vi Ebskov ved en lille højtidelighed på kontoret. Han har arbejdet 25 år for firmaet. Far og jeg holdt talc, og Ebskov fik, ligesom Svendsen for et par år siden, et sølvbæger. Medarbejderne forærede ham et ur. Firmaet gav kransekage, og vi lukkede klokken 2.

Jeg vil komme til at savne Ebskov, han har lært mig meget, og han har været en trofast ven siden jeg begyndte nede i blykælderens. Af fars gamle medarbejdere har jeg nu kun hovedbogholder Simonsen tilbage.

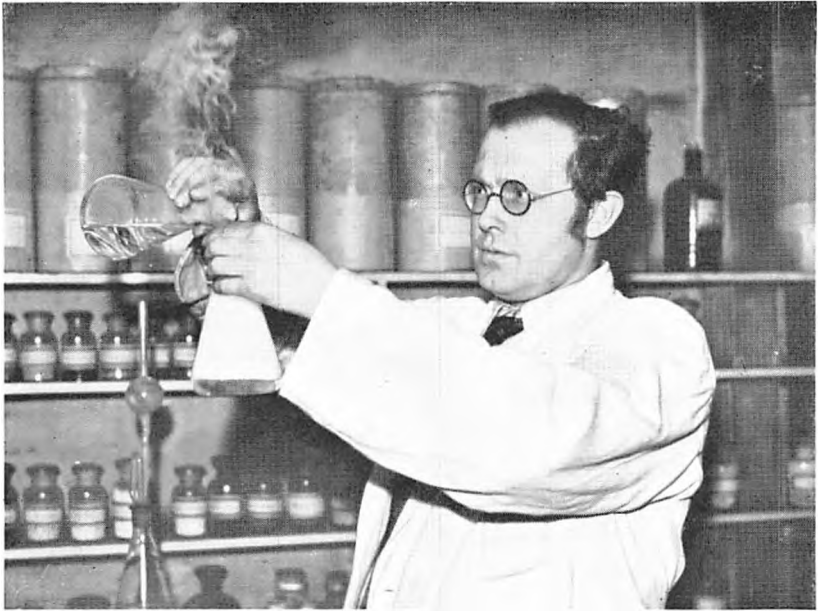
14 december 1929.

. hvor har jeg dog mange gange talt med mine medarbejdere om, hvilken betydning det ville have, hvis vi fik en virkelig dygtig ingeniør og kemiker knyttet til virksomheden. Nu, da Poul R. Wøldike har været hos os i nogen tid går alt bedre. Tidligere har vi haft en mængde vanskeligheder med analyserne og mange analysefejl, men Wøldike har reorganiseret laboratoriet og indført sikre og gode analysemetoder. Laboratoriet er blevet et selvstændigt og upåklageligt arbejdende organ i firmaet.

7 januar 1930.

Har for nogle dage siden sendt far et langt, privat brev, foranlediget af det regnskab, som vi netop har afsluttet. Jeg gjorde i brevet rede for den fremgang, der er sket, og den opmuntring, der ligger i det fine resultat. I brevet pointerede jeg også det store arbejde, som samtlige funktionærer har udført, men jeg gjorde ham også opmærksom på, at en tilbagegang øjeblikkelig ville indtræffe, hvis vi slapper af. Meningen med hele dette brev har dog først og fremmest været at udtrykke min ængstelse for den *manglende konsolidering* af firmaet. Det er mest af alt kurserne, jeg frygter. Endnu har de ganske vist været konstante, men hvor let kan der ikke indtræde et fald. Det nytter heller ikke at være blind for den omstændighed, at dieselmotorerne stadig vinder terræn på dampmaskinernes bekostning, og det bevirker naturligvis, at forbruget af hvidtmetal synker.

En tredje ting, der gør mig ængstelig, er, at vore konkurrenter gør mere og mere propaganda for antimonfrit loddetin – og denne kvalitet kan vi endnu ikke fremstille metallurgisk.



Laboratorieførstander, civilingeniør Poul Woldike.

Muligheden, at bogtrykkermetallet måske en dag fortrænges af andre reproduktionsmetoder og det, at vi endnu stadig modtager reklamationer på bogtrykkermetal, er også omstændigheder, der appellerer til min forsigtighed.

I brevet foreslog jeg derfor far forskellige dispositioner, der kan konsolidere firmaet. Under alle omstændigheder vil det blive spændende at se, hvordan de kommende år arter sig.¹⁾

3 marts 1930.

Måske kan det lyde indbildsk, hvad jeg her skriver, men når jeg tænker på de midler, man har anvendt for at holde vort metal ude, kan jeg ikke lade være med at være stolt over, at det alligevel er lykkedes os at erobre det danske marked.

¹⁾ Det er ganske ejendommeligt, at dette brev er skrevet på et tidspunkt, hvor man i almindelighed ikke ventede en depressionsbølge. Min far rettede sig ganske efter mine ønsker, og vi gennemførte visse konsolideringer og henlæggelser, der havde stor betydning, da det kommende år bragte en voldsom nedgang i metalpriserne.

Et af midlerne til at misrekommandere vort metal har været påstanden om, at det var fremstillet af gammelt affald og derved havde »mistet sin sjæl«. Man talte om metallernes »jomfruelige renhed« og mange andre røverhistorier.¹⁾ Naturligvis har mange ikke-videnskabeligt uddannede teknikere været svage over for den slags primitive argumenter. Det kan være vanskeligt at forklare en ikke-tekniker, at metal, som er fremstillet af metaloxyd, der ganske ligner jord eller sort grus, kan være af nøjagtig samme renhed, som det »jomfruelige« metal, der hentes op fra minegangene, og man glemmer at ca. halvdelen af alt nyt metal er raffineret af gammelt. Men i det lange løb har man ikke kunnet spærre vejen for os. Vi har nu vundet en god og sikker position som metalleverandør.

Dirrektør Bendtsen og prokurist Rolin, Pressens Fællesindkøb, har været virkelig forstående.

10 april 1931.

Vi kan nu tage antimonet ud af loddetin. Det er en stor begivenhed – en virkelig sejr! Nu kan vi levere antimonfrit loddetin – helt fremstillet af metalaffald. Fint samarbejde mellem laboratorium og fabrik er gået forud. De første forsøg var alt andet end vellykkede. Vi brugte aluminium, og halvdelen af metallet blev til aske. Nu kan vi gøre det med ringe askemængde og garantere max. 0,2 % antimon i det færdige metal. Nu skulle vi kunne få Glud & Marstrand tilbage som kunde og en række andre industrier, der har sværget til den antimonfri kvalitet.

september 1931.

. men foruden, at vi nu kan købe vort tin direkte fra England, er der en anden stor fordel ved repræsentationen for Derby & Company i London: Vi kan hver uge få sendt en

¹⁾ Man gik ud fra det engelske udtryk »virgin metal« i modsætning til »refined metal«.



Bülowsvej 34, 1934.

metalrapport fra Londons metalbørs. Rapporten ankommer fredag eftermiddag, bliver oversat og sendt til Berlingske Tidende lørdag eller søndag morgen. Det er en god reklame for vort firma, idet alle forbrugere – også vore konkurrenter, med interesse læser denne oversigt.

6 maj 1932.

Havde i går en artikel i Berlingske Tidende om valutahunger. Jeg kan mærke, at den har vakt opmærksomhed. Den forrige artikel – »Dansk Arbejde« – har givet os vældig publicity. Importørerne er pludselig blevet klar over vor eksistens. Bergsøes lejemetal er ved at få et godt ry. Man stoler på vort bogtrykkerimetal, og det er naturligvis umuligt at forlange overpriser for udenlandske mærker, til eksempel Cookson, Parson, Stones, Syracuse, Fry, Capper Pass osv., når forbrugerne direkte foretrækker det danske metal.

22 marts 1933.

Vi har vedtaget at bygge en ny kæmpeskorsten – den højeste i København. Nu skal det være slut med de mange klager over røgen. Murermester Petersen, der er temmelig døv men meget dygtig, skal bygge den.

14 september 1933.

Roskjær har nu været ansat hos os i et halvt år og jeg er sikker på, at det er den helt rigtige mand, vi har fået. Jeg har fået indrettet et glasskilletrum i det store kontor – et slags akvarium, og herfra leder han salget.

Fabrikkens ledelse ligger nu i Mogensens hænder, med Hoff¹⁾ som overværkfører, og laboratoriet ledes af Wøldike. Efter den første september har revisor V. Friis Berg været fast ansat som kontorchef. I det hele taget har jeg indtrykket af, at firmaet er i god gænge. Teknik og salgsorganisation er under kontrol, og jeg har fået mange dygtige medarbejdere. Firmaet er blevet, hvad jeg altid har ønsket: en organisation. I virkeligheden skulle jeg nu kunne nøjes med at give besked og samarbejde med de enkelte ledere inden for firmaet – men det volder mig stort besvær stadigvæk, fordi jeg har været vant til at gøre alting selv.

Vi har nu vedtaget at bygge et nyt ovnhus med en stor, moderne blyreduktionsovn, der kan rumme 25 tons bly. I blyhuset har vi bygget nogle meget store gryder, 10–25 tons. De skal give os en billig produktionspris og gøre os konkurrence-dygtige. Jeg har hittet på en »pakkegaffel« til bogtrykker-metal – den sparer megen tid.

2 oktober 1933.

I år er vi kommet mere og mere ind på eksportforretning. I foråret var Roskjær på sin lange rejse gennem Norge, hvor det lykkedes ham at få opstillet Bergsøe-askeholdere næsten

¹⁾ Eigil Hoff ansat 8 juli 1930 til sin død 17 juni 1940.



Prokurist Rudolph Roskjær sammen med vor italienske repræsentant Ignazio Centurini under et besøg i Rom, 1949.

overalt fra Sørlandet til Mossjøen. Og i slutningen af august kom vi i forbindelse med det store hollandske importfirma H. J. van der Rijn, Groningen.

Igår fik vi vor første ordre på en aluminiumlegering.

6 februar 1934.

Igår var det et frygteligt uvejr. Stormen væltede vor gamle skorsten, så den faldt ned i selve fabriksbygningen og knuste taget. Næsten hele blyhuset blev ødelagt. Chauffør Jessen blev ramt af en sten og har fået hjernerystelse. Det så slemt ud, men lægerne mener ikke, der er fare for hans liv. Som ved et mirakel blev ingen andre ramt. Det er i virkeligheden et rent tilfælde, at ikke 10–15 arbejdere blev begravet under ruinerne.

I anledning af ulykken har firmaet været forsidestof i alle aviserne i dag. Man har spurgt, hvad en driftsstandsning vil betyde, og firmaet har fået en kolossal reklame – jeg håber kun, at Jessen snart vil være i orden igen. Vi er allerede i fuld gang med oprydningen i blyhuset.



Skorstenen har knust fabrikstaget, 1934.

1 februar 1935.

Hidtil har vi solgt vore slagger til Tyskland, men for nogen tid siden kørte vi et par læs af den store bunke på 5-600 tons ud til Atlas, hvor vi prøvesmeltede slaggen i deres kupolovn. Resultatet var strålende, vi udvandt ca. 25% metal ved et par små prøvesmeltninger. Nu må vi bygge en speciel skaktovn, og jeg vil straks få fat i tegninger.

15 april 1935.

I dag støbte vi det første rødgoods på fabrikken. Messing har vi lavet i de sidste måneder hver dag. Tromleovnen tager to tons, og blæsten får vi fra en lille Deutz dieselmotor. Desværre har vi fået en alvorlig reklamation fra Aarhus på vore første bronzeblokke. Tinindholdet påstås at være for ringe – kobberindholdet for højt. Teknologisk Institut har analyseret det. Vi må sikkert give en erstatning, ellers vil ingen metalstøber have noget med os at gøre. Det er temmelig fortvivlende at ovnen er anbragt i en kælder, men vi har jo ikke plads andre steder.



Ingenior Mogensen leder oprydningsarbejdet efter skorstensulykken, 1934.



Villaen umiddelbart før nedrivningen 1935.

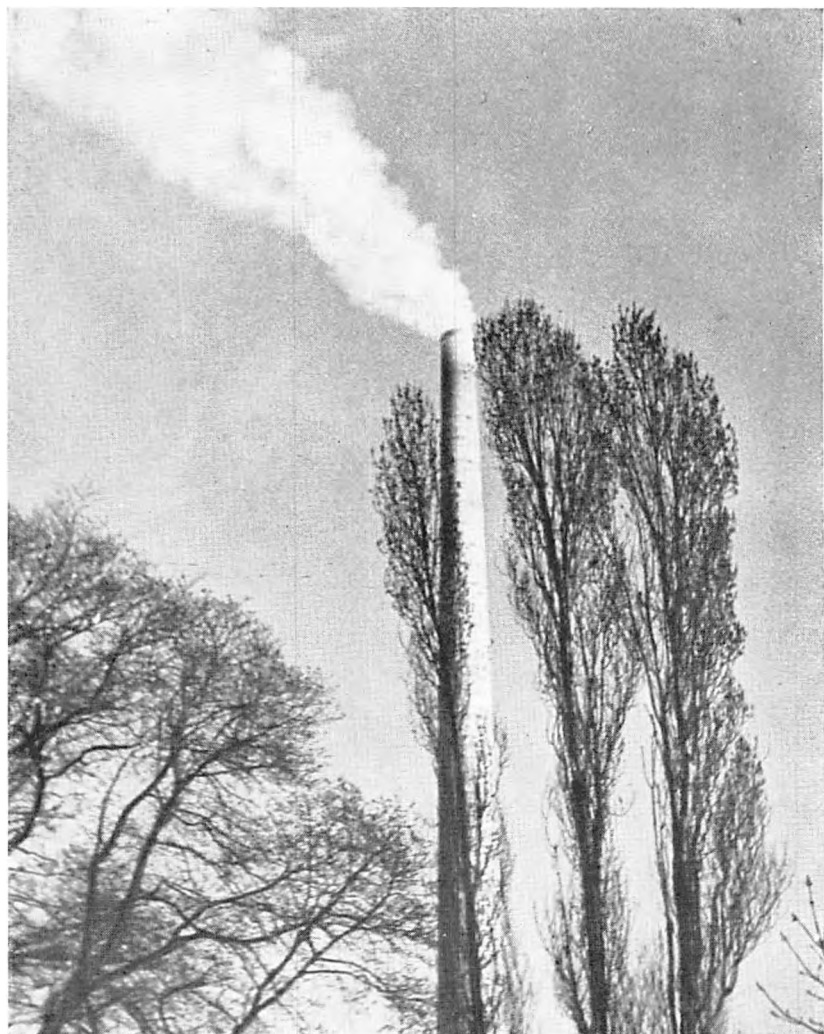
Den gamle villa, hvor Frelsens Hær i mange år har holdt til, er nu blevet nedrevet. Hele komplekset har forandret karakter. Både far og jeg var meget kede af at måtte lade den gamle bygning nedrive, men udviklingen kunne ikke standses.

Når jeg fra mit vindue ser ned over pladsen, kan jeg ikke lade være med at tænke på, hvor alt her er forandret, fra jeg var barn. Ejendommen var betydelig større, idet dens arealer stødte op til Thorvaldsensvej. Man kunne »planke« den fra Thorvaldsensvej og Emilievej – den senere Thielesvej – og fra Fuglevangsvej skulle man over jernbanesporet og derefter over en bred, stinkende kloak eller grøft, hvis sider var dækkede af gamle hyldetrær.

Ud imod Thorvaldsensvej lå Frelsens Hærs store plads. Her var hestestald med plads til seks heste, men ellers var det hele tømmerplads med stabler af brædder og brænde. Pladsen var så stor, at der var hele gader og veje mellem stablerne. På den anden side af indkørslen lå »villaen«. Det var en gammel, hvid herskabsvilla med tilhørende stald, og her boede alle de hjemløse fra Frelsens Hær. En forsømt have førte ud til Bülowsvej. Alle »mændene« i Frelsens Hær havde kendt bedre dage. Det var ikke noget usædvanligt syn at se en mand passe båndsavnen, iført en gammel diplomatfrakke, og mange gik i laksko. Hele menagen blev ledet af en frelseroberst, der talte fynsk – og skældte ud på fynsk; men om søndagen lød der salmesang fra villaen. I det indre var den indrettet med mange små rum, hvor de hjemløse boede, ofte flere i samme rum, og over det hele var der en underlig lugt – en blanding af gammelt tøj og savsmuld.

Rundt om huset stod nogle høje popler, som jeg aldrig vil glemme. Ud imod jernbanen lå den gamle herskabsstald, på hvis loft der i mange år boede en staldkarl og en kusk. De arbejdede for Slagelse Spritfabrik, der havde lagerlokaler i den gamle bygning.

Men idag er det hele altså væk. I går pressede den store gravko på een gang gavlen ind. Senere afbrød den med eet



Poplerne på Bülowvej.

eneste tag samtlige gas-, vand- og elektricitetsledninger til de andre huse. – Det er nu meningen at opføre den første af de tre store bygninger, vi har planlagt, bygning A, den skal stå færdig til oktober.¹⁾

¹⁾ Der blev ialt bygget tre moderne industrihuse – med tilsammen 16 etager à 310 m², der blev udlejet.

9 september 1935.

Alle aviserne er fulde af »Større Færdselssikkerhed«.¹⁾ I går malede vi 5000 cykelskærme, og vi skal have malet mindst 250.000. Malerne er forsynet med hvide kitler og uniforms-kasket med navnet »Større Færdselssikkerhed«. – Der er mange af fabrikkens folk med i aktionen, de uddeler løbesedler, men jeg lader organiserede malere udføre arbejdet.

20 august 1936.

I går kom jeg hjem fra sommerferie, som bl. a. er benyttet til besøg hos Rudolph Wolff & Co., London, Lettergieterij »Amsterdam«, Felix Kramarsky, Amsterdam og Vanderborght, Bruxelles.

Firmaet Vanderborght er nærmest fransk. Fabrikken lignede udefra en gammel patricierbygning. Man trak i en klokkestreng, og en portnerkone lukkede op. Indenfor var en stor gård, fuld af blomster. Når man kom ind i kontoret, var det som om tiden blev skruet hundrede år tilbage. I begyndelsen kunne jeg slet ikke forstå, hvem firmaet solgte til. Senere forstod jeg, at de fleste aftagere var små katolske trykkerier samt mange klostre i Frankrig og Belgien.

..... 1937.

..... Børge Lunn fortalte i frokoststuen, hvor lynhurtigt han havde kørt over Fyn. Han har en usandsynlig ældgammel engelsk vogn at køre i. Jeg hørte bemærkningen »... der kom en kæmpemæssig hvid sky af hønsefjer, men jeg fortsatte ...« Alle lyttede andægtigt. Så blev Lunn afbrudt af Olsen. Han sagde kort og tørt: »– Det passer ikke!« Lunn svarede tilbage: »Hvad mener De?« Så kom det drævende fra Olsen: »Så høje høns findes ikke!«²⁾

1) »Større Færdselssikkerhed« blev startet ved en tilfældighed i 1935, den iværksatte en lang række aktioner på forskellige områder, og myndighederne blev så interesserede, at man i 1937 stiftede »Justitsministeriets Udvalg for større Færdselssikkerhed«.

2) Børge Olsen. Vor unge, dygtige inkassator. Ansat 1933. Død 1944.



Den gamle villa på Bülowvej er væk, 1935.

1 juli 1937.

Idag har vi købt »Fraligsgaarden« i Hvissinge ved Glostrup. Gården er på 63,4 tdr. land. Københavns kommune har option på næsten alle gårde rundt om København. »Fraligsgaarden« var faktisk den eneste gård, der var fri, og det skyldes Svend Poulsen – rosegartnerens, initiativ, at det er lykkedes os at erhverve denne grund, som vi har købt for senere at kunne lægge fabrikken derud.

I går kom Commandatore Ignazio Centurini fra Rom op og aflagde os et besøg. Han kom dumpende ind ad døren og tilbød straks at købe hele kontingentet af bogtrykkerimetal, der var på ca. 250 000 kr. – uagtet det er mit indtryk, at han knapt nok anede, hvad bogtrykkerimetal var. Vi har forklaret ham de store vanskeligheder, der kan opstå, når metallet skal sælges, men han har fuldstændig tillid til sine egne evner. Nu får vi se.¹⁾

¹⁾ Det gik, og Centurini er stadig vor repræsentant i Italien.

15 august 1937.

Efter forhandlinger med direktør Ulrich, der varetager Burmeister & Wain's interesser, har jeg idag købt den gamle hal fra Københavns Flydedok. Det er måske dristigt at købe denne hal. Den er meget stor, og jeg kan knapt overse, hvad omkostningerne ved en flytning vil blive, men jeg anser købet for fordelagtigt.

London, 26 oktober 1938.

Efter at det er lykkedes Roskjær at erobre det store skotske skibsværft John G. Kincaid & Co. som kunde, har vi sat en hel kampagne ind på at erobre engelske skibsværfter og motorfabrikker. På min rejse herovre besøgte jeg i går det verdenskendte firma John Brown & Co. Ltd. Det er vel nok det sværeste akkvisitionsarbejde, man kan begive sig ud på: at sælge lejemetal i lejemetallets hjemland!

1 april 1939.

Jeg er lige kommet tilbage fra Göteborg igår, hvor jeg har besøgt Larsson, Seaton & Co. – Det var en virkelig hyggelig dag. Først gennemgik vi i de gamle kontorer åbentstående spørgsmål, og jeg fik en ny, stor ordre på loddetin. Mødet varede næsten hele dagen, og klokken 17 var der stor middag på Eggers. Sigurd Larsson har lært mig fantastisk meget, og jeg holder meget af ham. Hans firma er et af de ældste i Sverige, og han selv er tredie generation. Jeg takkede ham for, hvad han havde lært mig og fortalte nogle anekdoter fra min lange rejse gennem hele Sverige med den 76-årige Bror Ljung. Dengang var jeg selv 26.

Göteborg, 24 oktober 1939.

Vore planer om at lave en fabrik i Sverige er nu ved at tage form. Idag blev A/B Fricta, Göteborg, dannet i samarbejde med Larsson, Seaton & Co. Heldigvis har jeg den rigtige mand at sende til Göteborg. Henning Nielsen er utrættelig.



Vi begynder at bygge fabrik i Glostrup, 1938.

1 januar 1940.

Ved et møde i Rotary gav jeg forleden dag en kort beskrivelse af vor industri. Jeg fremhævede, at vi hverken havde naturlige råstoffer eller brændsel, men at vi havde vore dygtige medarbejdere – først og fremmest flittige arbejdere. Jeg er ikke i tvivl om, at den enkelte arbejders indsats har haft stor betydning for vor virksomhed. Den danske arbejder er intelligent og man kan stole på ham. Det er man nu nok tilbøjelig til at glemme til daglig. Iøvrigt er jeg ikke i tvivl om, at vi i vor virksomhed har ganske særligt dygtige folk, og at vi kræver en større arbejdsindsats end det er almindeligt.

1 september 1940.

Nu er fabrikken i Glostrup endelig færdig, og Friis Jespersen har afleveret den i dag. – Hvor har vi dog haft mange vanskeligheder med denne fabrik. Det var arkitekt Plougmann, der begyndte byggeriet. Men noget fuldstændig færdigt fabriksprojekt var der ikke tale om. Vi ville bygge en hovedhal og derefter supplere op omkring denne bygning.

Derefter overtog ingeniør Poulsen fra Gentofte arbejdet. Ingeniør Poulsen var en dygtig mand, og det var ham, der udarbejdede det store grydekælderanlæg i alle detaljer; men han var syg, og det gjorde mig meget ondt, da han døde. – Så skulle vi have en tredje mand på byggeriet, – og så fandt jeg til alt held ingeniør Friis Jespersen, som har bygget en lang række af vore største fabrikker. Han har hele tiden været en mand med orden i sagerne, med mødereferat efter hver samtale. Friis Jespersen har ligefrem studeret fabriksbygning, og hans erfaringer er kommet os til nytte. – Det var måske lidt sent, vi fik det hele ind i ordnede baner, men nu står fabrikken, og Friis Jespersen har desuden lavet nogle skitser, der viser, hvorledes fabrikken kan komme til at se ud, når vi engang har tjent så mange penge, at vi kan udvide og gøre den færdig.

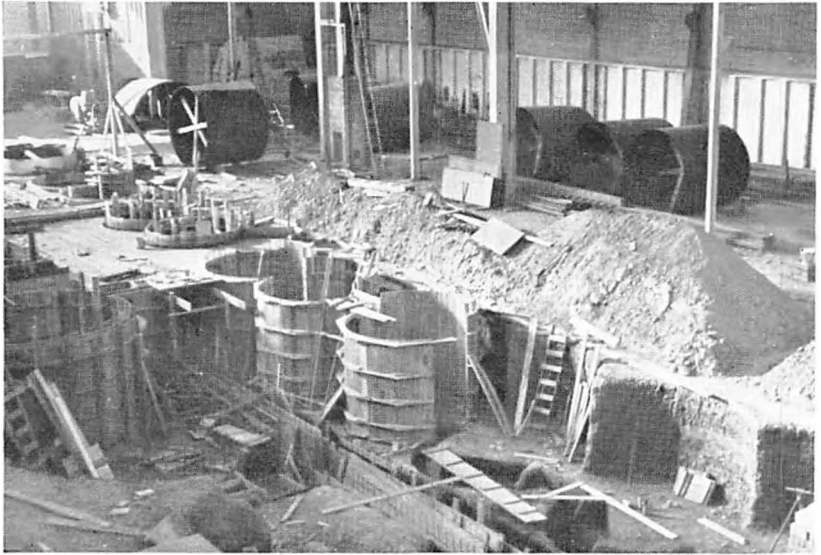
Iøvrigt er det forbandet svært at passe sin virksomhed og samtidig bygge! Altid har vi bygget. På Bülowsvvej byggede vi ustandselig: rev bygninger ned, moderniserede og byggede nye. Det er min tanke at beholde Bülowsvvej som udlejningsprojekt.

15 december 1940.

Mogensen og jeg var idag ovre at se den nye spisestue, markettenderiet, det nye badeværelse og garderoberne, som først nu er helt færdige. Det er blevet godt indrettet, der er stålskabe til arbejdstøjet, folkene går iført badekåbe og badetøfler fra den ene garderobe til den anden. Garderoberne holdes strengt adskilte – for at fremme hygiejnen. Hver mand får udleveret tandbørste, tandpasta og sæbe.

Jeg kom uvilkårligt til at tænke på den gamle folkestue på Bülowsvvej. Den bestod af et lille, trangt rum med et bord i midten og bænke langs med væggene. Folkene hængte deres tøj på et søm, og hver mand havde en spand stående på varmekanalen, for at kunne få varmt vand til fyraften. Det var en kunst at vaske sig over hele kroppen ved hjælp af denne pøs vand.

Det lille rum var kalket, og den eneste pynt var to billeder af Frederik VIII og dronning Louise i ovale rammer. Guderne



Grydekælderen bygges i Glostrup, 1939.



De tre nye bygninger på Bülowvej, 1939.

må vide, hvor disse to billeder kom fra - min far har ikke hængt dem op. Arbejderne sad med deres madpakker tæt ved siden af hinanden på de to smalle træbænke. Hver mand havde sin bestemte plads ved bordet. Dengang arbejdede vi 12 timer på eet skift.

For enden af bordet stod en kurvestol. Den var temmelig mishandlet, men det var dog en kurvestol. I den sad Duvé, og alle respekterede den dygtige, gamle mands ret til denne stol.

Duvé, der var omkring 70 år, lignede ingen almindelig dansk arbejder. Han var gullig i huden, havde mørke øjne og kridhvidt hår. Han var utrolig pertentlig med sit udseende. Inden Duvé gik hjem om aftenen, havde han ved hjælp af spanden vasket hver millimeter af sin krop. Han iførte sig sin hvide flip, sit sorte slips og bowlerhatten, trak i sin lange frakke, spændte de lysegrå gamacher om støvlerne, stak hænderne i et par snehvide handsker og hængte paraplyen over armen. Så spadscrede han hjem med megen værdighed. Han blev kaldt »marquis'en«, men selv om han ikke havde båret sit franske navn, ville ingen have været i tvivl om hans latinske herkomst.

Før frokost var Duvé også meget omhyggelig med sit toilette, så han kom altid noget senere end de andre. Når der nu var blevet antaget en ny mand, kom denne i reglen noget genert ind i det lille rum og uden rigtigt at vide, hvor han skulle sætte sig. Det var da en stadig tilbagevendende spøg at sige til ham: »Du kan roligt ta' stolen der«, og så vente på, hvad der ville ske. Det var hver gang det samme: Duvé kom ind og eksploderede med et brag: »Skal du ta' min stol, dit røvhul!«

Effekten var altid den samme: latteren gjorde den nyankomne usikker, men som regel fik vi ham hurtigt trøstet, og han blev klemmt ned på bænken mellem os andre, der var langt yngre end Duvé, og ikke havde dennes anciennitet.



Arbejdsmand Duvé, ansat 1913 – 29. Død 1938.

25 januar 1941.

Så fik vi overstået den første indvielse af fabrikken i Glostrup. Jeg er meget glad over, at vi er blevet færdig, og at fabrikken

har fået så stor en kapacitet. Men det bedrøver mig at måtte flytte fra Bülowsvvej. Tilførsler udefra er så godt som udelukket, så vi er henvist til at bruge dansk metalaffald. Tidligere lavede vi altid affald om til legeringer. Nu må vi lave legeringer om til rene metaller. Vi har besluttet os til at genoptage aftinningen af blikaffald, men det bliver nødvendigt at bygge et hus til dette formål. En hel del af blikaffaldet er gamle fløjtekedler og konservesdåser, men jeg tror godt, det kan betale sig, selvom den tinmængde, der udvindes, er ganske ringe. Prisen på tin er omtrent 35 kr. pr. kg. – I fabrikken er Mogensen begyndt at aftinne blylegeringer ved hjælp af en kemisk proces. Det er natriumhydroxyd, han bruger. Vi køber en hel del gamle kar og beholdere, og vi vil få megen uorden i fabrikken, inden vi får det til at køre.

23 juli 1941.

En svensk forretningsforbindelse har i et brev besværet sig over vort varemærke, som han kaldet et »menageri lejon«. Han påstår, at flere af hans kunder er irriterede over mærket. Jeg har svaret ham, at den slags varemærker anvendes overalt i verden: Amerikanerne bruger elefanter (babbits), tyskerne bruger en sælhund til deres bogtrykkerimetal – og selve mærket for rent tin er et lam med slag.

Jeg indrømmer, at løven med okschovedet får folk til at studse et øjeblik – men er det ikke netop meningen med et varemærke? De prøver på at forstå varemærket, men jeg må bekende, at jeg ikke selv kan give en forklaring på den dybere symbolik. Det lille romerske gemme, som min farfar fandt på Campagnen i 1862, ligger stadigvæk i vort pengeskab – det er fra dette gemme, jeg har ideen til vort varemærke: I den lille røde sten er indgraveret en pragtfuld løve, der slæber afsted med et oksehovede. Jeg har altid tænkt mig, at gemmet har tilhørt en romersk storkøbmand for et par tusind år siden.¹⁾

¹⁾ Ingeniør Lunn har imidlertid fortalt mig, at Løven med okschovedet er symbolet på renhed.



Den nye hovedhal i Glostrup færdig, 1940.



Prokurist Mogens Mogensen i samtale med direktør C. E. Carlsen, 1941.



... En bedre legeplads har aldrig eksisteret. 1915.

2 juli 1942.

Igår har vi solgt Bülowsvej 34 til Teknologisk Institut. Det er et stort arbejde far og jeg har nedlagt på det sted, og idag kan jeg ikke lade være med at tænke på alle de minder stedet har for os. En bedre legeplads end Bülowsvej 34 har aldrig eksisteret. Jeg husker fra min barndom den store plads ud imod vejen. I min erindring var den en ren fælle. Her stod et par flytteomnibusser, og omkring dem udkæmpede vi drabelige slag med drengene fra Emilievej. Vi forskansede os



Paul Bergsøe på kontoret, 1915.

og gravede os ned i slaggebunkerne, og når angriberne stormede, blev de modtaget med savsmuld; det blev kastet dem i øjnene – og det var et effektivt våben, der blev fabrikeret af Frelsens Hær. De store flyttcomnibusser var uindtagelige fæstninger. På deres tag havde vi forråd af vand, slagger og savsmuld, og herfra kunne vi håne og genere den belejrende fjende.

Længere tilbage på grunden lå en stor fabriksbygning, der nu er nedrevet. Det var fars fabrik. Ved siden af denne røde bygning lå maskinhuset med gasmaskinen. Fars fabrik bestod

af en kælder, hvor der var tre små gryder, en første sal med et ganske lille kontor og med et lokale, hvor man støbte plomber og loddetin. I gulvet var der en lem, som førte ned til kælderen. Den næste etage var et kombineret værksted og laboratorium. Her lavede gamle formand Svendsen alt vort værktøj, men han var også snedker, så selvfølgelig var der en høvlebænk, og ud mod vinduet på et stenbord havde far laboratorium. Et hjørne var skilt af til en ganske lille folkestue, hvor arbejderne spiste frokost og middag.

Fra dette smede-, snedker- og laboratorielokale førte en dør ind til »det store kontor«, som det hed. Det *var* også et meget stort rum – et tidligere malerværksted, som fra 1912 var indrettet som kontor. I det ene hjørne var der et stort ildsted. Jeg husker endnu denne hyggelige pejs, og den røde plydssofa – og jeg husker far, som sad under en palme ved sit amerikanske jalousiskrivebord.

Ovenover kontoret, allerøverst oppe i bygningen, var et loft, hvor der herskede et sandt roderi. Her var gamle acetylenflasker og lamper, forskellige usmeltelige legringer, prøver af asker, bøtter og kasser med alverdens kemikalier og mineraler, stumper af jern, blik og træ, som skulle gemmes – for det blev der nok brug for en dag!

Bülowsvej 34 blev moderniseret skridt for skridt, der blev lagt betonvej og bygget nye huse. Da jeg solgte det hele igår, skar det mig i hjertet. Enkelte har rådet fra, andre har rådet til. Jeg mener, det var en fornuftig disposition, og vi behøver kapital til den nye fabrik.

4 juli 1942.

I går købte vi af Hillerød Bank 178 073 m² ubebygget jord (32,3 tdr. land). Jorden bliver drevet af »Fraligsgaarden«. Vi har købt dette store areal for at forhindre bebyggelse for tæt op ad fabrikken.

Landskrona, 26 september 1942.

De langvarige forhandlinger med svenske myndigheder – såvel Handelsdepartementet, som Industrikommissionen, Han-



Ordförande för stadsfullmäktige i Landskrona, 1942.

delskommissionen og skattemyndighederne – skal jeg ikke omtale i min dagbog, det ville fylde alle siderne. Men jeg vil lige nedskrive de begivenheder, der fandt sted i går og i dag, fordi de måske vil føre til en løsning af hele vort problem herovre. Vi har jo nu længe forhandlet om køb af grund i Helsingborg, men forhandlingerne ser ikke ud til at føre til noget resultat. I går aftes spiste vi til middag på »Grand Hotel« i Helsingborg, da en underlig mand med et stort, rødt skæg og med Rembrandt-hat henvendte sig til os. Han præsenterede sig som ordförande för stadsfullmäktige i Landskrona og forestillede derefter en hel delegation, bestående af 6 personer for os – alle stadsfullmäktige i samme by.

Han inviterede os til at aflægge et besøg i dag i Landskrona, og sagde, at han havde netop den grund, der ville passe os.

Ved ankomsten i dag blev vi inviteret til en udmærket

frokost på Stadshotellet. Borgerrepræsentationens formand, metallarbejder Ekstrand – bæreren af den underlige hat – bød os velkommen med ordene: »Kommer vi till affär, är det bra; kommer vi inte till affär, kan vi vara lika goda vänner för det. – *Skål!*«

Bestyrelsen har allerede i dag besluttet sig til at købe grunden i Landskrona. Takket være Ekstrand.

København, 16 november 1942.

Ved forhandlinger med Direktoratet for Vareforsyning har jeg flere gange truffet kontorchef Gunnar Warmdahl. Efter et møde i Handelsministeriet sagde jeg engang til ham, at jeg gerne ville knytte ham til vor virksomhed, dersom han nogensinde kunne tænke sig en forandring. For nogen tid siden meddelte Warmdahl mig, at sagen nu var aktuel, og nu er han ansat i vort firma. Selvfølgelig havde jeg først fået direktoratets sanktion.

Hälsingborg, 5 februar 1943.

I dag var vi til et afsluttende møde i Landskrona. Det tog det meste af dagen. Monberg & Thorsen har nu påtaget sig at bygge den nye fabrik derovre. Forhandlingerne foregik i den ganske øde Strandpavillon. Axel Monberg holdt kontor på balkonen, og vi sad ved et vinduesbord nedenunder. Afstanden var ca. 25–30 meter, og engang imellem, når parterne havde regnet længe nok, blev tilbud og modforslag fremsat med høj røst. Jeg forstår så godt, hvorfor de store danske ingeniørfirmaer med held har kunnet arbejde i udlandet. Monberg forkastede arkitektens forslag og kom med en ny, frisk plan, der var meget billigere. Grunden er imidlertid så dårlig, at der må slås granpæle ned til fundamenter for at bære bygningen. Svenskerne kalder det »pålning«. – Det er egentlig mærkeligt, at de aldrig selv har tænkt på at bygge en sådan fabrik. – Jeg vil slide i det for at få dette metalværk på benene. Det bliver en stor virksomhed.



Assessor Henry Ljunggren, medstifter af Paul Bergsøe & Son A/B. Død 16. april 1948.

København, 5 marts 1943.

Vi har utrolige kvaler med vore lastvogne, der alle kører med generatorer; forvalter Willumsen og forvalter Sørensen har meget hovedbrud. Willumsens arbejde besværliggøres ved de mange små ekspeditioner, der er et resultat af rationeringen, men han har orden i sagerne. Frøken Christoffersen, der sidder på kassen, har mange små regninger at opkræve, men tager alle vanskeligheder med godt humør. Wilsund, der var så glad for motorcyklen, må nu træde pedalerne.

22 september 1943.

Jeg var idag ovre at besøge Jens Frijs i hans nye lejlighed. I et stort lårnværelse havde han indrettet sit midlertidige kontor.¹⁾ Nu behøver han ikke længere at bo i hotelværelset på Ritz. Der venter Jens en stor og ansvarsfuld opgave som direktør for Landskronafabrikken, men jeg er ikke i tvivl om, at han løser opgaven i samarbejde med sine svenske medarbejdere. Henrik Holm murer gryder og ovne.

1 december 1943.

— — — — — vi drukner i papirer! I forskellige størrelser og forskellige farver! Det hjalp kolossalt, da vi fik Børge Norholt ansat. I dag begynder Jacob Mourier i salgsafdelingen. Jeg har kendt ham i mange år, og jeg ved, at han er en dygtig sprogmand.

Metalværkernes Købs- og Salgscentral ledes fortsat af Lisbeth Jensen.²⁾ Rationeringen giver uforholdsmæssigt meget arbejde.

Hälsingborg, 10 marts 1944.

Der er sket en revolution! Efter mødet idag hos advokaten har Paul Bergsöc & Son A/B fået ny bestyrelse. Jeg har haft glimrende støtte i Henry Ljunggren. Han har den største advokatforretning i Hälsingborg og kender faktisk al industri i Skaane og Sydsverige. Han viser en rørende interesse for det nye foretagende. Det er, som om det var hans eget. Han er gået så vidt, at han personligt har kautioneret for fabrikken.

Landskrona 24 juli 1944.

Jeg var i dag til møde i Skandinaviska Banken i Malmø hos direktør Lindskog og fremlagde hele projektet vedrørende fremstilling af bly i Landskrona. Det drejer sig om en slags

¹⁾ Bolaget blev stiftet 2 september 1942.

²⁾ Gift 1944 med min gode ven ingeniør Finn Henriksen.



Hallen i Landskrona bygges, 1943.

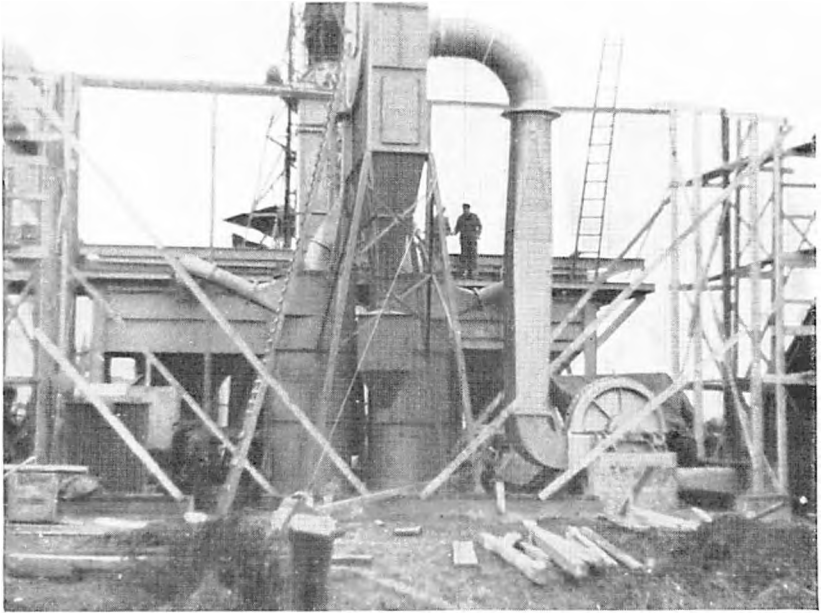


Jens Krag Juell Vind Frijs og Svend Bergsøe, Landskrona, 1944.

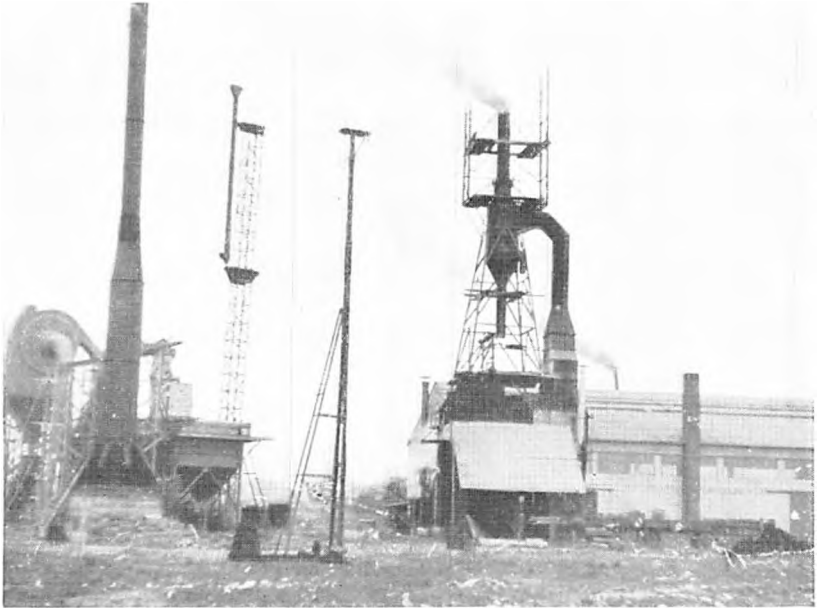
statskontrakt, efter hvilken vi skal fremstille 5000 tons bly om året. Industrikommissionen lader Telegrafstyrelsen, der er et statsforetagende, optræde som køber, og derved garanteres der os en vis pris. Vi skal selv købe et ristningsanlæg og udvide vor blyhütte. Jeg har planen færdig i alle detaljer. Jeg har afsluttet kontrakter med Zinkgruvor i Falun og sikret mig det nødvendige *slig* til fast pris. Jeg har afsluttet kontrakter med et ingeniørfirma i Stockholm, der skal levere mig ristningsanlægget. Jeg har ordnet de mange tilladelser, der skal til. Jeg har skaffet jernplader, brændsel, arbejdskraft – men manglede endnu i går den finansielle støtte. Jeg skulle bruge et stort lån. Det fik jeg i dag. – Jeg forelagde banken alle tegninger, kontrakter, bilag, redegørelser etc. samt kalkulationer. Alt var i fotokopi i seks eksemplarer. Lindskog havde imidlertid allerede forhandlet med Stockholm, og pengene blev bevilliget fordi det drejede sig om et forsyningsspørgsmål. Nu skal vi til at lave bly, og det skal gå stærkt. I næste uge rejser jeg op og ser en række svenske blyminer.

Landskrona, 27 september 1944.

Lagerhjelm fra Industrikommissionens metalafdeling har foranlediget at vi har fået 2000 tons særlig »rik« svensk slig. Når vi blander den med Zinkgruvors slig, nedsættes svindet til det halve, og produktionen stiger ganske væsentlig. Jeg beundrer Lagerhjelm, der er en virkelig dygtig mand. Han har forøvrigt selv skrevet en populær metallurgi. Hans nærmeste medarbejder, Hamberg, har fortalt mig, at det nu havde været muligt at ophæve rationeringen af loddetin i Sverige, og det skyldes vor virksomhed i Landskrona. De svenske industrier havde brugt erstatningsloddetin med 2 % tin. Nu kunne der igen frit sælges 33 % loddetin. Det var et stolt øjeblik! Da vi satte i gang, lå der meget store poster skrot i Sverige – ikke mindst tinskrot, men nu begynder det at tynde ud. Jeg er dog ikke i tvivl om, at man med en fornuftig husholdning kan få det hele til at slå til.



Sintringsværket til blyslig. Landskrona. 1944.



Skaktovnen i Landskrona, 1943.

Landskrona, 20 januar 1945.

Jeg har idag skrevet et langt brev på seks sider til far. Jeg har fortalt ham om alle vore glæder og sorger på fabrikken. Jeg brugte udtrykket: en evigt løbende blystråle. I dag har den løbet i 21 dage, og der kommer 7000 kg bly ud i døgnet. Men jeg havde beregnet 12 000 kg. Jeg har vanskeligheder med mit øje og temmelig mange smerter. Det er isende koldt, og ristningsværket er ikke færdigbygget; men maskinerne er monterede, og vi arbejder på fuld kraft. – Det blykoncentrat, vi arbejder med, stammer fra Mellemsverige. Det indeholder kun 55 % bly og desværre 7 % zink og 1 % arsenik. Desuden nogle lerarter, så det hele bliver til »boller«. Vi er snart ved at blive vanvittige af bollerne, der dannes i elevatorer, under transportbåndet, i ristepanderne – alle vegne er der boller. Bollerne brænder til små, faste kugler, som vi næsten ikke kan knuse. Derved bliver svovlindholdet i den ristede blyslig for høj. Thal Christensen og jeg har konstrueret forskellige bolle-knusemaskiner – lige fra rivejern til valser og langsomtgående cylindre. Det værste er, at vi næsten aldrig får sovet, fordi vi kører med ristningsværket og blyværket døgnet rundt. Jeg forudser, at vi får et stort økonomisk tab på dette blykoncentrat. I nat har vi »tabt« 1 ton bly i skorstenen. Det er et kapløb med tiden. Hver time, vi bliver forsinket, koster dyre penge. Men når andre lande kan riste blyslig og smelte bly, må vi også kunne.

Landskrona, 1 februar 1945.

Blysligen giver i øjeblikket underskud, men heldigvis har vi den øvrige produktion, den giver et pænt overskud. – Det er da et held, at vi har Mørne, han aflaster Frijs og mig meget og han kender den svenske industri ud og ind.

København, 10 juni 1947.

Takket være Friis Berg's initiativ er vort nye kontorbyggeri i fuldt sving. Nu skal det være forbi med fjernadministrationen! Det er nødvendigt, at de mennesker, der er beskæftiget i købs-



Ved bordet fra venstre: Norholt, Lunn, Warmdahl. Bülowsvej, 1947.

afdelingen, har kontakt med fabrikken. Det samme gælder selvfølgelig salget. Og jeg selv må hurtigt kunne komme over i fabrikken. Friis Berg sikrede sig materialerne lige efter kapitulatjonen, og det skal nok blive en god, moderne bygning. Den skal opføres i een, meget lang bygning.

3 marts 1948.

I dag blev Norsk A/S Paul Bergsøe & Søn registreret. Ingeniør Valdemar Bull bliver selskabets direktør. Han udførte et stort arbejde under krigen i forsyningsdepartementet. Jeg glæder mig til samarbejdet med Bull.

1 maj 1948.

Vi har ansat civilingeniør Liisberg som chef for vor tegnestue. Tænker jeg tilbage på vore spekulationer i sin tid når vi skulle ansætte en ny medarbejder, kan jeg se hvilken kolossal udvikling der er sket. Vi har nu en stab af dygtige ingeniører – kemiske ingeniører og maskiningeniører – men vi har aldrig tidligere haft en fast ingeniør til vore anlægsarbejder.

20 juni 1948.

Vi har haft en dejlig firmafest med alle de svenske medarbejdere som gæster her. Først var der frokost i vort marketenderi. På væggene var der ophængt morsomme tegninger, hvor der blev gjort mere eller mindre grin med borgermusikken. Efter et fabriksbesøg var vi i Zoologisk Have, og om aftenen var der fest i Ingeniørhuset med glimrende taler, sange og god stemning. Det glædede mig særligt at se, hvordan de svenske medarbejdere blev kammerater med danskerne, og hvor de hævdede sig i den almindelige talerkonkurrence. En dialog mellem Elfstadius og Laurenius var ubetalelig! Hvor må jeg prise mig lykkelig, der har så dygtige og alsidige medarbejdere!

15 august 1949.

Glostrupfabrikken har på en måde skiftet regering. Civilingeniør Lambert Winther har besluttet sig til at forlade firmaet og hellige sig *research*-arbejde. Han har i en vanskelig periode gjort et fortrinligt arbejde for fabrikken. Den nye driftsbestyrer bliver Bent Iversen, som i mange år har arbejdet i salgsafdelingen. Og så flytter vi definitivt civilingeniør Vincens Bryndum fra laboratoriet til fabrikken som driftsingeniør. Den tidligere driftsingeniør er blevet overflyttet til salgsafdelingen, og civilingeniør Børge Lunn helliger sig service-afdelingen og har på grund af sine store kundskaber, fået overdraget en række særlige opgaver. Den »nye regering« er en interessant kombination: en dygtig tekniker plus en forretningsmand til at lede fabrikken skulle give en effektiv og billig produktion. Iøvrigt er det ikke første gang, laboratoriet afgiver en dygtig ingeniør til andre opgaver. Jeg tænker på Krarup Basse, der nu er laboratoriefchef i Landskrona.

4. april 1950.

Roskjær er netop kommet hjem efter tre en halv måneds rejse til Sydamerika. Han har gjort et fantastisk arbejde. Rejsen



En del ledende medarbejdere samlet til »privat sammenkomst«, 1946.

er overalt sket med flyvemaskine. Han har etableret faste repræsentationer for vore metaller i næsten alle stater. En del af eksporten vil ske i dollars. Da vi køber vore råvarer i sterling, vil vi kunne forbedre landets handelsbalance, men vi har stadig ikke den samme fordel som andre europæiske eksportører – de har lov til at disponere over en del af den indvundne valuta i dollars. Der er endnu i en række lande meningsløse toldskrænker, der gør, at man kun med vanskelighed kan eksportere. Jeg regner med, at over halvdelen af vor omsætning kommer til at ske på udlandet, men det er slet ikke så let at sælge metal i Sydamerika. Derovre ydes en mægtig service. Roskjær og jeg blev enige om, at det er ligeså vanskeligt at få »La Prensa« i Brasilien til at bruge vort metal, som det ville være for min købmand på Samsø at få lov at levere mit ølforbrug i København fra bryggeriet »Ceres« i Aarhus.

3 maj 1950.

Efter et vigtigt møde i Kungl. Järnvägstyrelsen, hvor direktør Gösta Engwall var umådelig elskværdig, rejste Frijs og jeg videre til Helsingfors sammen med Näslund. Det var min første rejse til Finland, som gjorde stærkt indtryk på mig. Under en spadseretur i omegnen af Helsingfors tilbød jeg Näslund en ny stilling. Vi vil lave et lager i Stockholm og han skal være direktør for det finske selskab med bopæl i Stockholm.

16 marts 1951.

Vi har ansat yderligere en civilingeniør på laboratoriet. Der er nu ialt 11 mennesker i denne afdeling. Blandt dem min gamle lærekammerat Bloch, der har været hos os siden 1927. Vore dygtige formænd: Hartvig Olsen, Henry Jensen, Ingolf Jensen, Michael Jensen, Jens Nielsen, Pørksen og Arild Rasmussen har et godt samarbejde med laboratoriet. Inspektør Olsen fra lønningskontoret og inspektør Christensen, som er alle vegne, har daglig kontakt med alle firmaets funktionærer. Hartvig Olsen, der er afdelingschef for kobberovnene, analyserer delvis selv. Hermansen er blevet overværkfører.

10 maj 1951.

Jeg må sige, jeg er en varm tilhænger af samarbejdsudvalget, sådan som det i sin tid blev godkendt af hovedorganisationerne. I dag havde vi et morsomt møde. I folkestuen hænger en postkasse, der er plomberet; arbejderne skriver deres forslag på en blanket, beholder en kupon fra blanketten som kvittering og smider forslaget i postkassen. – I dag var der over 26 forslag, hvoraf sytten blev præmieret med pengepræmier. Nogle fik store præmier – andre fik ganske små præmier. En del af forslagene fremsatte en blid kritik af ledelsen – f. eks. »Hvorfor kan man ikke fra magasinet få udleveret en færdig kost? Hvorfor får man udleveret en kost og et skaft? Og så skal man selv gå ned på værkstedet og finde et søm og skære



Svend Bergsøc og Paul Bergsøc i »Sølvhuset«, 1949.

skaftet til. Har magasinforvalteren så meget at gøre, at han ikke kan udlevere færdige koste?» Forslagsstilleren havde ret og fik derfor også præmie.

18 juli 1951.

Det har været en forvirret dag. Jeg blev ringet op i morges på Samsø af driftsbestyrer Iversen, der meddelte, at fabrikken brændte. Jeg kom hjem med en fiskerbåd og var på fabrikken allerede kl. 12. Det var et sørgeligt syn. Min eneste trøst er det, at vi muligvis kan få en bedre og mere moderne fabrik – og først og fremmest en mere rationel drift. Jeg nærer ikke så stor angst for driftsstandsning. Vi må kunne fortsætte arbejdet i fri luft. Det er en god årstid. Det gjorde indtryk på mig, at direktør Knudtzon fra Kabelfabrikken ringede op og udtrykte sin deltagelse og spurgte, om han kunne hjælpe mig med at levere noget elektrisk materiel. – Vi skal nok få det hele i orden så hurtigt som muligt.

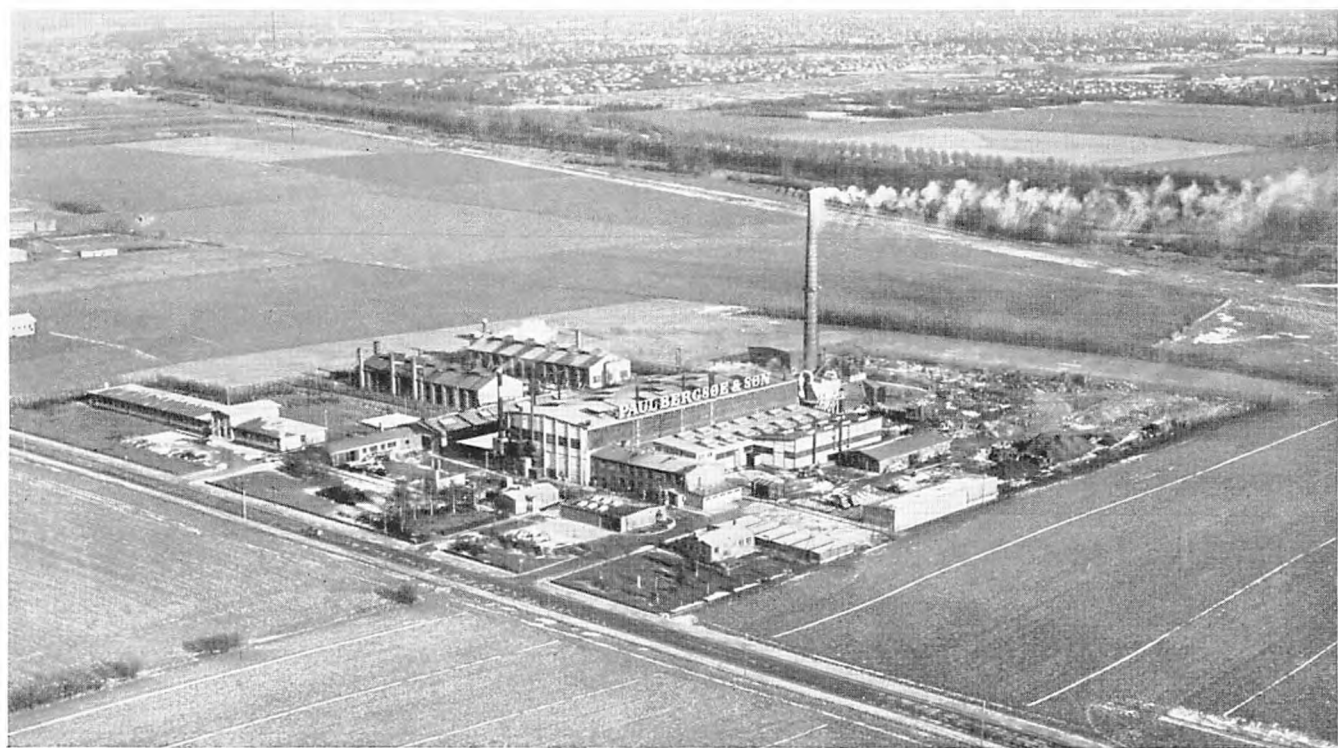
9 august 1951.

Fyrkælderens må bygges om. Der skete noget temmelig uhyggeligt. En gryde revnede, og 25 000 kg flydende metal løb i løbet af minutter ned i fyrkælderens. Det fortsatte ned i en kanal, der bruges som afløb. Desværre var den halvfuld af vand, og nu skete nogle frygtelige eksplosioner. De svære, støbte jernplader, som man går på nede i fyrkælderens, og som vejer ca. 80 kg pr. stk., blev af lufttrykket slynget op i fyrkælderens loft med en sådan kraft, at olieledningerne blev slået flade, og enkelte gik i stykker. Ravn fortsatte imidlertid uanfægtet sit arbejde med at lukke for de mange oliehaner, skønt det hele dernede var et helvede af eksplosioner. Han kom op uskadt.

Da jeg fik det at vide, bad jeg ham komme over på kontoret for at takke ham. I begyndelsen var han meget rolig, men pludselig brød han sammen. Han havde fået et nervechok. Vi talte sammen omtrent en time. Ravn har været hos os i 23 år. Han bliver nu udnævnt til magasinforvalter, og vore gryder bliver omgående bygget om.

1 februar 1952.

Siden far blev aflastet fra fabrikken har han arbejdet som videnskabsmand. I 1936 gav han sig til at undersøge et fund, der var gjort i Ecuador, og det lykkedes ham at påvise alle de metallurgiske metoder med guld, platin, kobber og bly, som indianerne havde benyttet før Columbus. Dette arbejde bragte ham megen anerkendelse, navnlig i U.S.A. – Senere udgav han en hel del bøger af oplysende naturvidenskabeligt indhold, samtidig med at han benyttede radioen til at gøre propaganda for sin ide: at oplyse om naturvidenskabens store betydning. Han er en mærkelig mand. I aften hørte jeg »Alice in Wonderland« på grammofonplade, hvor han som fortælleren optræder på linie med rigtige skuespillere. Jeg tænker også på »Hyrdinden og Skorstensfejeren«, hvor far spillede sammen med Bodil Kjer og William Rosenberg. Denne mærkelige blan-



ding af kunstner og videnskabsmand! Farfar var digter og naturforsker. Hans far igen administrator for Den kgl. Porcelainsfabrik og hans far igen læge og litterat med tydelige kunstneriske ambitioner.

Fars hovedværk vil nok være radioforedragene. Han agter gennem dem at starte en kædereaktion: at fremkalde et ønske om yderligere viden hos lytterne. – Men som sagt: »Alice in Wonderland«! Jeg kan ikke glemme udsendelsen i aften. Har alle andre mennesker mon lige så mange skjulte talenter, som aldrig får lov at komme frem?

Fabrikken blev begyndt af far, udviklet teknisk af ham og efter hans ideer. Det skal vi, der arbejder for firmact, ikke glemme!

*Ta og sæt en kedel på
Ta og sæt en kedel på
Ta og sæt en kedel på
For nu skal vi ha te*

Jeg skal i seng, for jeg skal flyve til Oslo i morgen kl. 8.

Svend Bergsøe

Medarbejdere i

SVERIGE, NORGE, FINLAND OG DANMARK
OG ANSÆTTELSESDATA

$\frac{1}{10}$ 1946	Albeck, Lisa	$\frac{15}{11}$ 1948	Glcm-Hansen, Else
$\frac{1}{3}$ 1941	Andersen, Paul	$\frac{1}{9}$ 1947	Hansen, Anna
$\frac{17}{9}$ 1951	Andersson, Bent	$\frac{1}{4}$ 1944	Hansson, Karl-Erik
$\frac{16}{3}$ 1944	Andersson, Gösta	$\frac{20}{7}$ 1950	Hansson, Sölve
$\frac{1}{4}$ 1948	Andersson, Götha	$\frac{1}{11}$ 1950	Haugan, Lilian
$\frac{15}{2}$ 1944	Basse, Niels Krarup	$\frac{1}{3}$ 1946	Helmer Hansen, Elna
$\frac{1}{2}$ 1946	Berger Petersen, Willie	$\frac{1}{2}$ 1949	Henriksen, Vibeke
$\frac{10}{2}$ 1944	Bergkvist, Erik	$\frac{1}{12}$ 1945	Hermansen, Henry
$\frac{1}{5}$ 1951	Berglund, Ruth	$\frac{1}{12}$ 1948	Hessclbjerg Christensen, Kirsten
$\frac{1}{1}$ 1952	Bergsønd, Hilda	$\frac{20}{10}$ 1928	Holm, Henrik
$\frac{1}{1}$ 1927	Bloch, Frede	$\frac{15}{3}$ 1950	Hynn-Jørgensen, Else
$\frac{20}{2}$ 1949	Bramsen, Harald	$\frac{1}{3}$ 1943	Iversen, Bent
$\frac{1}{10}$ 1946	Brun, Lars	$\frac{1}{12}$ 1945	Jensen, Alfred
$\frac{26}{10}$ 1943	Bryndum, Vincens	$\frac{9}{2}$ 1937	Jensen, Henry
$\frac{15}{9}$ 1947	Bull, Valdemar	$\frac{8}{11}$ 1931	Jensen, Ingolf
$\frac{1}{7}$ 1947	Carstensen, Kjeld	$\frac{1}{8}$ 1949	Jensen, Karl
$\frac{30}{6}$ 1947	Christensen, Haakon	$\frac{12}{9}$ 1929	Jensen, Michael
$\frac{1}{12}$ 1938	Christensen, Jens	$\frac{1}{6}$ 1951	Jensen, Walther
$\frac{1}{2}$ 1937	Christoffersen, Edith	$\frac{1}{11}$ 1951	Johansson, Inga-Lisa
$\frac{1}{3}$ 1948	Clausen, Birthe	$\frac{1}{7}$ 1949	Jonassen, Arne
$\frac{1}{9}$ 1947	Daac, Karen	$\frac{26}{9}$ 1944	Jönsson, Erik
$\frac{1}{1}$ 1948	Dahl, Henry	$\frac{1}{12}$ 1943	Jönsson, Ture [Hyby]
$\frac{1}{5}$ 1951	Dahlgaard Jensen, Peter	$\frac{1}{8}$ 1944	Jönsson, Ulla-Britt
$\frac{1}{10}$ 1946	Damgaard Nielsen, Hans	$\frac{1}{8}$ 1948	Jørgensen, Tove
$\frac{1}{2}$ 1948	Duurloo, Bent	$\frac{1}{1}$ 1947	Karlsson, A.
$\frac{15}{3}$ 1952	Ekberg-Andersen, Egon	$\frac{1}{9}$ 1928	Kjeldsen, Kaj
$\frac{16}{5}$ 1949	Elfstadius, Klaes	$\frac{17}{7}$ 1944	Kruse, Henry
$\frac{14}{10}$ 1939	Finn Henriksen, Lisbeth	$\frac{15}{8}$ 1947	Larsen, Ebba
$\frac{1}{2}$ 1948	Frandsen, Eva	$\frac{20}{10}$ 1936	Larsen, Karl
$\frac{1}{9}$ 1933	Friis Berg, V.	$\frac{11}{11}$ 1943	Larsson, Arthur
$\frac{16}{8}$ 1934	Frijs, Jens Krag Juel Vind	$\frac{2}{8}$ 1947	Laurenus, Stig
$\frac{6}{10}$ 1951	Glad, Tor		

- $\frac{1}{5}$ 1948 Liisberg Jensen, Anders
 $\frac{1}{2}$ 1937 Lunn, Børge
 $\frac{6}{8}$ 1946 Lykke Hansen, Kaj
 $\frac{1}{1}$ 1946 Macgaard, Lillian
 $\frac{25}{10}$ 1950 Melbro, Anna-Lisa
 $\frac{5}{11}$ 1951 Michaelsen, Lilli
 $\frac{1}{9}$ 1926 Mogensen, Mogens
 $\frac{1}{12}$ 1943 Mourier, Jacob
 $\frac{1}{5}$ 1943 Mørne, Sune Gunnar
 $\frac{1}{6}$ 1948 Nessmar, Åke
 $\frac{1}{4}$ 1948 Neumann, Bent Ole
 $\frac{6}{1}$ 1932 Nielsen, Henning
 $\frac{30}{3}$ 1939 Nielsen, Jens
 $\frac{12}{7}$ 1947 Nielsen, Kjeld
 $\frac{15}{11}$ 1950 Nilsson, Erik
 $\frac{24}{4}$ 1941 Norholt, Borge
 $\frac{11}{6}$ 1951 Nyberg, Gunnar
 $\frac{1}{3}$ 1946 Näslund, Yngve
 $\frac{1}{9}$ 1950 Olofsson, Berit
 $\frac{15}{6}$ 1947 Olsen, Amalie
 $\frac{1}{4}$ 1935 Olsen, Arthur
 $\frac{6}{4}$ 1935 Olsen, Hartvig
 $\frac{1}{4}$ 1950 Olsson, Ruth
 $\frac{27}{4}$ 1944 Peterson, Oscar
 $\frac{15}{3}$ 1951 Pors Rasmussen, Arne
 $\frac{19}{6}$ 1926 Poulsen, Marinus
 $\frac{12}{4}$ 1939 Pørksen, Barner
 $\frac{1}{11}$ 1941 Rading, Lydia
 $\frac{18}{2}$ 1946 Rantzau Stevns, Paul
 $\frac{5}{4}$ 1944 Rasmussen, Arild
 $\frac{1}{2}$ 1949 Rasmussen, Bodil
 $\frac{0}{2}$ 1928 Ravn, Sophus J.
 $\frac{1}{3}$ 1933 Roskjær, Rudolph
 $\frac{15}{8}$ 1948 Schantz Knudsen, Per
 $\frac{1}{9}$ 1951 Snorr Sørensen, Leif
 $\frac{15}{2}$ 1942 Steffensen, Tage
 $\frac{15}{8}$ 1951 Storm, Inge
 $\frac{13}{11}$ 1944 Strömblad, Tage
 $\frac{15}{3}$ 1947 Svensson, Hilma
 $\frac{1}{4}$ 1948 Sørensen, Henry Chr.
 $\frac{6}{4}$ 1935 Sørensen, Jens
 $\frac{12}{2}$ 1943 Thal Christensen, Poul
 $\frac{1}{4}$ 1948 Trolle Nielsen, Gerda
 $\frac{1}{3}$ 1947 Tygård, Claes
 $\frac{1}{5}$ 1951 Ulrik Nielsen, Ulla
 $\frac{1}{10}$ 1946 Vagn Petersen, Henning
 $\frac{1}{11}$ 1942 Warmdahl, G.
 $\frac{1}{5}$ 1926 Willadsen, N. Chr.
 $\frac{13}{11}$ 1936 Willumsen, Niels P.
 $\frac{1}{2}$ 1950 Wilskmann, Britta
 $\frac{14}{1}$ 1941 Wilsund, Helge
 $\frac{20}{2}$ 1939 Wohnsen, Ernst
 $\frac{1}{1}$ 1952 Voldby, Rigmor
 $\frac{15}{2}$ 1951 Wulff, Hans
 $\frac{1}{2}$ 1929 Woldike, Poul R.
 $\frac{1}{6}$ 1951 Zachariassen, Aage
 $\frac{1}{12}$ 1947 Øxe, Knud

FRA DEN GAMLE FABRIK TIL GLOSTRUP
under redaktion af Flemming Bergsøe, er udsendt
i forbindelse med Paul Bergsøe & Søn's 50 års
jubilæum den 3 maj 1952. Skriften er Monotype-
Baskerville. Bogtryk- og bogbinderarbejde er udført
af J. H. Schultz A-S. Klicheerne er fra Blumes Kli-
cheanstalt. Papiret er svensk matglittet kunsttryk.