



Danskernes Historie Online

Danske Slægtsforskeres Bibliotek

Dette værk er downloadet fra Danskernes Historie Online

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

Støt vores arbejde – Bliv sponsor

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

Ophavsret

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

Links

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

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

Jesper Godvin Hansen

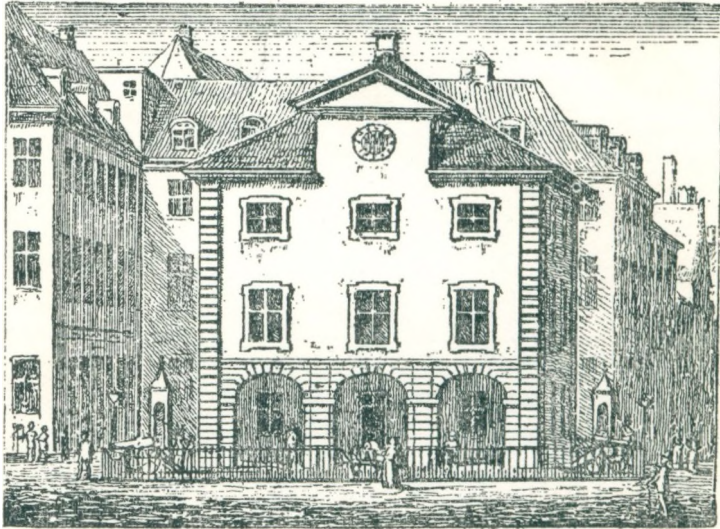
Dagligliv og arbejdsdag

Krig og nedgangstider



HELLEBÆK-AALSGAARD
EGNSHISTORISKE FORENING

Egns Historiske beretninger 21
1987



F. Borgstrøm

Rettelse:

Billedtekst s. 40: 1803 istedet for 1783

Billedtekst s. 47: længer istedet for tænger

Billedtekst s. 51: pistoler istedet for symboler

Jesper Godvin Hansen

Dagligliv og arbejdsdag

Krig og nedgangstider

HELLEBÆK-AALSGAARD
EGNSHISTORISKE FORENING

Egshistoriske beretninger 21
1987

**Forsidebillede:
»Fra det indre af den nye Hammermølle«
af Constantin Hansen 1859.**

ISBN 87-87500-10-8



Otto Hildinge in memoriam

Den egnhistoriske forening har mistet sin formand. Otto Hildinge døde lørdag den 30. januar efter kort tids sygdom på Helsingør sygehus, 70 år gammel.

Han var ellers rask, åndsfrisk og initiativrig lige til det sidste. Vor forening har herved lidt et smerteligt tab – i dag forekommer det os uopretteligt.

Han var ophavsmanden til oprettelsen af »Egnshistorisk udvalg for Hellebæk-Aalsgaard« i 1952, der 9 år efter, i 1961, blev til »Hellebæk-Aalsgaard egnhistoriske Forening«.

Helt naturligt blev Otto Hildinge foreningens formand, hvilket han var i 27 år til sin alt for tidlige død.

Vi, der stod ham særlig nær, følte, at han havde meget at give os endnu – både på det historiske og det menneskelige område.

Det ville dog ikke være i vor formands ånd, at det lokalhistoriske arbejde, som han var vor første mand i, ikke skulle fortsættes af os andre i bestyrelsen, hvilket vi så vil forsøge at gøre så godt, det lader sig gøre, uden ham.

Otto Hildinges historiske interesse var både medfødt og næret under hans opvækst i familien. Dertil kom, at hans fødeegn var usædvanlig rig på historiske minder, som han instinktivt følte måtte udforskes og søges bevaret. Det var en oplevelse at være med ham »i marken«, fordi han forstod at bruge sin iagttagelsesevne langt bedre end os andre. Hans »pulterkammerinspektioner« var en legende, og han forstod også at videregive sin entusiasme til os andre.

Alle disse synlige minder blev samlet i foreningens egnhistoriske samling på Hellebæk skole, hvor han stolt viste den frem til vore medlemmer og andre interesserede. Han forstod også at inddrage samlingen i sin historieundervisning, hvorved lokalinteressen blev vakt hos mangen en skoleelev.

Foreningens store medlemsskare blev først og fremmest opnået ved en aktiv interessedredning med afholdelse af udstillinger, årlige medlemsudflugter til historiske steder – både her og hinsidan –, gode foredragsholdere og lysbilleder ved vore foreningsmøder og ikke mindst ved udgivelsen af egnhistoriske årsskrifter, hvoraf der blev udsendt ikke mindre end 20 numre i Otto Hildinges tid. Han var selv en fremragende forfatter til adskillige af disse, og var altid aktiv for at finde andre, der kunne muliggøre udgivelsen af disse.

I sin drengetid oplevede han selv, at Aalsgaard var et aktivt fiskerleje, hvorfor hans indsigt i denne tidsalder på lejet var stor.

Det gamle fiskerleje ved Sandagerhusvej, »Ræveleje«, startede han en udgravning af for tredive år siden. Dette arbejde er siden blevet genoptaget af Gilleleje museum, som kunne bekræfte de resultater, som den gang blev opnået.

Det var dog den gamle industriby i Hellebæk – Kronborg geværfabrik kaldet – der først udmyntede sig i en glimrende beskrivelse af denne virksomhed, hvoraf der var så meget tilbage, at han kunne gøre studier i marken til brug som eksamensopgave på seminariet. Det var dette arbejde, der satte gang i nedsættelsen af det »Egnshistoriske udvalg«, og han kom til at beskæftige sig med denne virksomhed hele sit liv.

Proberhuset i Hellebæk blev foreningens første bygningsmæssige redningsaktion i 1955. Otto Hildinge havde altid ønsket, at vi kunne indrette huset som det så ud, da det var i brug. Disse planer var han med i, og de skal realiseres i den kommende tid.

Også bevarelsen af den gamle slibemølle, hvor Charles Gudmandsen boede, havde han sin andel i.

Men først og sidst blev det restaureringen af Hammermøllen, der beslaglagde den største del af hans historiske virke. Med udgangspunkt herfra ledede han sine historiske rundvisninger i den gamle industriby, hvor han med patos og entusiasme delagtiggjorde sine tilhørere i Hellebæks historie.

De årlige pinsefester på Hammermøllen var for ham en naturlig videreførelse af de rigtige, gamle pinsefester på Pinsebakken, som han selv oplevede som dreng og ung.

Det lykkedes ham også at lokalisere den gamle indskydningsbane for geværrerne oppe i Fandens mose, hvor foreningens metaldetektor var os en god hjælp, så skydeskiverne kunne stedsfæstes.

Kobbermøllens lokalisering nåede Otto Hildinge ikke at være med til, men det var dejligt, at han nåede at medvirke i Piet van Deurs fjernsynsudsendelse »Hvad er det« her fra Hellebæk, som efter van Deurs mening blev den mest vellykkede af disse udsendelser, som i øvrigt havde en meget stor seerskare.

Vi er mange, der vil komme til at savne ham dybt, men vi takker ham for alt, hvad han gav os af sit store hjerte.

Æret være hans minde.

*Aalsgaard, den 7/2 1988.
Vagn Kieler.*



Slaget på Københavns Rhed den 2. april 1801 malet af N. Pocock. Begivenhederne i 1801 fik vidtrækkende konsekvenser. Danmark kunne ikke længere holde sig uden for det storpolitiske spil i Europa. For arbejderne i Hellebæk betød slaget på Rheden i første omgang blot mere arbejde, fordi staten bestilte flere våben. Senere skulle det blive anderledes. Foto: Svend Engelbrechtsen efter original på Handels- og Søfarts Museet.

Dagligliv og arbejdsdag – krig og nedgangstider

Kronborg Geværfabrik 1800–1820

Den 29. marts 1801 ankrede en engelsk flåde på 20 linieskibe og ca. 40 mindre fartøjer op ud for Hammermøllen i Hellebæk. Dagen efter stod den ned gennem Sundet forbi Kronborgs kanoner, og den 2. april 1801 blev slaget på Københavns Rhed udkæmpet. Nogle dage efter drev en del af de døde fra slaget i land forskellige steder på kysten i Aalsgaard – drevet derop med den nordgående strøm. De blev begravet på den gamle strandvaskerkirkegård på Majorgårdens grund af den lokale befolkning, hvor man fra gammel tid begravede alle strandvaskere, der drev i land på Nordkysten¹.

Hvordan blev befolkningen i Hellebæk og Aalsgaard påvirket af de storpolitiske begivenheder, som man pludselig fik på nærmeste hold i april dagene 1801? Hvordan levede, arbejdede og boede man, og hvad betød den krig, som vi var på vej ind i, og konjunkturerne ude i verden for det lille samfund? Hvad skete der egentlig på Kronborg Geværfabrik og på Aalsgaard Fiskerleje i begyndelsen af 1800-tallet? Denne årbog vil prøve at belyse disse spørgsmål.

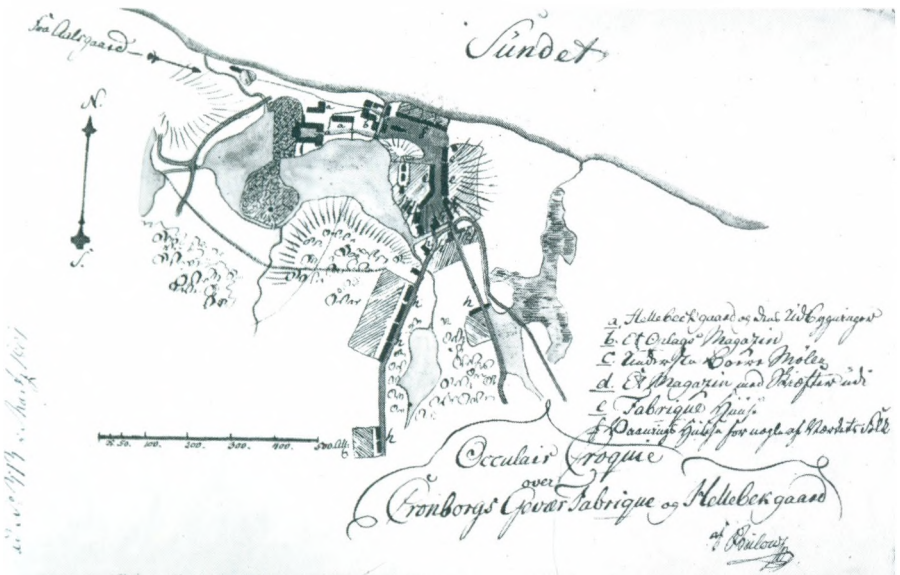
Hvor kom de fra?

Mestre og svende

Fabrikken i Hellebæk var internationalt præget. Der blev talt både dansk, svensk, norsk, tysk, flamsk og fransk i værkstederne – ja endog afrikanske sprog blev der til tider talt af negerlaver, der var sendt til Danmark for at blive oplært i smedehåndværket. Til forskellig tid var der blevet indkaldt arbejdere i større mængde fra navnlig Suhl og Liege. Sidste gang der blev indkaldt arbejdere i større tal var efter at Heinrich Carl von Schimmelmann havde overtaget fabrikken fra staten i 1769. Han fik gennem sine agenter i Europa overtalt adskillige bøsseemagerfamilier til at rejse til Hellebæk, hvor de skulle indføre de nyeste metoder inden for håndværket.

Læredrenge

En af grundene til, at man hentede »fremmedarbejdere« til Hellebæk var, at det var et stort problem at skaffe de nødvendige læredrenge i Danmark. Man havde gentagne gange forsøgt at skaffe dem fra Opfostringshuset i København eller ved at opsamle forældreløse drenge i købstæderne i Danmark. Drengene



Kort over Hellebæk, tegnet af Løjtnant Bulow i 1803, der viser hvor udsat fabrikken ville være ved et eventuelt bombardement fra søen. Bygningerne markeret med A til F ville blive ødelagt, hvis fabrikken blev beskudt med kanoner, mens alle viste bygninger ville blive ødelagt, hvis der blev anvendt morterer. Kortets tekst: Ocular Croquis over Cronborgs Geværfabrique og Hellebeckgaard. a. Hellebeckgaard og dens Udbygninger; b. Et Oplags Magazin; c. Underste Boere Mølle; d. Et Magazin med Skjæfter udi; e. Fabrique Huuse; f. Vaanings Huuse for nogle af Værkets Folk.

lærte et håndværk, der kunne forsørge dem uden ulemper for det offentlige, og man slap for at have dem strejfende omkring og tigge. Stephhan Hansen benyttede sig af denne metode allerede i 1746 og Schimmelmänn førte systemet videre. Naturligvis foregik det under lidt større forhold, sådan som det sømmede sig for en mand, der stod majestæten nær. Ved hjælp af kongen fik han bl.a. indskrevet 40 norske drenge til geværfabrikken. En af dem hed Ole Ferneboe og hans skæbne vil blive omtalt senere².

Familierne

Hvad var det for nogle mennesker, der levede på fabrikken og i lejet omkring år 1800? Hvor mange var de, og hvordan var familiestrukturen? Dette er spørgsmål man hurtigt kan finde en slags svar på, for netop fra 1801 findes der en folketælling for hele Danmark og dermed også Hellebæk/Aalsgaard. Hele befolkningen blev talt op, og det blev oplyst, hvem der boede hos hvem, hvad den enkelte var i husstanden, og om hans eller hendes erhverv.

Kronborg Geværfabrik

I Hellebæk, eller Kronborg Geværfabrik som byen hed dengang, boede der 104 familier, ialt 480 personer eller i gennemsnit ca. 4,5 person pr. familie. De aller fleste var afhængige af geværfabrikken for deres daglige brød. Dertil kom Hellebækgård, hvor der i alt boede 29 mennesker fordelt på 2 familier eller 14,5 person pr. familie.

Forskellen mellem familiernes størrelse på fabrikken og på Hellebækgård ligger i måden man talte familier på. På Hellebækgård var der mange tjenestefolk, men de tjente kun to forskellige – nemlig den 62-årige inspektør på geværfabrikken, Peter Brodersen, og den 36-årige forvalter på gården, Carl Friedrich Schneider.

Inspektørens og forvalterens hushold

Brodersens hushold var beskedent. Han var enkemand og holdt skriver, tjenestepige og tjenestekarl. Forvalterens var derimod meget stor. Han var gift og havde 2 børn, samt nok et barn til »opfødnings«. Hans kone var antagelig født på geværfabrikken. Hun hed Valentiner til efternavn – et gammelt bøsse-magernavn. Derudover var der to gifte bryggerkarle, en ugift avlskarl, to ugifte tjenestekarle, to røgttere, der begge var enkemænd, en gift møllersvend, fire ugifte tjenestepiger og endelig to ugifte tærskere.

Aalsgaard

Til fabrikken hørte også Aalsgaard fiskerleje, som Stephen Hansen havde købt i 1745. Dér boede i 1801 24 familier, der tilsammen talte 100 mennesker eller ca. 4 personer pr. familie. De fleste mænd var fiskere, og ud for næsten alle står der i folketællingslisterne »enrollerede«. Dermed menes, at de var skrevet op i sørullerne, d.v.s. lister over værnepligtige matroser. For dem betød den engelske flåde noget helt andet end for arbejderne på geværfabrikken, der var fritaget for enhver form for militærtjeneste. I forbindelse med krig kunne de mandlige beboere i Aalsgaard meget vel blive udskrevet til marinen med risiko for i bedste fald at være væk hjemmefra i årevis og i værste fald at dø for konge og fædreland³.

1787 til 1801

I 1801 boede der ikke en eneste person i Aalsgaard, hvis erhverv umiddelbart kan henføres til geværfabrikken. Det gjorde der derimod i 1787, hvorfra der også findes en folketælling. Da var der 52 personer med tilknytning til fabrikken, så der må være sket en hel del i den mellemliggende periode.

I 1787 boede der 67 familier med 396 personer eller næsten 6 mennesker pr. familie på selve geværfabrikken. I 1801 boede der som omtalt 480 personer fordelt på 104 familier eller 4,6 personer pr. familie. Der er altså foregået en betydelig forøgelse af fabrikkens befolkning, samtidig med, at familiestørrelsen er blevet mindre. Enten må der være blevet bygget en del huse i perioden 1787 til 1801, eller også er der blevet indrettet flere lejligheder i de allerede eksisterende huse, samtidig med, at svendene er flyttet fra Aalsgaard til selve Hellebæk. De gifte svende boede i Aalsgaard i 1787, og de har sikkert ikke været kede af at flytte.

Boligerne

Svendenes boligforhold på Aalsgaarde

Der er ingen tvivl om, at forholdene på Aalsgaard havde været utilfredsstillende for de gifte svende. Eksempelvis var bøssehandlersvend Ole Peersen Ferneboe en af dem. Han beklagede sig i 1783 over forholdene. Han var nygift og boede i et enkelt værelse med sin gravide hustru – sammen med nok en bøssehandlersvend. De kunne ikke enes – ikke engang om den kakkellovn, der varmede rummet op. Derfor skrev han til Grev Schimmelmänn og bad om at få et værelse for sig selv. Til gengæld lovede han at være flittig og tro. Hans bøn blev tilsyneladende hørt, for i folketællingen 1787 står han opført som husbond i Aalsgaard⁴. Det vil sige, at han havde selvstændig husførelse. I 1801 genfinder vi ham på Kronborg Geværfabrik. Han er nu 45 år gammel og har ikke længere selvstændig husførelse. Han er stadig bøssehandlersvend, men er blevet enkemand og bor sammen med sin 12 årige søn Andreas hos bøssehandlersmester Lorenz Petersen.



Bøssmagerlaugets velkomst eller pokal fra 1790-erne fremstillet af sølv og indvendigt forgyldt. Figuren på toppen bærer trekantet hat efter tidens mode og holder en pistol i den ene hånd, mens han holder en fane med bøssmagerens særlige symbol, de to korslagte pistoler, i den anden. Når en ny svend blev optaget i lauget, blev han modtaget af de ældre svende ved at få budt velkomsten. Han fæstnede derfor et sølvskilt på pokalen til minde om dagen. Der er stadig to skilte bevaret. Et for Johan Didrich Christopher Nold (1754) og et for Søren Nicolai (1776). Foto: Dansk Folkemuseum.



Mesterboligerne i Hellebæk fotograferet ca. 1858 mens geværfabrikken stadig eksisterede. Man får et godt indtryk af de brede, solide bygninger, som Schimmelmann opførte i begyndelsen af 1770-erne til sine indkaldte bøsseamagermestre fra Belgien. Bag vinduerne for enden af huset var det store værksted, hvor en mester sammen med sine svende fabrikerede en del af et gevær. Der har oprindelig været tilsvarende værksteder i begge ender af hvert af de tre huse længst ned mod vandet. Foto: Louise Thomsen (1822–1906).

Mesterboligerne

De tre store solide mesterboliger samt skæftergården langs Bøsseamagergade blev bygget til de belgiske specialister af den ældre Schimmelmann kort efter han havde overtaget fabrikken, for at give dem ordentlige rammer at arbejde i. Arkitekten hed sandsynligvis Schram og de huse han byggede var indrettet til både beboelse og arbejde⁵.

Skæftergården

Skæftemester Niels Jensen Berg boede i 1801 i Skæftergården Bøsseamagergade 38–48, sammen med sine 2 børn, en husholderske, en tjenestepige og to skæftersvende – ialt 7 personer. Hans bolig bestod af 6 fag d.v.s. tre sæt vinduer indrettet med forstue, en stue, et kammer, et køkken og et spisekammer. Væggene var hvidmalede, og i stuen var bilæggerovn. Vinduerne var af engelsk type og dørerne omtales som simple. Der var bræddeloft og bræddegulv i lejligheden. Niels Berg har sikkert sovet i kammeret – husholderskens senge-

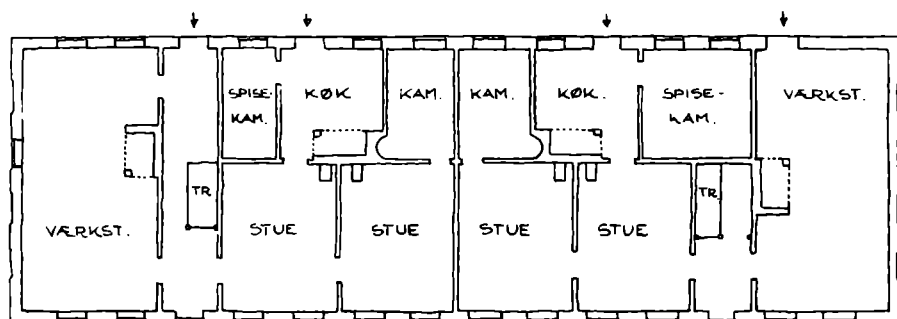
plads er uvis. Hans to børn kan have sovet i stuen og tjenestepigen i køkkenet. Det er ikke muligt at se, om der har været beboelse på loftet, men dér kan sven-dene meget vel have sovet, hvis de ikke sov i skæfterværkstedet, der lå bag huset⁶.

Skolemester Boyesen, Bøssemagergade 32

Længere nede af Bøssemagergade boede skolemester Boyesen i nr. 32. Hans bolig bestod af 13 fag mur og var indrettet med en forstue fra gaden. Til venstre i forstuen var der en dør ind til skolestuen, hvor der stod lange borde og bænke. Bagved skolestuen var et kammer. Til højre i forstuen var en dør ind til 2 stuer mod gaden samt et køkken og et spisekammer mod gården. Fra forstuen gik en trappe op til loftet til endnu et kammer og endelig var der også et kammer under trappen. På al denne plads boede den 37 årige skolemester, der var enkemand, sammen med sine 2 drenge og en tjenestepige.

Skolemesterens skæbne

Samme skolemester fik i øvrigt en uheldig skæbne. Han drak umådelig meget og måtte holde op som lærer i 1815 efter at have undervist siden 1790. I 1819 omtales han som »den forrige Skoleholder«. Han fik da 200 rigsbankdaler om året i pension, og man forventede ikke, at han ville leve så længe, at pensionen ville blive en byrde for fideicommisset!⁷



REKONSTRUKTION
BØSSEMAGERGADE 26-28

ELLEN WILLIAMS
ARKITEKT M.A.A.
14. 2. 1988.

Rekonstrueret grundplan af mesterboligen Bøssemagergade 26–28. Man ser tydeligt, hvor stor en del af den enkelte bolig, der optages af værkstedet. Der har alligevel været god plads i mesterboligerne efter datidens forhold.

Wilhelm Loua, Bøsemagergade 30

Skolemesterens nabo i dobbelthuset var den 50-årige Løbberedermester Wilholm Loua, der boede sammen med sin kone, 7 børn, 2 svende og en læredreng på præcis lige så meget plads som skolemesteren – ja ligefrem på mindre. Bag skolestuen var der som nævnt et kammer, mens der hos løbberederen var et værksted, der optog samme plads som både skolestue og kammer. Til gengæld blev hans del af dobbelthuset varmet op af fire kakkelovne, mens skolemesteren kun havde tre. Sandsynligvis har den fjerde været placeret på loftet, hvor svendene har sovet. Wilhelm Loua var ankommet til Hellebæk fra Belgien før 1779, hvor hans navn for første gang optræder i forbindelse med hans første søns døb. Han er ganske sikkert kommet sammen med andre indkaldte specialister, men desværre er det ikke muligt at påvise præcist hvorfra i Belgien⁸.

Pladsmangel

De mestre, der boede i en af de tre store mesterboliger, havde det absolut bedst rent pladsmæssigt. I resten af byen var lejlighederne en hel del mindre, og der kunne bo rigtig mange mennesker i en »standardlejlighed«, som bestod af forstue, en stue, et kammer og et køkken, samt spisekammer. Bøsemagermester Martin Kurtzhals boede i en sådan. Hans hushold bestod af 11 personer. Familien talte selv 4 – resten var svende og læredreng. Det er muligt, at nogle af svendene har sovet i værkstedet, men alligevel er pladsen stadig trang set med nutidens øjne! Hans søn, Christian Kurtzhals blev i øvrigt senere probestermester på fabrikken.

Mestre og svende i samme hus

Hvis man ser lidt nærmere på Lorenz Petersens husførelse, får man et indtryk af, hvorledes mestre og svende boede. Hos Lorenz Petersen boede der foruden Ole Peersen Ferneboe, 2 svende, samt en læredreng. Lorentz Petersen var gift, og familien havde 2 børn og holdt tjenestepige til at hjælpe til i huset. Læredrengen var 14 år gammel og kan have været legekammerat med Andreas Ferneboe, hvis han ellers havde tid. Arbejdstiden var nemlig fra solopgang til solnedgang – afbrudt af en lang middagspause.

Lorentz Petersens hustru, der hed Ane Regine, gik det forøvrigt ikke særligt godt senere i livet. I 1843 blev hun som 76 årig enke erklæret sindssyg og ude af stand til at bestyre sit gods⁹.



Finansgeniet Heinrich Carl von Schimmelmann. I baggrunden ser man hans personlige »kammermorian« – et symbol på, at en del af hans rigdomme kom fra handlen med neger-slaver. Ligeså symbolsk ser statuen af Frederik d. V billigende til, mens globusen i nederste højre hjørne minder om Schimmelmanns vidstrakte handelsimperium.

Ejerne

Skatmesteren

Kronborg Geværfabrik tilhørte fra 1769 til 1782 Danmarks rigeste mand, Heinrich Carl von Schimmelmann, søn af en købmand og født i 1724. Han var et finansgeni, der tjente store summer på leverancer til den preussiske hær og handel med navnlig ædelt metal. I 1762 blev han kaldt til Danmark fra Hamborg for at bringe orden i statens finanser. Hans personlige kreditværdighed var så stor, at den danske stat uden problemer kunne optage lån i udlandet gennem ham. Ved hjælp af hårdhændede skatteforanstaltninger sørgede

Schimmelmann for at forøge statens indtægter betragteligt, således at lånene også kunne betales tilbage. Han indførte blandt andet den forhadte ekstraskat i 1762. Det var en såkaldt kopskat, det vil sige en skat pr. hoved. På tysk hedder hoved kopf, og det blev til kop på dansk. Alle indbyggere over 12 år skulle betale 1 rigsdaler ekstra i skat om året. Schimmelmanns egne forretninger led imidlertid ikke under hans arbejde for staten. Han erhvervede sig adskillige af Danmarks største fabrikker og godser på favorable vilkår – deriblandt Kronborg Geværfabrik i 1769. Schimmelmann blev udnævnt til skatmester og ophøjet – først til baron og senere til lensgreve. Hans børn blev gift ind i højadelige danske familier, og ved hans død arvede de, hvad der svarede til mere end statens årlige indtægter!

Arvingerne

Den enorme arv var imidlertid ikke ganske til fri afbenyttelse for arvingerne. Skatmesterens testamente var delt i to – lensarven og fideicommissarven. Lensarven bestod af hans godser Wandsbek og Ahrensburg i Holsten samt Lindenberg i Jylland. Hver af hans sønner fik sit gods. Fideicommissarven bestod af de fire største plantager på De Vestindiske øer, et sukkerraffinaderi i København, et fornemt palæ sammesteds, hvor den ældste mandlige efterkommer altid skulle bo, og endelig Kronborg Geværfabrik med Hellebækgård. Denne del af arven skulle hans efterkommere til evig tid kunne nyde indtægterne fra, og ingen del kunne sælges eller belånes.

Fideicommisset

Dette fideicommis, d.v.s. fond, blev bestyret af arvingerne i fællesskab. Det var opdelt i 64 »aktier«, hver med en værdi af 1.000 rigsdaler. Aktierne fordeltes ikke ligeligt mellem skatmesterens 5 børn, men med 16 aktier til Heinrich Ernst som den ældste og 12 til hver af de andre. Aktierne var stemmesedler til den årlige generalforsamling, fideicommis'ets øverste myndighed. Fideicommiss'ets blev ledet af en administrator, som var ansvarlig overfor arvingerne ved generalforsamlingen, mens hans arbejde i det daglige blev overvåget af fondens to direktører, der valgtes på generalforsamlingen. Fra 1792 til 1832 var Ernst Philip Kirstein administrator. Han havde indledt sin karriere inden for fideicommiss'et som privatsekretær for Ernst Schimmelmann. Den ene af disse direktører var netop fra 1782 til 1831 Heinrich Ernst Schimmelmann, der havde overtaget sin fars arbejde som finansminister for den danske stat.

Fabrikkens ledelse

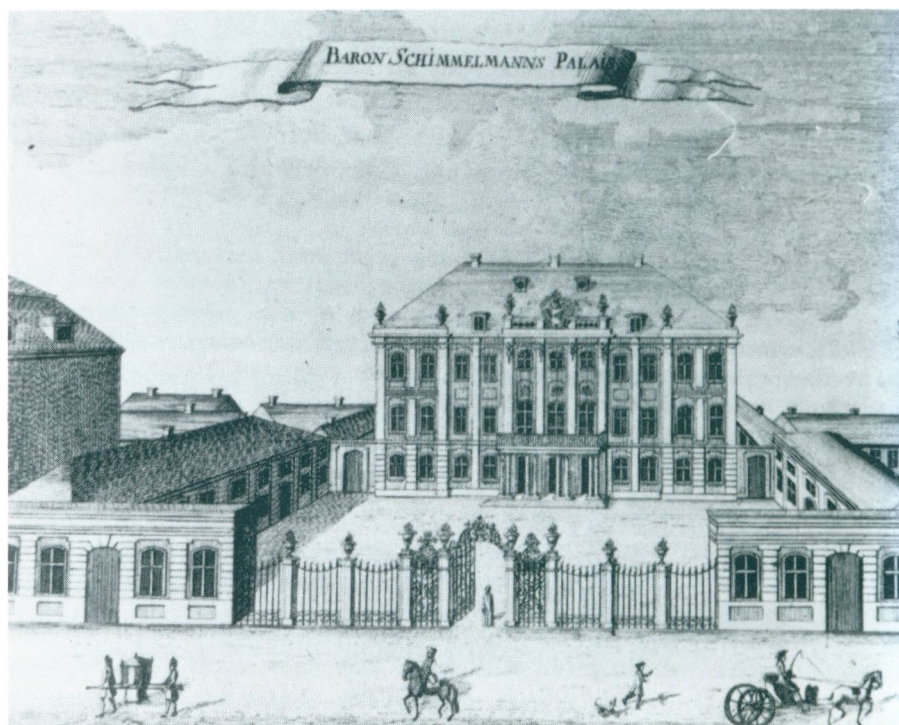
Hver af fideicommiss'ets virksomheder blev bestyret af en inspektør, og på geværfabrikken var det fra 1772 den ovenfor omtalte Peter Brodersen, der sad på denne vigtige post. Under ham finder vi fabrikkens værkmester, der tog sig

af den håndværksmæssige side af fabrikationen, en fuldmægtig, der tog sig af regnskaberne og fabrikkens pakhuse, en tømmermester, en murermester, en læge og endelig en skoleholder. Hellebækgård blev som omtalt drevet af en forpagter, der stod til ansvar overfor inspektøren. Alle fik de fast løn af fideicommiss'et og inspektøren fik endvidere 1½% af fabrikkens overskud.

Mestrene

Mestrenes svende

Svendene arbejdede direkte for mestrene og havde ikke meget med fabrikken at gøre. En mester måtte holde så mange svende, som han havde lyst til, og som han kunne sikre arbejde. Han var forpligtet til at sørge for deres kost og logi eller betale dem en sum, der kunne dække deres fornødenheder i den retning og lidt til.



Det Schimmelmannske palæ i Bredgade i København, hvor den ældste søn i familien altid skulle bo, og hvorfra det Schimmelmannske Fideicommiss blev styret. Det eksisterer stadig og er i dag Odd-Fellow Palæet.



Bøssemagergade 34–36 fotograferet fra stien ind til Proberhuset. Her boede to bøssemagermestre med deres familier og svende. Svendene har antageligt sovet bag skodderne på loftet. Foto: Louise Thomsen (1822–1906).

Selvstændig virksomhed

Mestrene var i virkeligheden selvstændige arbejdsgivere, der hver især sørgede for fremstillingen af en bestemt del af et gevær. De købte deres råmaterialer af fabrikken, der til gengæld købte deres færdige produkter. De boede i fabrikkens huse, men betalte ingen husleje. Det meste af værktøjet tilhørte fabrikken, og de måtte ikke arbejde for andre, så længe de boede der, men derudover var der ingen restriktioner for, hvordan eller hvor meget de bestilte. De skulle dog underrette fabrikkens inspektør eller hans stedfortræder, hvis de forlod fabrikken mere end en dag.

Prisfastsættelse

Fabrikken fastsatte priserne på både rå- og færdigvarer og havde dermed et vist hold på, hvor meget der blev fremstillet. Den kunne nemlig sørge for at holde betalingen for den del af et gevær, som en mester sammen med sine svende fremstillede, på et så lavt niveau, at mesteren ville være tvungen til at lave dele nok, hvis han ønskede at fortsætte på fabrikken. Satte man prisen ned på en enkelt del, skulle der laves flere af den for at kunne tjene det samme som før. Om ikke andet, ville mestrene blive tvunget til at holde lønnen til deres svende nede og arbejde hårdt for blot at overleve.

Gældsætning

Hvis en mester ikke ville finde sig i disse forhold, stod det ham frit for at forlade fabrikken, hvis han da ikke havde oparbejdet gæld til den. Var det tilfældet, kunne han ikke forlade Hellebæk, før gælden var betalt. Næsten alle mestre stod i større eller mindre gæld til fabrikken. De købte som sagt deres råmaterialer gennem fabrikken, men også livsfornødenheder kunne købes gennem denne, og det var meget nemt at få kredit.

Retten

Eventuelle retslige spørgsmål blev behandlet af Hellebæk Birks dommer. Fabrikken og hele dens område hørte ind under denne private retskreds, hvor dommeren blev udpeget og betalt af fabrikkens ejere. Det kunne derfor til tider være svært at rejse sag mod fabrikken for uretmæssig behandling.



Bøsemagergade omkring 1858 set fra mesterboligerne ned mod vandet. Det solide hus til venstre med kamplestensfundament og små vinduer er Stephan Hansen boremølle bygget ca. 1765. Til højre ses probermesterens bolig med to småskure ud mod vejen. Huset midt i billedet bag de to huse er en af de lange arbejderboliger. Hver skorsten er lig med en familie. Foto: Louise Thomsen (1822–1906).

Svendene

Frie fugle

I modsætning til mestrene var svendene anderledes frie fugle. De tilhørte et internationalt broderskab, hvis sprog var tysk, og som havde dets egne regler og love. Det var aldrig svært for en bøssehandlersvend at finde arbejde. De havde alle været på valsen og arbejdet sig frem i Europa, hvor de havde knyttet kontakter til geværfabrikker og private bøssehandlers. Man skulle derfor behandle dem anstændigt, hvis man ville være sikker på, at de også mødte på arbejdet næste morgen.

Carl Svendsens levned

En lille gruppe arbejdere faldt midt mellem svende og mestre. Det drejede sig om daglejerne eller arbejdsfolkene. De havde ikke nogen egentlig håndværksuddannelse, men gik til hånde i værkstederne. En af dem hed Carl Svendsen og hans historie fortæller flere ting om rekruttering af arbejdskraften i Hellebæk. Carl Svendsen blev født i 1767 i Småland i Sverige. Da han var 15 år gammel rejste han til Danmark, og tjente hos forskellige bønder i 5 år. Som 20-årig kom han i lære på Geværfabrikken hos mester Kurtzhals, hvor han blev i 3 år. Derefter stod han 3 år i lære hos Nicolai Holm – ligeledes på Geværfabrikken. Af en eller anden grund blev han – mod forventning – ikke gjort til svend nogen af stederne. Derefter arbejdede han som arbejdskarl hos Frederik Herfurth, hvor han dog fik svendeløn.

Carl Svendsen blev træt af fabrikken og tog i stedet arbejde hos en smed i Hornbæk. Mens han arbejdede i Hornbæk mødte han og giftede sig med Ellen Johansdatter, der imidlertid blev syg og døde efter kun et halvt års ægteskab uden at efterlade sig arvinger. Carl Svendsen blev også syg og rejste efter konens død hjem til sine forældre i Sverige, hvor han blev 1 års tid til han var rask. Han rejste tilbage til Danmark og Kronborg Geværfabrik. Først arbejdede han 7 år for bøssehandlers Johan Peter Kreilo og derefter knapt 8 år for bøssehandlers Magnus Grønbeck. Han havde, siden han kom tilbage til Kronborg Geværfabrik ca. 1790, boet i Hornbæk, i det hus, som han havde arvet efter sin kone. Han blev gift for anden gang i 1802 med »et svensk Fruentimmer«, men parret fik ingen børn¹⁰.

Carl Svendsen i retten

Grunden til at vi ved så meget om Carl Svendsen er, at han i 1806 blev fremstillet for retten i Hellebæk anklaget for at have stjålet en hel del messing og værktøj fra Magnus Grønbeck. Carl Svendsen indrømmede i retten at have taget en lille hængelås, mens resten skulle være det rene opstind. I forbindelse med retssagen kom hans historie frem. Det er interessant, at han kunne stå i lære i

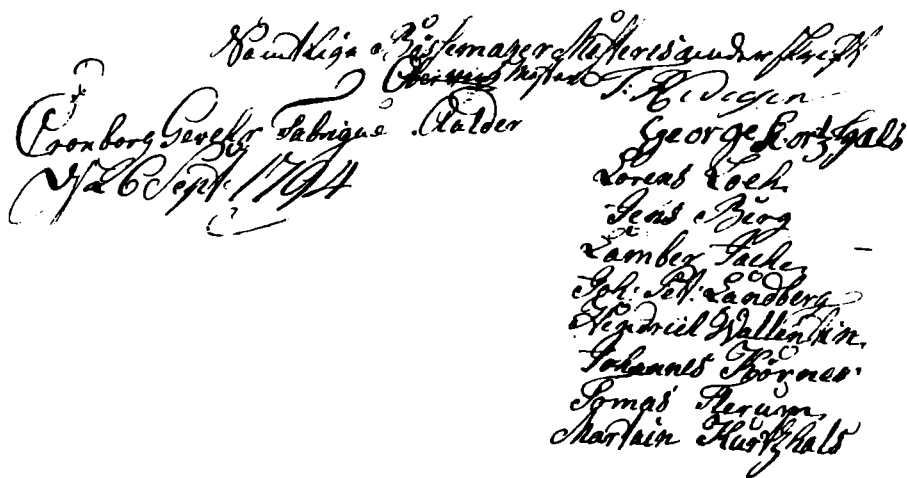
6 år uden at blive gjort til svend og endnu mere interessant, at han stadig kunne finde sig i at blive på fabrikken. Dem han havde været læredreng sammen med var for længst blevet svende, og nu skulle han tage mod ordre af dem!

Svenskerne

At han var svensker, er ikke så mærkeligt. Der sejlede en stadig trafik af småbåde frem og tilbage mellem Danmark og Sverige, der landede på begge sider af Helsingør. Bl.a. var Aalsgaard et hyppigt landingssted for svenske både, der medbragte kreaturer og andre handelsvarer bestemt for salg i Helsingør¹¹. Magnus Grønbeck, der anklagede Carl Svendsen for tyveri, var selv svensker og måtte sammen med alle andre svenskere i Danmark sværge den danske krone troskab efter krigsudbruddet i 1808 mellem Danmark og Sverige.

Dommen

Carl Svendsen blev idømt 4 måneders arbejde i Tugt- og Forbedringshus i København. Dommen var meget mild, eftersom han kunne være blevet idømt op til 2 år i forbedringshuset, men da der var tale om en førstegangsforsæelse, og da værdien af det stjålne kun var ca. 1 rigsdaler, lod man nåde gå for ret. I øvrigt skulle han betale alle sagens omkostninger, som beløb sig til mere end 6 gange så meget, som det han havde stjålet for!¹²



Handwritten signatures of bakers' guild masters on a document from 1794. The text is written in cursive and includes the date '1794' and the word 'Bakker'. The signatures are arranged in two columns, with the date and 'Bakker' on the left and the names on the right.

Handwritten signatures and text:

Handwritten text: 1794
Bakker

Signatures (from top to bottom):
Kam. Kgl. a. Bøsemagermestrene i Helsingør
George Kortzgeb
Korner Koch
Jens Bier
Lambert Falck
Joh. Pet. Sandberg
Nicolai Wallentin
Johannes Thorsen
Jens Thorsen
Martin Thorsen

Bøsemagermestrenes underskrifter på deres ultimatum til svendene om arbejdslønnen for en geværlås af model 1794.

Mestre og svende

Lønftaler mellem mestrene

De forskellige mestre indgik fælles aftaler om, hvor meget de ville betale deres svende for en enkelt del af et gevær for at forhindre, at de overbød hinanden for at få fat på de bedste svende. For eksempel besluttede låsemagerne i 1794, at de maksimalt ville betale en svend 4 mark og 8 skilling for en lås til det dengang nye gevær af model 1794. Som en slags kompensation besluttede mestrene, at hver svend kunne få 8 skilling om ugen, hvis de skulle blive syge. Mestrene forlangte, at samtlige svende skulle skrive under på, at de godkendte prisen¹³. Det svarer næsten til vore dages overenskomstforhandlinger, og det var netop, hvad der var tale om.

Det fagretslige system

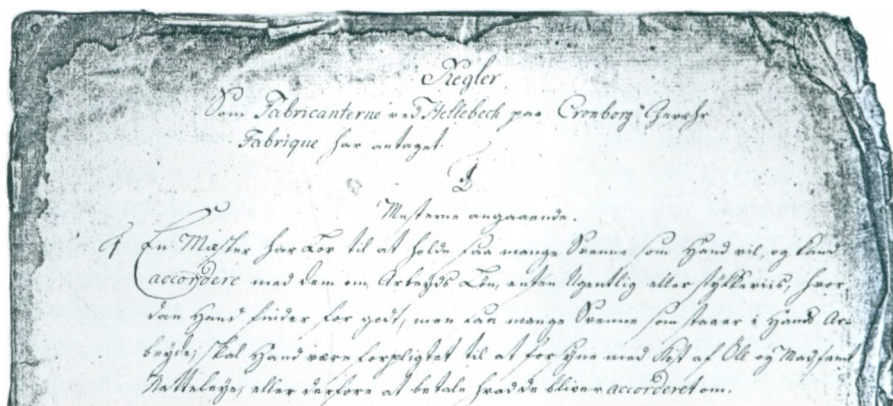
Forholdet mellem mestre og svende blev reguleret af, hvad man i dag ville kalde et fagretsligt system. Det stammede i sin grundopbygning i al fald tilbage til 1719, hvorfra de første regler er overleverede¹⁴. I stridsspørgsmål blev alle tvister afgjort af parternes faglige repræsentanter – oldermænd og oldgesellen, som de kaldtes. Som oftest bestod afgørelsen af bøder til enten mester- eller svendelaugets kasse, og størrelsen afhang af forseelsens karakter. Kunne konflikten ikke løses ad denne vej, skulle der en egentlig dømsforhandling til ved Hellebæk Birk, hvor den tabende part skulle betale alle sagens omkostninger.

Sikkerhed i ansættelsen

Allerede dengang var der tale om en vis sikkerhed i ansættelsen. En mester kunne eksempelvis ikke afskedige en svend uden lovlig grund og ikke uden en måneds varslet opsigelse. Gjorde han det alligevel, skulle han betale svenden hans tilgodehavende og 2 ugers løn, samt det samme beløb i bod til svendenes kasse. Inden han ansatte en svend, skulle han sikre sig, at svenden havde lærebrev og bevis for ordentligt levned. Det kunne være risikabelt at ansætte en svend. Mesteren hæftede nemlig personligt for alt, hvad en svend i hans brød købte på offentlig auktion. Med andre ord kunne en svend genere en mester på hans pengepung! Mesteren kunne så af rettens vej forsøge at få sine penge hjem, hvad der nemt kunne blive et besværligt problem.

Giftede svende

Svendenes livsform var oprindeligt ikke baseret på giftermål og børn: en svend blev først gift, når han blev mester et eller andet sted, men efterhånden begyndte det at knibe med denne mulighed. På Kronborg Geværfabrik var der kun behov for et vist antal mestre, og det samme gjorde sig gældende i resten



Første side af geværfabrikkens »faglige overenskomst« eller i datidens sprogbrug: »Regler som Fabricanterne ved Hellebeck paa Cronborg Gevæhr Fabrique har antaget« fra 1719. Kapitel 1 lyder: »En Mæster har lov til at holde saa mange Svenne som Hand vil og kand accordere med dem om Arbejds Løn, enten Ugentlig eller stykkevis, hvordan Hand finder for godt, men saa mange Svenne som staaer i Hands Arbyede skal Hand være forpligtet til at forsyne med Kost af Øll og Mad, samt Natteleye, eller derfor at betale hvad de bliver accorderet om«.

af Europa. Der var ganske simpelt ikke omsætning nok til, at alle svende kunne ernære sig som mestre. Mange blev derfor som Ole Ferneboe gift og fik børn. Dermed blev deres handlefrihed mindre, og de blev i højere grad end deres ugifte kollegaer »stavnsbundne«. Gifte svende kunne heller ikke være med i svendenes laug, der var deres faglige og sociale forening. På fabrikken havde de gifte svende deres egen forsamlingsstue, hvor deres laugsmøder foregik¹⁵.

Som regel havde gifte svende egen husførelse, mens de ugifte boede hos deres mestre. Ole Ferneboe var midt imellem, men kan næppe have været med i de ugifte svendes laug – han var jo én gang trådt udenfor!

Læredrengene

Man kunne blive læredreng i en meget ung alder. Fra folketællingen i 1801 er der flere eksempler på læredrengene i 10–11 års alderen. En mester skulle tage sig ordentligt af sine læredrengene. Han skulle efter endt prøvetid på tre måneder oprette en lærekontakt, og skete det ikke, skulle han betale en bøde til mesterlaugets kasse. Som regel var læretiden 5 år, og når det aftalte antal år var forløbne, skulle mesteren straks gøre læredrengen til svend og var derefter forpligtiget til at have ham i sit brød i mindst tre måneder. Gjorde han ikke det, skulle han betale den unge svend fire ugers svendeløn og betale det samme til kassen i bøde¹⁶. Fabrikken betalte mestrene 25 rigsdaler for hver læredreng, de gjorde til svend, så for mestrene var der ingen fidus i at undlade svendekåringen. Derfor kan det undre, at Carl Svendsen aldrig blev svend. Der må have været et eller andet galt med ham.

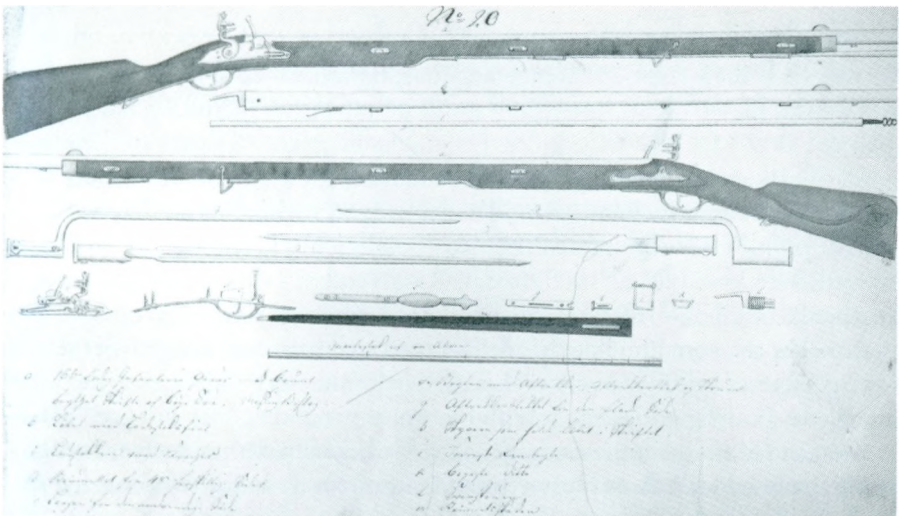
Nej til at undervise

Svende og læredrenge

Det var hovedsageligt svendene, der underviste læredrengene. I 1799 blev dette forhold udnyttet af svendene i deres lønkamp mod mestrene. Det var af stor betydning for den enkelte mester, at hans læredrenge blev uddannet så godt og så hurtigt som muligt, for derved kunne han have fornøjelse af deres arbejdskraft, allerede mens de var i lære og gik for kost og logi. Da man i 1797 for alvor begyndte at fremstille geværer efter den nye model af 1794, besluttede svendene sig for at lægge pres på mestrene ved ikke at ville undervise læredrengene, før mestrene gik med til at betale dem mere pr. færdig del af geværet.

Strejkebryderen

I 1799 brød en af svendene »strejken«. Han hed Noel Jaquet og arbejdede som svend for sin far, Lambert Jaquet – en af de indkaldte mestre fra Liege. De øvrige svende besluttede, at Noel og de andre svende, der arbejdede for Lambert Jaquet, skulle betale bod til svendenes kasse for at have overtrådt den mundtlige aftale. Noel skulle betale 3 mark 8 skilling, fordi han havde undervist en læredreng, mens de øvrige skulle betale 2 mark 8 skilling, fordi de ikke havde stoppet hans undervisning. Indtil pengene blev betalt, havde de andre svende ret til at kalde Noel og hans arbejdskammerater for skælmene og tyve. De måtte ikke deltage i svendelaugets forsamlinger og var faktisk dømt æreløse af deres kammerater.



Tegning af dansk infanterimusket af model 1794 fra probermester von Bergens »tegnbog«. Fremstillingen af dette gevær gav anledning til mange kontroverser mellem mestre og svende.

For Hellebæk Birketing

Lambert Jaquet og en del andre mestre indstævnedes svendene for Hellebæk Birketing og krævede, at de dels skulle idømmes bod, dels at deres aftale om ikke at undervise læredrengene skulle erklæres ulovlig. Retten gav mestrene medhold – bl.a. fordi ingen af de mange indstævnedes svende mødte op. De blev alle dømt til at betale 2 mark i bøde, og de blev påbudt at undervise læredrengene. Man kan tvivle på kvaliteten af deres undervisning efter denne affære!¹⁷

Tjenestepigerne

Pigerne

Endelig var der en tredje gruppe af ansatte på fabrikken. Det var tjenestepigerne, men dem var der ikke mange af i 1801. De fleste mesterkoner klarede at holde hus og hjem uden hjælp, men når svendeholdet blev stort, eller konen døde, kunne det blive nødvendigt med en husholderske eller en tjenestepige. De finere folk i byen, som inspektøren eller lægen, holdt naturligvis tjenestepiger, men blandt mestrene var det et særsyn. Der var ialt 15 tjenestepiger på fabrikken, hvoraf de 7 tjente hos byens »aristokrati«, og deres alder varierede fra 15–16 år og helt op til 57 år. Deres daglige arbejde har sikkert været hårdt med en lang arbejdsdag, men man kunne ikke byde dem hvad som helst, hvad følgende historie antyder.

Petronelles historie

Petronelle Friberg var tjenestepige hos Joseph Fleron – en af de indkaldte belgiere. Hun blev i 1806 uden videre smidt på porten af Fleron og hans kone, men det skulle de ikke have gjort. Petronelle klagede over sin tidligere husbond til birkedommeren, og Fleron blev stævnet for retten for at forklare forholdet. Ved rettens mellemkomst blev der indgået forlig. Fleron indrømmede at have jaget Petronelle fra hendes plads uden gyldig grund og gik med til at betale hende løn indtil næste flyttedag (1. november 1806) plus at give hende kostpenge indtil da – i alt 9 rigsdaler 5 mark. Endvidere skulle Fleron udlevere Petronelles tøj, som hun ikke havde fået med sig i første omgang. Tøjet skulle i øvrigt efterses i vidners overværelse, så man kunne være sikker på, at der intet manglede. Endelig erklærede Joseph Fleron, at han intet andet end godt havde at sige om sin tidligere tjenestepige, og dette bekræftede han med sin underskrift i politiprotokollen. Mesteren led et komplet nederlag over for den 16-årige pige!¹⁸

Tjenestepiger var altså ikke ganske retsløse. De kunne ikke uden videre jages fra deres plads, og de kunne klage over deres herskab til retten – og vinde sagen.



Sådan arbejdede de belgiske pibemagere på Kronborg Geværfabrik. De magtede at fremstille færdige geværløb ved hjælp af en ambolt og deres håndhamre. Tidligere var geværløbene blevet svejset sammen på Hammermøllen, men efter belgiernes ankomst i 1770-erne blev det muligt at fremstille piberne i små værksteder rundt om i byen. Der findes ingen dansk fremstilling af processen, men dette engelske kobberstik fra W. Greeners bog »Gunnery in 1858« kan ikke næppe være meget forskellig fra forholdene i Hellebæk.

Arbejdsforhold

Organisation af arbejdet og prøbering

I forbindelse med hver mesterbolig lå et stort værksted, og her blev geværdelene fremstillet. Hver mester havde specialiseret sig i én enkelt del. Én lavede låse, en anden lavede beslag o.s.v. De færdige geværdele blev samlet i et specielt værksted, hvor fabrikkens kontrollører undersøgte geværet nøje, før det gik videre til den kongeligt udnævnte probermester, hvis job det var at undersøge hvert enkelt gevær og sikre, at kun førsteklases våben blev købt af staten. Den enkelte mester satte sit mærke på den del, han og hans svende havde fremstillet, og således kunne man nemt sende eventuelle fejlagtige dele tilbage til rette vedkommende. Han fik så ingen penge for den del, før fejlen var rettet.

Løbene

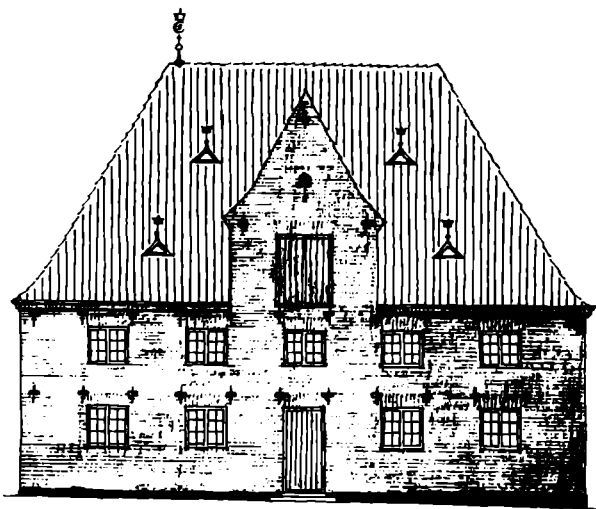
Geværløbene blev oprindeligt fremstillet i Hammermøllen. De blev smedet og svejset sammen under de store vandhamre, hvorefter de blev leveret til boremesteren, der borede dem glatte indeni. Næste trin var slibningen af pibens ydre, der blev foretaget af slibemesteren, hvorefter løbsberederen satte sigtekorn og svansskruer på. De belgiske bøsseværkmestere bragte kunsten at

smede solide piber i hånden med sig til Danmark. De kunne sammen med et par svende udføre samme arbejde, som man tidligere havde været nødt til at lave i Hammermøllen. Dermed kunne man fremstille mange flere bøssepiber end tidligere – blot ved at indrette et par værksteder med esser og ambolte. Den alvorligste flaskehals i produktionen af geværer var smedningen af piben. Jo flere piber, der kunne smedes, jo flere geværer kunne man fremstille. Låsene og geværets øvrige dele blev som nævnt fremstillet i de små værksteder rundt om i byen. Nu kunne piberne fremstilles samme sted.

Levevilkår

Haver og svin

Til næsten hvert eneste hus i Hellebæk hørte en lille have, hvor familien kunne hente grøntsager, og hvor man kunne holde høns. De fleste holdt også svin, der hovedsageligt blev fodret med køkkenaffald og lignende, når de ikke gik i indhegningen. Hver mester måtte holde to svin, og hver gift svend ét. Svinene var imidlertid et problem. De måtte gå frit omkring i et stort indhegnet område, der blev kaldt Kohaven, men slap ofte ud, og i 1817 blev det inspektøren for meget. Han lod en advarsel oplæse i Hellebæk Birketing: hvis noget svin blev fundet uden for det indhegnede område, ville det blive skudt, og kødet ville blive fordelt blandt fabrikkens pensionister! Advarslen har antageligt hjulpet på hegnets vedligeholdelse, for man hører ikke mere til problemet!¹⁹.



Fabrikkens pakhus var den gamle »Kongens Mølle« fra 1576. Herfra kunne befolkningen i Hellebæk købe alle deres daglige fornødenheder. Rekonstruktionstegning af møllens oprindelige udseende af Otto Vallentiner. Møllen eksisterer for så vidt endnu. Den udgør midterdelen af Klædefabrikkens lager nede ved stranden.

Pakhuset

Fabrikkens pakhus var indrettet i det ældste hus i Hellebæk – Kongens Mølle fra 1576. Her kunne man købe næsten alt til livets opretholdelse. Mange af varerne kom fra ejernes godser og plantager. Det drejede sig for eksempel om flæsk, ost, smør, saltet kød og fisk, tællelys, klæde, med mere fra godserne i Jylland og fra selve Hellebækgård. Fra plantagerne i Vestindien kom diverse kolonialvarer som kaffe, rom, sukker og tobak. Øl og brændevin blev fremstillet i store mængder på bryggeriet og brænderiet på Hellebækgård, og sammesteds fra kom også det meste af det brødkorn, der var brug for. Hvad der måtte mangle af varer, blev skaffet hjem en gros gennem handelsforbindelser i hele Europa og det fjerne Østen. Pakhuset blev ledet af en pakhusforvalter, der havde et par betjente under sig.

Kredit og priser

Det gode ved pakhuset var, at man kunne få udstrakt kredit. Det indkøbte blev skrevet ind i store protokoller, hvor man på den ene side kan se, hvad den enkelte mester fik udleveret, og på den anden hvad han afleverede af færdigvarer til fabrikken. Dette regnskab skulle gerne gå op hvert år, men gjorde det sjældent. Gælden oversteg som regel indtægterne hos de fleste mestre. Denne forretning blev senere bestyret af en Carl Schultz – vistnok noget familie til inspektør Schultz. Han havde sine problemer med at få arbejderne til at forstå, at de varer og de priser han forlangte, ikke blev fastsat af ham selv. På Hellebæk Birketing fik han følgende oplæsning i 1826:

»Undertegnede erklærer og bevidner hermed, at de Varer, som findes i min Boutik og under min Forvaring ere de høigrevelige Schimmelmansske Fidei Commis Arvinger tilhørende. Og som følge heraf alle de Penge som indkommer for disse Varer, som for hvad jeg har udestaaende hos fabrikanterne og Andre, tilhører de høie Arvinger«²⁰.

Brødet

Fra pakhuset solgte man ikke mel, men brødkorn. Det kunne man få malet ved at betale »malepenge« til fabrikken, der drev en lille melmølle. Ønskede man ikke selv at bage brød, kunne man overlade det til bagermester Stubbe, der sørgede for bagningen mod betaling af »bagepenge«.

Handelsfrihed

Det kan ikke påvises med sikkerhed, om arbejderne var tvungne til at handle i pakhuset i Hellebæk i hele fabrikens levetid. I 1768 var det i al fald sådan, for da bad fabrikens mestre om tilladelse til at handle, hvor de ville. Nærmeste mulighed var naturligvis Helsingør, og man kan godt forstå, at fabrikens ejere ikke ønskede noget sådant. Dels ville en del af arbejdstiden gå med at få

købt de daglige fornødenheder, og dels ville ejerne gå glip af en ekstra indtægt. Fortjenesten ville sikkert også blive mindre for dem, hvis de fik konkurrence!²¹

Tyverier og retssager

Pakhuset gav anledning til mange retssager. Det var ikke altid parterne var enige om vægt eller pris. Brokkede man sig for meget, som for eksempel Ole Ferneboe gjorde i 1800, kunne det ende med en retssag. Han havde kaldt pakhusbetjenten for svindler og tyveknægt, fordi han syntes priserne var for høje. Det måtte han undskyldte i retten, men da han var en fattig svend, slap han uden at betale bøde²².

Læredrengene havde det ikke for godt. Nogle af dem stjal mad fra pakhuset, når de kunne komme afsted med det. Oftest stjal de sig til at skære et stykke flæsk af de flæskesider, der hang ned fra loftet. Blev det opdaget, endte det tit med en retssag, hvor deres mester måtte betale for dem. Drengene stjal ikke af lyst, men fordi de var sultne! I en enkelt sag fra 1800 blev hele 4 læredreng på en gang dømt for småtyverier!²³

Gæld

De fleste mestre kørte med konstant underskud – visse ældre mestres gæld strakte sig i 1801 helt tilbage til 1769, hvor Schimmelmänn ikke blot overtog fabrikken, men også den gæld, som de daværende mestre havde oparbejdet. Det drejede sig dengang om ikke mindre end 31.978 rigsdaler! Tallet sættes i perspektiv af, at Carl Schimmelmänn købte hele fabrikken for 70.000 rigsdaler. Mestreene bad kort før Schimmelmänn's overtagelse om eftergivelse af deres gæld. De mente ikke, at de nogensinde ville være i stand til at betale gælden »om det så gjaldt deres liv«. Der kunne naturligvis ikke være tale om at eftergive mestreene deres gæld. De måtte pænt betale af på den, og det måtte deres arvinger også, for når en mester døde, forsvandt hans gæld nemlig ikke. Den blev overtaget af arvingerne, hvis de vedstod arv og gæld!²⁴

Sociale forhold

På Kronborg Geværfabrik eksisterede der en slags socialt sikkerhedsnet. Der var gratis lægehjælp, der blev ydet arbejdsløshedsunderstøttelse i et vist omfang, man kunne få pension, når man ikke længere kunne arbejde, og endelig blev der ydet hjælp til begravelse.



Bøssemagerens lade eller pengekasse fra midten af 1700-tallet. I lade opbevarede ud over laugets rede penge også laugsprotokollerne. Den spillede en vigtig rolle i laugsforsamlingerne. Når lade blev åbnet med de to nøgler, var laugsforsamlingen i gang og alle skulle opføre sig ordentligt og ingen måtte bande, drikke eller spille kort. Først når lade atter var lukket, kunne den lystigere del af laugsforsamlingen tage sin begyndelse. Lade er af egetræ med malmbeslag og låget er bøssemagerens symbol, de to korslagte pistoler, indlagt i sort træ. Foto: Dansk Folkemuseum.

Sygdom

Hvis man blev syg, kunne man få gratis besøg af fabrikkens læge. Medicinen skulle man imidlertid selv betale, og det kunne hurtigt blive meget dyrt. En af lægens vigtigste indtægtskilder var nemlig salg af medicin! Svendene betalte til en fælles sygekasse. En gang om måneden betalte de et fast beløb til svendelaugets lade (kasse). I 1790 var det 1 skilling pr. uge. Pengene gik dels til at betale en kone til at tage sig af den syge på deres sygestue, dels til at betale lidt for tabt arbejdsfortjeneste. I svendelaugets vedtægter står:

»Naar en syg af Os kommer i Sygestuen og hans Sygdom er saaledes af beskaffenhed, at Dogtoren ordinerer at han skal leve efter Medicomenterne saa nyder han naar Aate Dage er forbi 3 Skilling om Ugen til Skienks af Lade uden at betale igen«²⁵.

Mestrene har tilsyneladende ikke haft et tilsvarende system, men de har antagelig kunnet få noget fra deres laugs kasse i forbindelse med sygdom. Fabrikens inspektør skulle have besked om en mesters sygdom, men han blandede sig ikke i forholdet. Døde en mester, drev hans kone ofte værkstedet videre med den ældste svend – mestersvenden, som den tekniske hovedkraft.

Pensioner

Gamle mestre og svende, der ikke længere kunne arbejde, fik ofte pension af fabrikken. Pensionen blev også udstrakt til at gælde for en mesterenke, men pension var bestemt ikke noget man fik uden videre. Man skulle søge om den gennem inspektøren, der sendte sagen videre til fideicommiss'ets højeste besluttende myndighed – den årlige generalforsamling. Det var en personlig nådesgave fra ejerne til arbejderne. De bedst stillede var mestrene. En gammel mester kunne næsten som en regel regne med at modtage en større eller mindre pension fra fabrikken.

Fattighjælp

Hvis man af en eller anden grund ikke modtog pension fra fabrikken, kunne man blive hjulpet af fattigvæsenet. Et sådant havde eksisteret for hele Danmark ifølge en lov fra 1708, men havde hovedsageligt været baseret på frivillige bidrag. I 1803 blev fattigvæsenet reorganiseret, og der blev opkrævet fattigskat hos alle og udpeget en fattigvæsenkommission i alle danske sogne med præsten som formand. Hvert år blev der i sognet lavet et overslag over behovet for fattighjælp, og skattens størrelse blev bestemt herefter. Det var derfor ikke meget, man kunne regne med at få i understøttelse. De mere heldigt stillede administrerede deres egne skattepenge, og ingen var interesserede i at betale mere end højst nødvendigt i skat!

Fattighjælpen blev i princippet udbetalt på tre måder. Man kunne »gå på omgang«, det vil sige få sin mad hos de forskellige bedrestillede i sognet efter tur og orden; man kunne få hjælpen i form af naturalier, man selv skulle til-



Schimmelmanns kridtpibe fra Hellebæk-Aalsgaard Egnshistoriske Samling. Piben har B.S. under en friherrekronen for Baroniet Schimmelmann og kan på grund af kronen dateres til mellem 1762 og 1779. Heinrich Carl von Schimmelmann blev friherre i 1762 og har benyttet friherrekronen indtil 1779, hvor han blev lensgreve. Foto: Svend Engelbrechtsen.

berede; eller man kunne få såvel naturalier som et beskedent pengebeløb. Det blev fra fattigkommissionens side tilstræbt at finde et eller andet arbejde til de fattige/pensionisterne, som de kunne klare, for at undgå at fattighjælpen gav anledning til lediggang og nasseri.

Ventepenge

Fabrikken udbetalte under bestemte omstændigheder »ventepenge« til mestrene. Når en mester af en eller anden grund ikke kunne komme til at udføre sit arbejde, og skylden enten lå hos fabrikken eller var naturbetinget (mangel på vand o.s.v.), blev pengene udbetalt. Beløbets størrelse stod i forhold til antallet af den enkelte mesters svendehold, men de nærmere omstændigheder kendes ikke.

Død og begravelse

Når en mester eller svend døde, hjalp de andre med til at få vedkommende i jorden på ordentlig vis. Dog måtte der ikke anvendes utilbørlig pragt ved for eksempel en forgældet mesters eller svends begravelse. En gældbunden mester måtte heller ikke anvende for meget på sin hustrus eller sine børns begravelse og skulle altid tale med fabrikkens inspektør om de nærmere omstændigheder²⁶.

Leverancerne

Købekontraktens bestemmelser

Indholdet af den købekontrakt, som skatmesteren i 1769 havde indgået med staten, sikrede dels inspektøren og dermed arvingerne et nydeligt udbytte af fabrikken. Staten var nemlig forpligtiget til at bestille geværer for et fast beløb, og hvis den undlod det, skulle der betales erstatning til fabrikken på ikke mindre end 75% af den årlige bestillings værdi! Den årlige leverance skulle være på mindst 3.000 stk. nye og 1.000 reparerede geværer. Fabrikkens eneste forpligtelse var at sørge for, at den årlige bestilling kunne fremstilles på den²⁷. Foruden den faste årlige leverance til den danske stat tjente fabrikken penge på at fremstille geværer til de danske handelskompagnier, private købmænd m.v.

»Negergevæerne«

Carl Schimmelman, der selv var storaktionær i det Guineiske Handelskompagni, fik i 1777 sikret geværfabrikken en særdeles god kontrakt med handelskompagniet. Det drejede sig om de såkaldte handelsgeværer til brug ved indkøb af slaver på Guldkysten i det nuværende Guinea. De var en hel del billigere at lave, da man ikke så nøje på kvaliteten. Fabrikken skulle indtil



To kvindelige gardister fra Kongen af Dahomeys livgarde. Det gevær, den ene står med, kan vel være et »negergevær« fra Hellebæk. En slave blev i 1787 betalt med: 5 geværer, 80 pund krudt, 2 stænger jern, 1 anker brændevin, 4 dusin små knive, 24 alen blomstret tøj og øvrige varer – ialt 160 rigsdaler. Foto: Svend Engelbrechtsen.

1783 fremstille så mange af denne slags geværer, som det kunne lade sig gøre, men fra 1783 og frem skulle der årligt leveres 6.000 stk., og dette skulle man fortsætte med »saa længe Geværer til Kysten (Guldkysten) undsendes eller Fabrikken formedelst Krig eller andre Omstændigheder skulle søge sig paa nogen Tiid for Leverantsen befriet«. Fabrikken havde ikke én eneste reel forpligtelse ifølge denne kontrakt. Man kunne altid sige, at der ikke havde været vand nok til møllerne, komme med en eller anden undskyldning, hvis det ikke skulle lykkes at producere nok geværer!²⁸

1/3 til eksport

Nok var geværerne til slavehandelen ikke de bedste geværer fra Hellebæk, men de udgjorde alligevel en betragtelig del af fabrikkens omsætning. I perio-

den 1788–1792 foreligger der tal for eksportens andel af den totale omsætning. Der blev eksporteret for 75.317 rigsdaler og den totale omsætning var 281.586 rigsdaler. Det vil sige, at eksporten udgjorde noget over en trediedel af omsætningen, og hovedparten af dette beløb fremkom ved salg af handelsgeværer til det Guineiske Handelskompagni²⁹.

Importen

Fabrikken importerede de fleste af de råvarer, der blev benyttet til geværfabrikationen. Jernet til geværløbene kom fra England og Sverige, hvorfra man havde fået lov til at importere det uden at betale told. Tidligere var jernet kommet fra de norske jernværker, men det havde vist sig, at det norske jern ikke var særligt velegnet. Fjederstålet kom fra Tyskland, hvorfra man også hentede saksiske slibestene. Til de finere geværskæfter anvendte man valnøddetræ fra Frankrig, mens militærgeværerne havde skæfte af enten birketræ fra Sverige eller indenlandsk bøgetræ.

Det drejede sig om ganske store mængder råvarer, der blev importeret til fabrikkens brug. Fra 1765 findes der en opgørelse over forbruget af de forskellige metaller. Dengang drejede det sig om ca:

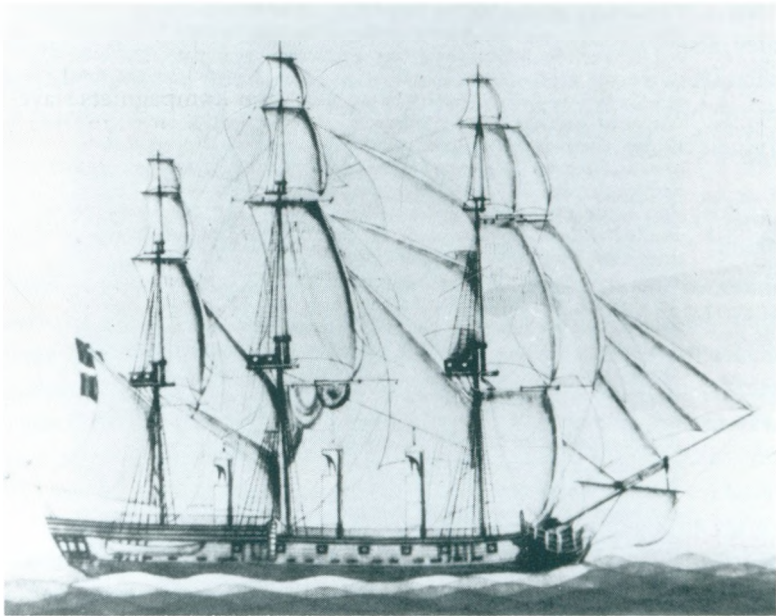
- 60.000 pund løbsmedejern
- 18.000 pund låsejern
- 2.000 pund bajonetstål
- 9.600 pund bajonetjern
- 5.000 pund fjederstål til ladestokke
- 2.000 pund jern til ladestokke
- 2.400 pund stål til låse
- 3.700 pund loddemessing
- 6.000 pund støbemessing

Dette var behovet alene til geværer. Til pistoler og karabiner skulle der bruges yderligere 64.000 pund jern og stål. I 1765 blev der kun produceret halvt så mange våben som omkring år 1800, hvor behovet for råvarer altså har været mindst dobbelt så stort.

Trekantsruten

Fideicommissariske sammenhæng

Geværfabrikken var tæt forbundet med fideicommiss'ets øvrige dele og til dels også med arvingernes private godser. På godserne blev der produceret fødevarer, og navnlig fra Lindencborg blev disse sendt til geværfabrikken. På familiens egne skibe blev varerne fragtet fra Hals i Limfjorden direkte til Hellebæk, hvor arbejderne kunne købe dem fra fabrikkens pakhús. På Hellebækgård



Slaveskibet Fredensborg bygget 1766. De tre »rør« der står på dækket er vindsejl, der skulle bringe luft ned til de tæt sammenpakkede slaver i lasten. Skibe som dette bragte titusindvis af slaver til de vestindiske sukkerrørsmarker og bidrog til bl.a. den Schimmelmansske families høje levestandard.

blev der både brygget øl og brændt brændevin – dels til fabrikkens eget brug, men også til brug for godserne i Holsten og Jylland. Den vigtigste forbindelse var imidlertid forbindelsen mellem virksomhederne i Danmark og plantagerne i Vestindien via Guldkysten i Afrika!

Handelsvarer og -veje

På geværfabrikken blev der fremstillet »negergeværer« eller handelsgeværer i stort tal, og på sukkerraffinaderiet i København blev der produceret rom i spandavis. Sammen med klæde fremstillet på Ahrensburg indgik disse varer i den såkaldte trekantsrute. Geværer, rom og klæde blev sendt til Afrika, hvor de blev byttet med slaver. Slaverne blev sejlet til De Vestindiske Øer og solgt for rå sukker. Undervejs lå de i lænker fremstillet i smedierne i Hellebæk. Til det hårde arbejde på plantagerne i Vestindien benyttede slaverne hovedsagelig hakker og sukkerrørsknive, der ligeledes blev fremstillet i Hellebæk. Sukkeret og andre kolonivarer blev fragtet til raffinaderiet i København. Hermed var ringen sluttet. En del af kolonivarerne som kaffe, sukker, kandis og krydderier blev sendt til godserne og Hellebæk.

Kontrol med Trekantsruten

Familien var storaktionærer i det Guineiske Handelskompagni, der sad på hovedparten af den danske slavehandel, og mange af kompagniets slaveskibe blev opkaldt efter dens medlemmer. Fideicommiss'et kontrollerede således trekantshandelen i alle led og besad samtidig nogle vigtige privilegier. Det Schimmelmanske sukkerraffinaderi havde eneret på at sælge sukker i Norge, og den Schimmelmanske geværfabrik havde eneret på at fremstille geværer til den danske stat³⁰.

Alle muligheder var tilstede for at tjene penge på Trekantsruten – mange penge! Privilegierne betød endnu flere penge. Trekantsruten var en regulær



Tegning til uniform for landeværnssoldat godkendt af Christian d. VII i 1801. Landeværnets mandskab bestod af bønder, der allerede havde sprunget soldat, og som nu skulle stille hver søndag til økcersis. Landeværnssoldater fra Nordre Sjællandske Regiment havde en overgang til opgave at beskytte geværfabrikken mod engelsk overfald. Foto: Rigsarkivet.

pengemaskine, så længe skibene frit kunne sejle mellem dens yderpunkter, og så længe den danske stat tillod handel med neger-slaver. Da staten forbød slave-handelen, og en verdenskrig forhindrede den frie sejlads, var det slut med ind-tjeningen.

Fabrikken og krigen 1801

Forsvaret af Hellebæk 1801

Den første konkrete advarsel om den kommende krig fik beboerne i Hellebæk den 29. marts 1801, da 1. bataljon af Nordre Sjællandske Landeværnsregiment med 2 kanoner marcherede til byen for at forsvare fabrikken mod en eventuel engelsk landgang. Det kunne altså blive alvor med den flåde, der samme dag havde ankret op ud for byen. Fabrikkens inspektør havde gentagne gange gennem Heinrich Ernst Schimmelmann givet kongen besked om fabrikkens ud-satte placering i forbindelse med en mulig krig. Der var umiddelbart forinden blevet lavet en officiel undersøgelse, der viste, at store dele af fabrikken kunne skydes sønder og sammen af en fjendtlig flåde. Det skulle de to landeværns-kanoner nu forhindre. Landeværnsmændene blev indkvarteret rundt om i arbejderhjemmene, og man ventede spændt på, hvad der kunne ske.

Fabrikkens forråd af hel- og halvfærdige geværer blev sendt i sikkerhed på Kronborg Fæstning, og man forberedte sig så godt, som det nu lod sig gøre. Der blev lavet planer for to skanser, én på hver side af Bøsemagergade, med hver to kanoner, men inden der blev foretaget et spadestik, var slaget på Københavns Rehd udkæmpet, og den fredsaftale, der kom i stand efter slaget, stoppede alle yderligere forsvarsforanstaltninger³¹.

Leverancer 1801–1802

Arbejdet gik sin vante gang efter slaget på Rheden, selv om tempoet blev skruet noget op. Fabrikken fik en stor ordre på geværer til det nydannede landeværn. 10.000 stk., der skulle leveres så hurtigt som overhovedet muligt. De blev hovedsageligt fremstillet af ældre piber, som blev forsynet med nye låse og skæfter. Samtlige landeværnsgeværer blev leveret inden udgangen af 1802. I samme periode blev der fremstillet 10.417 nye geværer efter modellen af 1794 – altså lidt over 10.000 geværer pr. år. Det opskruede tempo betød selvfølgelig bedre indtjeningsmuligheder for fabrikkens mestre og svende, da der ikke kunne være tale om døde perioder, hvor de ikke kunne arbejde for fuld kraft³².

Bestilling 1803

I 1803 kom en ny hærordning, der betød en betydelig udvidelse af den danske hær. I Europa rasede Napoleonskrigene, og det blev nødvendigt for Danmark at opruste for ikke at blive løbet overende eller blive tvunget til at vælge side



Tegning af fabrikkens mestertavle fra 1774. Tavlen lukkes op ved hjælp af et skydelåg. Under låget var der placeret en liste over alle bøsse- og geværmestrene på fabrikken med den ældste øverst og den yngste nederst. Når en svend kom til fabrikken, blev han sendt fra den ene mester til den anden for at søge arbejde efter rækkefølgen i listen. Tegning fra Lauridts Pedersens »Håndværksskik i Helsingørske Lav«.

for den ene eller den anden part. For fabrikken kom den nye ordning til at betyde, at staten i en periode på 15 år ikke ville afgive årlige bestillinger på geværer som sædvanligt, men i stedet gav den én stor ordre, der skulle afvikles i løbet af 15 år og i det tempo, der passede fabrikken bedst. Nu kunne man for alvor begynde at spekulere på at udvide og forbedre værkstederne og møllerne i Hellebæk. Bestillingen omfattede:

»27.000 Infanterie-Geværer efter Prøven 1794, 5.500 Stk. Bøsser eller Rifler, 3.200 Stk. lange Karabiner med Bajonetter, 5.400 Stk. korte Karabiner, hvoraf de 400 skal være riflede og 9.000 Par Pistoler«³³.

Udvidelse

Den store ordre gav fabrikken mulighed for at udvide produktionsapparatet. Den kendte maskinkonstruktør Nordberg blev sat i gang med at udarbejde forslag til bedre udnyttelse af vandkraften. Han foreslog flere forbedringer, der blev godkendt af fabrikkens ejere på den årlige generalforsamling i 1804.

Ombygninger

Nede ved Kongens Mølle ved Strandvejen blev to løbsboremøller bygget sammen, således at de blev drevet af det samme vandhjul. Derved sparede man vand, der kunne udnyttes til andre formål. Bl.a. til et bajonetslibeværksted, hvor man også kunne polere metaldelene på vanddrevne polerskiver. Nordberg arbejdede også med planer om at fremstille en geværdrejebænk, hvor flere af låsedelene kunne fremstilles, men maskinen kom aldrig ud over forsøgsstadiet.

Nye produkter

Allerede i 1803 begyndte overvejelserne om at drive anden fabriksvirksomhed i Hellebæk sideløbende med geværfremstillingen. Ernst Schimmelmann var medlem af en kommission, der i 1803 barslede med et program for støtte til den danske klædeindustri, og her blandede han private og offentlige interesser sammen.

Bomuldsspinderiet

Kommissionen fastsatte betingelserne for omfattende støtte til indkøb af maskiner på favorable vilkår. Man skulle kun betale halvdelen af omkostningerne selv og ikke engang på én gang. Hele beløbet blev nemlig i første omgang betalt af staten, og den halvdel, som fabrikanten selv skulle betale, blev forrentet med 4% og skulle afdrages med 4% årligt. Oven i disse fordelagtige vilkår kom en beskyttelse i form af høj told på udenlandsk klæde. Ernst Schimmelmann benyttede sig som en af de første af tilbudet og fik C. J. Nordberg til at levere maskiner til et bomuldsspinderi, der i 1805 stod færdigt i Hellebæk. Nordberg arbejdede som nævnt samtidigt med forbedring af geværfabrikken møller i perioden fra 1803 til 1806 og var nærmest fastansat møllespecialist i Hellebæk. I bomuldsspinderiet stod de nyeste og bedste maskiner, man kunne opdrive i Danmark i 1804. Det drejede sig om 1 kartemaskine, 1 spindemaskine, 1 forspindemaskine, 1 haspemaskine og 1 slubbemaskine. Prisen var 4.172 rigsdaler, hvad der dengang var en betragtelig sum. Den senere inspektør på geværfabrikken, Schultz, blev ansat som »mekanikus« til at drive spinderiet. Han havde lært kunsten i Tyskland³⁴.



Ditlev Christian Frederik Schultz og hans hustru Sophie født Rancy. Schultz var inspektør på geværfabrikken fra ca. 1804 til ca. 1830. Han var en dygtig »mekanikus« og bidrog i høj grad til at holde fabrikken i gang under de vanskelige forhold under og efter englandskrigen. Hans hustru tilhørte en af de belgiske bøsse­magerfamilier. Foto af Per Malmbergs artikel »Belgierne i Hellebæk«. Fra Frederiksborg Amt 1972.

Arbejdsuro i 1804

Utilfredshed

Både mestre og svende var utilfredse i 1804. Problemet var, dels de priser fabrikken ville give for de færdige produkter, dels den streng­hed, der blev lagt for dagen fra probermesterens side. Dertil kom, at mestrene var utilfredse med svendenes opførsel, mens svendene mente, at mestrene behandlede dem dårligt. Utilfredsheden var størst mestre og svende imellem, og begge parter søgte at få inspektøren til at mægle.

Mæglingsforsøg

Inspektøren forsøgte at forhandle sig til rette om prisen med mestrene, men uden resultat. Fabrikken ville under ingen omstændigheder gå med til mere end 15 mark pr. lås, men man ville da gerne forsøge at tale med probermesteren om, hvorvidt eftersynet af geværerne ikke kunne ske noget mere lempeligt.

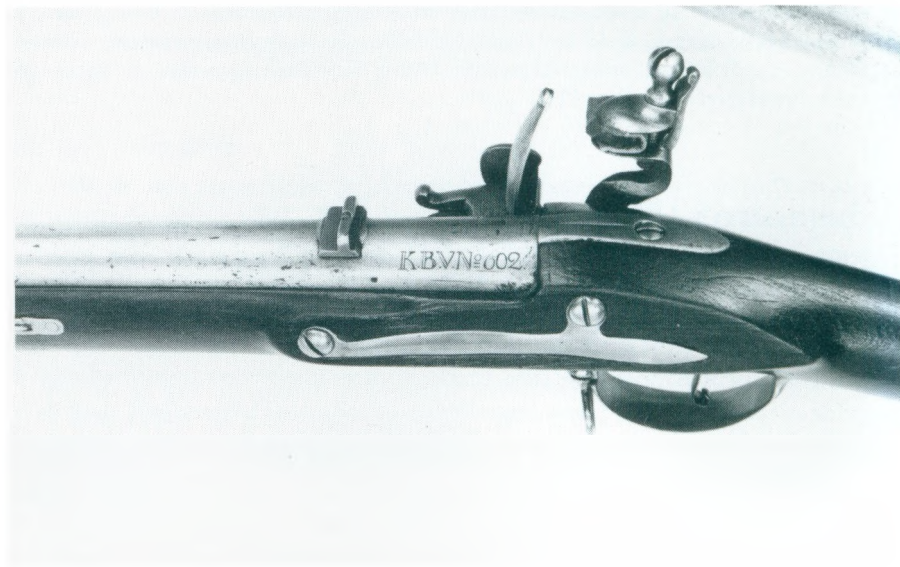
Inspektør Schultz ville gerne på mestrenes vegne forsøge at tale svendene til rette, men han kunne ikke love noget.

Svendene sendte imidlertid også en deputation til inspektøren og klagede over mestrene og over den dårlige betaling, men Schultz kunne heller ikke love dem noget. Han måtte først indhente retningslinier fra fideicommiss'et. Tilsyneladende blev problemet løst uden den helt store konflikt. Mestre og svende har formentlig fået mere for deres arbejde, og den strejke, som svendene havde truet med, blev afblæst³⁵.

Krigen 1807–14

Strandvagten

I begyndelsen af august 1807 ankrede der atter en engelsk flåde op ved Hammermøllen på vej til København. Geværfabrikken havde endnu ikke fået noget batteri, der kunne forsvare den mod beskydning fra Sundet. Fabrikkens eneste beskyttelse bestod af 20 dragoner, der var indkvarteret rundt om hos bøsseagerne. Dragonerne ville ikke engang være i stand til at forhindre en fjendtlig landgang. Fabrikkens inspektør, Schultz, havde flere gange skrevet om dette problem. Bl.a. oplyste han, at bogholderen, forvalteren, hans bror og



Gevær model 1783 for Københavns Borgervæbning fremstillet på geværfabrikken. Ud over geværer til staten og handelskompagnerne fremstillede fabrikken også våben til landets borgervæbninger i stort tal. Dette gevær udgjorde sammen med »negergeværer« en del af borgervæbningsens bevæbning i 1807, da englænderne belejrede København. Foto: Tøjhusmuseet.

han selv var parate til at forsvare fabrikken mod et eventuelt natligt angreb. De patruljerede bevæbnede langs kysten, og selv den gamle inspektør Brodersen sov med en ladt riffel ved sin seng – parat til at forsvare Hellebækgård!

Omringning af København

Englænderne gik ikke i land ved Geværfabrikken. Flåden sejlede fredeligt ned i Sundet forbi Kronborgs kanoner, der salutede, med kurs mod København. Den engelske gesandt forelagde kongen det engelske krav: Den danske flåde udleveret som garanti for, at Danmark ikke ville hjælpe Napoleon i hans kamp mod England. Det danske svar var et klart nej, og resultatet udeblev ikke: Englænderne landsatte 30.000 soldater ved Vedbæk under kommando af general Wesley – den senere hertug af Wellington. Hovedparten af den danske hær stod i Holsten for at forsvare grænsen mod et eventuelt fransk angreb, som kronprins Frederik regnede for den største trussel, og englænderne havde derfor let spil. København blev omringet, og en belejring indledt.

Geværene på Sukkerhuset

Københavns forsvar bestod af ganske få regulære tropper, et par regiment af Landeværnet og byens borgervæbning. Specielt borgervæbningen var dårligt bevæbnet. Mange af dens geværer stammede fra midten af 1700-tallet og var absolut uegnede til skydning. På det Schimmelmansske sukkerraffinaderi på Christianshavn blev der imidlertid opbevaret et stort antal »negergeværer«, og de blev udleveret til byens borgervæbning. Kvaliteten var måske ikke den bedste, men i en snæver vending kunne de gå an.

Københavns bombardement

København overgav sig efter flere dages bombardement, hvor store dele af byen nedbrændte. Borgervæbningen tilbageleverede de lånte geværer, og Danmark blev tvunget til at udlevere flåden til England. Flåden blev sejlet til England, mens handelsgevæerne måtte blive i Danmark. Nu var vi i regulær krig med England, og der skulle gå 7 år, før der atter kunne sendes skibe til Guinea. Geværene var der imidlertid god brug for efter flådens ran. Rustmester Kyhl fra Københavns Arsenal satte de fleste i brugbar stand i løbet af 1808, hvorefter de blev solgt til landets borgervæbninger.

Danmark og fastlandsspærringen

Selvforsyning

Danmark var selvforsynende med krigsmateriel, og det var en absolut fordel i 1807, hvor vi var i krig med verdens dengang stærkeste flådemagt. Kanoner og sabler blev fremstillet på Frederiksværk, og geværer, karabiner og pistoler på Hammermøllen. Vi var imidlertid ikke selvforsynende med de nødvendige råmaterialer til geværfabrikationen. Næsten alt fra jern til kul måtte importeres, og så længe engelske krigsskibe lå i sunde og bæltter, var det umuligt. I november 1806 udsendte Napoleon dekretet om fastlandsspærringen, der skulle forhindre indførelsen af engelske varer til kontinentet. Englænderne svarede igen med blokade af Europas havnebyer. Ved juletid 1807 tilsluttede Danmark sig fastlandsspærringen, der automatisk medførte engelsk blokade. Engelske skibe opholdt sig til stadighed i de danske farvande og forhindrede normal handel mellem landsdelene og med udlandet.

Materiemangel

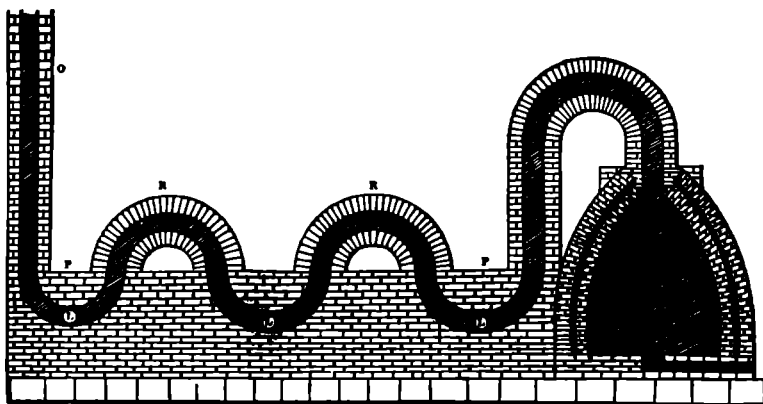
For Kronborg Geværfabrik skabte den engelske blokade store problemer. Det var umuligt at skaffe de nødvendige mængder af kul, jern, stål, messing og så videre. Specielt skabte mangelen på energi vanskeligheder. Normalt benyttede man engelske kul til smedningen, men dem var man nu afskåret fra at modtage, og man måtte klare sig så godt, man nu kunne.

Inspektørens rolle

Inspektør Schultz opfandt i 1810 en metode til at fremstille kul af tørv. Det var særligt vigtigt at holde produktionen af geværer i gang under krigen. Der manglede mange tusinde geværer til den danske hær, og man kunne ikke lave dem uden kul. Schultzes tørvekul blev blandet sammen med almindelige kul i forholdet 3 tønder tørvekul til én tønde almindeligt, og energien svarede nogenlunde til 2 tønder normale kul. På den facon kunne de kostbare importerede kul strækkes til det dobbelte ved hjælp af danske produkter³⁶.

Fremstilling af tørvekul

Fremstilling af tørvekul var en langsom og affære. Først måtte tørvemassen æltes i en æltemaskine, derefter måtte den formes og presses i andre maskiner. Efter tørring blev tørvene sat på højkant i en speciel ovn, der var muret som en spids hvælving. I ovns bund var der 8 trækkanaler, som blev opfyldt med brænde, og højere oppe sad 8 trækhuller, hvorved man kunne regulere mængden af luft til forbrændingen og dermed kontrollere, at ilden brændte jævnt i ovnen. Når det sidste træk hul var tilmuret, skulle ovnen stå, indtil røgen blev hvid og tør, hvorefter skorstenen blev dækket med et jernlåg. Derefter skulle



Inspektør Schultz' ovn til produktion af tørvekul. Tørvene blev brændt i kammeret til højre og røgen blev ledet gennem den slangeformede skorsten, hvor man kunne udlede tørvefedt og tørvesyre. Tegning fra Ib Varnilds artikel »Mangel på energi«, Skalk 1974 nr. 2.

ovnen stå i tre dage, før tørvekullet kunne tages ud. Ovnene kunne bruges flere gange, og selv om tørvekullene var dyre at lave, kunne det betale sig, da det var den eneste måde, man kunne holde produktionen i gang på.

Anvendelse af tørvekul

Hvis man forsynede tørvekuksovens skorsten med et slangeformet stykke med aftapningsrør, kunne produktionen udvides til at omfatte biprodukterne tørvefedt og tørvesyre.

Fedt og olie

Schultz overdestillerede tørvefedtet og fremstillede derved en gulagtig, ilde lugtende olie. Han forsøgte at anvende fedtet til belysning i en lampe, men ingen kunne holde ud at være i stue med lampen – end ikke fluer! Af det udestillerede fedt prøvede han at støbe lys, men ikke engang i fri luft kunne man holde ud at være i nærheden af dem. Han forsøgte ligeledes at imprægnerer søstøvler med tørvefedtet. Det virkede aldeles storartet. Støvlerne blev vandtætte, men på grund af stanken var man en ensom mand, når de blev anvendt.

Tørvesyre

Tørvesyren havde til gengæld større fremtid i sig. Den var fremragende til at garve med, men desværre for Schultz endte krigen, før han rigtigt kunne udnytte det patent, han havde fået på denne garvemethode. Da det atter var muligt at få fat i de engelske kul, faldt grundlaget for produktion af tørvekullene og

deres biprodukter bort. Dermed var det sket med tørvesyregarvning. Under krigen var inspektørens kul imidlertid nødvendige for at holde våbenproduktionen i gang i Hellebæk.

Probermesterens rolle

Probermester von Bergen beklagede sig over de geværløb han skulle probere ca. 1809–10. De var lavet af en kvalitet jern, der var for dårlig. Fideicommis'ets administrator, Ernst Philip Kirstein, havde gjort sig alle mulige anstrengelser for at skaffe ordentlige materialer, men det var ikke lykkedes særligt godt for ham. Von Bergen tilbød at overtage leverancen af jern og stål til samme priser som Kirstein, men af bedre kvalitet. Det fik han naturligvis lov til, men ifølge inspektør Schultz blev kvaliteten ikke bedre af den grund. Som tiden gik, blev den værre og værre. Mestrene klagede over at skulle arbejde med så dårlige materialer, og til sidst kom det til ballade mellem Schultz og von Bergen. I tre år leverede von Bergen materialer til den geværfabrikation, han selv skulle undersøge for fejl. Spørgsmålet om, hvor skylden lå, når et geværløb eller en lås blev kasseret, må have været interessant: lå fejlen i materialerne eller i fremstillingen? Denne sammenblanding af private og offentlige interesser kom senere til at koste ham dyrt³⁷.



Probermesterens hus set fra haven ca. 1858. Personerne på billedet er antagelig Probermester Løbnitz og hans familie klædt på til lejligheden. Fruen har sikkert ikke gået på havearbejde i sin fine kjole! Man får et godt indtryk af husets størrelse. Ingen kunne være i tvivl om, at her boede en af de vigtigste personer på fabrikken. Foto: Louise Thomsen (1822–1906).

Sneppejagt og hagl

Schimmelmanns private fornøjelser blev også påvirket af krigen. I 1809 skulle der være sneppejagt i Hellebæk. Det var ikke alle og enhver forundt at deltage, kun grevens private gæster. Det var imidlertid svært at skaffe ordentlige hagl: en vigtig betingelse for jagtens heldige forløb. Schultz tog imidlertid affære, og det lykkedes ham at få fremstillet gode blyhagl på fabrikken til en pris, der lå langt under, hvad tilsvarende kostede i København og Helsingør.

Mangel på arbejdskraft

Fabrikken kom ikke kun til at mangle materialer under krigen, men også arbejdskraft. Svendenes utilfredshed med forholdene er allerede omtalt ovenfor, men i 1808 til 1809 slog den ud i lys lue. Som altid var lønnen det største problem. Svendene mente ikke, de fik nok for deres arbejde, og inflationen under krigen udhulede deres købekraft. I Europa var der mangel på bøssemagere, og kunne man ikke lide lugten i bageriet, kunne man altid finde sig et nyt. For mange af svendene fra Kronborg Geværfabrik blev det nye Rusland.

Rejsen til Rusland

Rejselyst

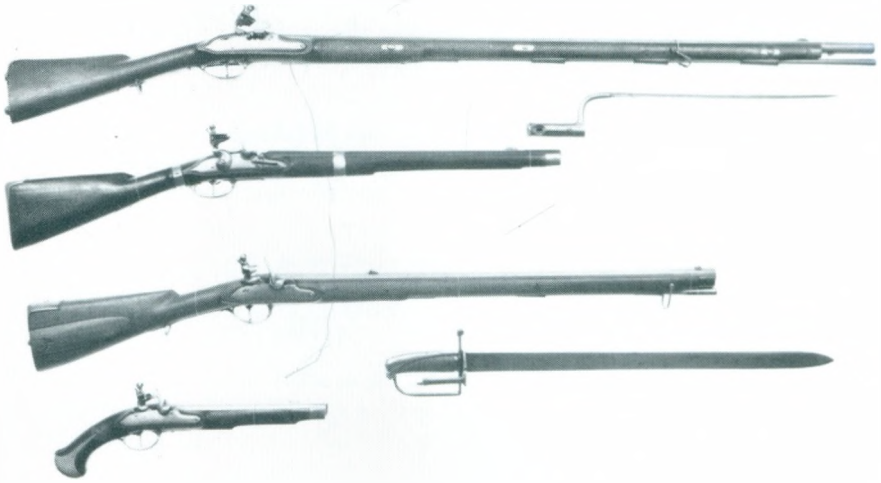
I Rusland blev et jernværk i byen Wotka i 1807 omdannet til en geværfabrik. Der blev lovet guld og grønne skove til alle specialister, der ville rejse til fabrikken, og stedet virkede som en magnet på de danske bøssemagere.

Ny lås til de danske geværer

I 1807 blev der indført en ny type geværlås i den danske hær, der bestod af færre dele end den gamle, og derfor burde være billigere at fremstille. Arbejdet med den nye lås tog imidlertid næsten lige så lang tid, som en lås af gammel type. Dermed steg svendenes utilfredshed, og i 1809 blev det helt galt. Mange søgte afsked og rejsepas, tiltrods for, at de blev tilbudt 2 mark mere pr. lås. Fabrikken kunne ikke nægte dem at rejse, men sagen blev bragt helt til tops i den danske statsadministration³⁸.

Kongens svar på rejselyst

Fabrikken forhørte sig hos kongen gennem General Kommissariats Kollegiet (det ministerium, hvorunder fabrikkens sager sorterede), om det var muligt at forhindre svendenes rejseplaner. Ét af argumenterne for at lægge en stopper for rejselysten var, at fabrikken mente, det ville være svært at skaffe de nødvendige bøssemagere til hærens regimenter, hvis alt for mange svende tog afsted til Rusland. Hellebæk var ét af de få steder i Danmark, hvor man kunne lære



Våben af model 1807. Øverst infanterimusket med indvendig lås og tilhørende døllebajonet, derunder kavallerikarabin, jægerriffel med indvendig lås og tilhørende sabelbajonet og nederst pistol. Den indvendige lås var konstrueret af Rustmester Kyhl fra Københavns Arsenal og gav anledning til store arbejderproblemer på Kronborg Geværfabrik. Foto: Tøjhusmuseet.

bøssemageriet fra grunden, og mange af bøssemagersvendene endte som bøssemagere i hæren, når de ikke kunne blive mestre på geværfabrikken. Dermed var bolden spillet over til centraladministrationen, og det betød i sidste instans kongen. Den 18. maj 1809 kom der en kongelig resolution, der ganske enkelt forbød svendene at forlade fabrikken, så længe krigen varede! Hermed var der lagt op til strid og ballade indtil 1814, hvor forbudet blev hævet³⁹.

Tillæg til låsearbejdet

Som en slags plaster på såret, blev der i slutningen af 1809 ydet et tillæg på hver geværlås efter modellen af 1807, som fabrikken leverede. Staten ville give 1½ rigsdaler mere per lås indtil midten af 1810, og derefter det halve indtil udgangen af 1810. Meningen var, at svendene skulle lære at fremstille de nye låse hurtigere i løbet af 1810, og derefter skulle de kunne tjene det samme, som ved de gamle låse. Imidlertid blev pengene betalt til fabrikken og ikke direkte til svendene, der blev snydt for en del af tillægget!⁴⁰

Forøvrigt var alt ikke lutter lykke i Rusland. Fabrikken Wotka kom ikke rigtigt i gænge, før den blev ramt af en alvorlig ulykke. I 1810 brændte maga-

sinerne, og størstedelen af arbejdernes boliger gik med i købet. Der blev udnævnt en ny leder, og mange af de udenlandske mestre og svende blev afskediget. Deriblandt sandsynligvis også nogle af de danske svende.

Strejken

Svendene slog sig tilsyneladende til ro med den forhøjede løn, selv om de ikke fik hele statens tillæg; men i midten af september 1810 var den gal igen. Samtlige svende nedlagde arbejdet og krævede atter mere i løn.

Forberedelsen

Administrator Kirstein var på besøg i Hellebæk i 1810, og svendene henvendte sig til ham om deres forhold. Han lovede at henvende sig på »rette sted« med deres klager, men der kom ikke noget ud af hans løfter. På et møde hos Søren Nicolaisen, hvis hus blev anvendt som svendenes gæstgiveri, blev det besluttet



Matrikelkort over Hellebæk målt 1810 og tegnet 1818. Nede ved Sundet ser man placeringen af det ene batteri, der beskyttede fabrikken. Svendenes forsamlingsstue, hvor strejken blev besluttet, lå ud for bogstav D bag den ene ad de to lange tænger i Bøsemagergade.

at strejke. De svende, der ikke var til stede, blev underrettet ved bud. Hvis nogen af svendene begyndte at arbejde før de andre, skulle de betale en bøde til den fælles kasse, og den næste mandag begyndte strejken.

Tre raske svende

Strejken var effektiv. Samtlige svende deltog. De gik i demonstration til Hellebækgård og forlangte, at Schultz skrev til administrator Kirstein om deres lønforhøjelse. Det gik han med til, dog kun på den betingelse at de genoptog arbejdet. Han truede svendene og gjorde dem opmærksom på, at det var ulovligt at strejke, og det kunne få alvorlige konsekvenser for dem. Efter et par dage lykkedes det ham at få tre af dem i arbejde igen. Det var Lars Rasmussen, Jens Larsen og Heinrich Jaque – alle modne familiefædre med ansvar for kone og børn. De øvrige svende krævede imidlertid 9 rigsdaler i bod af skruebrækkerne. Derpå klagede de tre deres nød til inspektøren. Han var skyld i, at de nu måtte betale bod. Han havde overtal dem til at gå i arbejde, og derfor måtte han betale boden i deres sted. Han gjorde det modstræbende – af egen lomme – bl.a. fordi svendene mente, at deres liv ville være i fare, hvis boden ikke blev betalt! De strejkende svende omsatte straks rigsdalerne til brændevin og holdt et mægtigt gilde.

Nu havde Schultz fået nok. Svendene havde overtrådt loven ved at strejke og lade 9 rigsdaler gå op i druk frem for at lade dem indgå i deres sygekasse eller lignende. Han skrev til administrator Kirstein og bad om lov til at lade birkedommeren holde forhør for at få fat i de skyldige og straffe dem efter lovens bogstav; hvis han skulle gøre sig nogen forhåbning om at holde ro på fabrikken, var det nødvendigt. Det viste sig imidlertid at blive svært⁴¹.

Forhøret

Schultz fik sin tilladelse. Fideicommis'et var træt af de evindelige problemer med arbejderne i Hellebæk – nu skulle der statueres et eksempel! Schultz klagede til birkedommeren, der stævnedes de fleste svende for retten den 5. oktober 1810. På det tidspunkt var strejken forbi efter at have varet 8 dage.

Vidnerne

Hovedvidnerne var de tre svende, der var gået i arbejde igen, men ingen af dem kunne rigtigt huske, hvem der var hovedmændene bag ulovlighederne. Der var heller ingen af dem, der mente, at de kunne få ubehageligheder, hvis deres bod ikke blev betalt. Heinrich Jaque fortalte, at hvis de ikke havde betalt, ville de andre svende ikke arbejde sammen med dem, og ingen af dem vidste besked med, hvem der havde modtaget pengene. De skulle blot være blevet lagt på bordet i svendenes forsamlingsstue.

Dermed var inspektørens vigtigste vidner ubrugelige, og der kunne ikke leveres afgørende bevis mod nogen af de tiltalte. Det er der jo ikke noget at sige til, eftersom de fortsat skulle leve og arbejde i Hellebæk, hvilket ville være meget svært, når de havde samtlige svende imod sig.

Resultatet af forhøret

Resten af svendene blev en efter en kaldt frem som vidner, men de kunne selvfølgelig heller ikke huske noget som helst. Der var imidlertid én i retten den dag, der kunne have fortalt en interessant historie, men han var ikke svend. Han deltog under hele det lange forhør, der i alt tog 6 stive klokketimer. Det var stævningsmand og bisidder i Hellebæk Birkeret Søren Nicolaisen, i hvis hus svendene havde besluttet at strejke. Han holdt imidlertid munden lukket – måske for ikke at skræmme kunderne væk, og sagen endte med en advarsel til svendene. Og det var jo næppe hvad inspektøren havde håbet på⁴².

Et par dage efter retsforhøret foreslog Schultz i et brev til Kirstein, at man skulle overlade hele sagen til kollegiets overvejelser. Det ville svare til at indbringe sagen for arbejdsministeriet idag, og fabrikken kunne på den måde overlade det ubehagelige arbejde til andre. Dommen ville ganske sikkert blive en hel anden, hvis en højere instans i København skulle tage sig af de genstridige svende! Det blev imidlertid ved forslaget, og det kunne svendene i Hellebæk være glade for. Dels ville man i statsadministrationen ikke tage de hensyn til den enkelte, der naturligt blev taget i Hellebæk, og dels var man meget nervøs over strejker og andre uroligheder under krigen.

Arbejds-mangel

Sagen fik en helt anden konsekvens. På grund af strejken kom skæfterne til at mangle arbejde, og de krævede ventepenge i følge fabrikkens interne regler. Det mente Schultz ikke man kunne nægte dem, men det var ærgerlige penge at give ud. 43)

Fortsat uro

Skæfternes krav

Uroen fortsatte i de følgende år. I 1811 krævede skæftemestrene at få deres akkorder forhøjet. Skete det ikke, ville de afskedige deres svende, og fabrikken ville ikke kunne regne med ret mange skæfter til geværerne. Schultz forstod dem slet ikke. Han skrev til Kirstein og beklagede sig over disse utaknemmelige mennesker. Tiderne var hårde og alle måtte spare – selv arbejderne i Hellebæk. De havde deres gode boliger, som de intet betalte for, der blev sørget for billige fødevarer til dem, og hvad mere kunne man ønske sig i disse tider?

Hellebeek 29^{te} Aug. 1811.

Fin Metallfabriks
nygabsanters Nraas
J. C. F. Schultz

Jante ist Goldberg abgelöst und ein Capt. Jürgensen und
Leut. Jarst mit ihrem Jägeru vom Cronens Reg. haben ruhig
Position genommen

Inspektør Schultz' underskrift på brevet til fideicommissets administrator Kirstein om svendenes strejke. Brevet er på tysk og efterskriften lyder: Heute ist Goldberg abgelöst und ein Capt. Jürgensen und Leut. Jarst mit ihrem Jägeru vom Cronens Reg. haben ruhig Position genommen.

Forhandling uden om mestrene

Schultz foreslog, at man gik uden om mestrene og forhandlede direkte med svendene. Man skulle gøre dem helt klart, hvad de kunne regne med at få fra fabrikken. Hvis svendene syntes det var for lidt, burde de have lov til at ryge og rejse. Blev man først enige med svendene, havde mestrene ikke et ben at stå på. Brevet til Kirstein slutter med et efterskrift, der omtaler, at soldaterne på fabrikken var blevet afløst. Afløsningen bestod af jægere fra Kronens Regiment under kommando af en kaptajn Jørgensen. Måske regnede Schulz med at få brug for soldaterne, for at holde styr på arbejderne?⁴⁴

Industrigeværer

Kyhls nye geværer

Som nævnt ovenfor, blev der indført en ny type geværlås i den danske hær i 1807. Låsen var opfundet af rustmester Christian Wilcken Kyhl ved Københavns Arsenal. Siden flintelåsens indførelse i Danmark i slutningen af 1600-tallet havde låsene haft udvendige haner. Det nye ved Kyhls lås var, at hanen lå på indersiden af låsen, og at selve låsen bestod af færre dele. Låsen var en del af baggrunden for svendeflugten fra fabrikken, og den blev derefter industri-mæssigt fremstillet.

Ufaglærte og industrigeværer

Mange svende nåede at rejse fra fabrikken, før det kongelige rejseforbud trådte i kraft. Svendeflugten resulterede i, at man i stedet for ansatte ikke-faglært arbejdskraft. Disse daglejere blev udelukkende oplært til at fremstille en lille del af et gevær. Navnlig låsarbejdet kom til at lide under mangelen på kvalificerede arbejdere, og derfor blev de fleste daglejere uddannet til at lave låsedele.

De smedede ikke delene, men filede dem til i de rette størrelser. Dette var det største arbejde ved en lås, og det en læredreng tilbragte det meste af sin læretid med at lære fra A til Z. For læredrengene var det normalt, at de gik til hånde i smedien i 1 år, og derefter tilbragte de næste 4 år med at lære at file låsedele. Daglejerne lærte det hurtigere, da de kun skulle lære at file én enkelt låsedel til. Fra nu af blev geværlåsene fremstillet industrimæssigt. Den enkelte arbejder lavede kun en enkelt del, for eksempel at file fjederen til. Den samme del lavede han dag ud og dag ind. Bøssemagersvendene leverede de rått smedede emner, og de ufaglærte filede dem til i de rette former og størrelser.

Læredrengenes værksted

Inspektørens forslag til læredrengeværksted

Svendenes utilfredshed gav sig, som allerede nævnt, bl.a. udslag i, at de nægtede at undervise læredrengene. Forholdene i de forskellige værksteder har næppe været morsomme for læredrengene, og i 1811 foreslog inspektør Schultz, at der skulle oprettes et specielt værksted for læredrengene, hvor de skulle undervises af de bedste svende og ikke af mestrene. Én af grundene til inspektørens overvejelser om et værksted var kvaliteten af de svende, der kom ud af mesterlæren. Årsagen var ifølge Schultz, at i de første par læreår blev drengene brugt som forslagere i smedien, samt at de resten af tiden blev undervist af de dårligere svende i værkstedet, hvor de nærmest gik til hånde i stedet for at lære noget. De dygtige svende havde alt for travlt til at tage sig af under-



Rustmester Kyhl boede i Ny Vestergade 9 i København, hvor han også havde sit værksted. Huset eksisterer endnu og over porten kan man se bøssemagerens symbol, de to korslagte symboler, hugget ud i sandsten. Kyhl er antagelig blevet udlært på Kronborg geværfabrik, hvor hans far var skæftemester. Foto: Tøjhusmuseet.

visningen. Man kunne også opnå, at svendene blev interesseret i at give så god en undervisning som muligt, ved at give dem en økonomisk fordel ved det. De ville få et antal rigsdaler for hver læredreng, der blev gjort til svend, og det kunne måske overvinde deres uvilje.

Beregningerne

Inspektøren foretog nogle optimistiske beregninger, der viste, at også fabrikken kunne tjene penge på et sådant værksted. Hovedideen var, at drengene hurtigere skulle kunne lave kvalitetsarbejde, hvis man tog sig af deres undervisning på rette måde, og dermed kunne værkstedets produkter blive betalt til regulære priser. Beregningen giver os et interessant indblik i, hvad Schultz anså for nødvendigt af tøj o.s.v. for en læredreng, i de 5 år læretiden varede:

Hvert år burde drengene modtage en god lærredsjakke og et par gode lærredsbukser. Derudover 2 veste, 2 halsklude og tre lommetørklæder. Af hovedbeklædning skulle de have en hat og en hue. Til fødderne et par lædersko og et par træsko, samt tre par strømper. Skjorter, undertøj og trøje skulle de selv sørge for, men til gengæld ville de blive forsynet med senge og sengetøj. Sengetøjet bestod af underdyner, overdyner, puder og lagner. Værkstedet skulle have 6 drenge, men der skulle kun være 3 senge. Man skulle altså sove to og to.

Det blev ikke til noget

Drengenes kost var beregnet til at koste 200 rigsdaler, hvad der ikke var meget, når man tænker på, at alene tøjet ville koste omkring 90 rigsdaler. Det vides ikke, om denne plan nogensinde blev realiseret. Sandsynligheden taler ikke for det, idet mestrene ville gå glip af en billig arbejdskraft, samt de 25 rigsdaler de fik fra fabrikken, når læredrengen blev gjort til svend. Endelig ville svendene miste deres håndlangere i værkstedet. Inspektøren har sikkert mødt solid modstand mod sin idé og man hører ikke mere om den i kilderne⁴⁵.

Strømpevæveriet

Krigsspekulation

Schimmelmann havde, som allerede omtalt, øjnene åbne for nye industrigrene i Hellebæk. Under krigen med England opstod der mulighed for, at dansk industri kunne producere en del af de varer til hjemmemarkedet, der tidligere var blevet leveret fra bl.a. England. En af mulighederne var strømper! I 1812 oprettede Ernst Schimmelmann for egen regning et strømpevæveri i Aalsgaard. Under krigen havde navnlig den danske klædeindustri gode vilkår. Der var ikke tale om nogen konkurrence fra den betydende engelske industri, og

på grund af vareknapheden under krigen kunne næsten hvad som helst sælges til fordelagtige priser. Den 1. juli blev den nyopførte strømpefabrik brandforsikret. En del af bygningerne er i dag rekreativshjemmet »Majorgården«.

Bygningerne

I følge brandtaksationen var der 1 hus med 2 lejligheder til væverne, to huse til strømpevævene, hvor der yderligere var indrettet en lejlighed i hver, samt et hus indrettet til blegeri. I blegeriet blev stamperne drevet af vandkraft. Der var dog også en hestemølle, som brugtes, når det kneb med vandkraften. Bygningerne blev forsikret for i alt 12.300 rigsdaler. Nu kunne fiskerpigerne tjene lidt ekstra ved at lære at væve strømper, hvad der sikkert har været kærkomment i de små hjem⁴⁶.

Krigens betydning for fiskerne

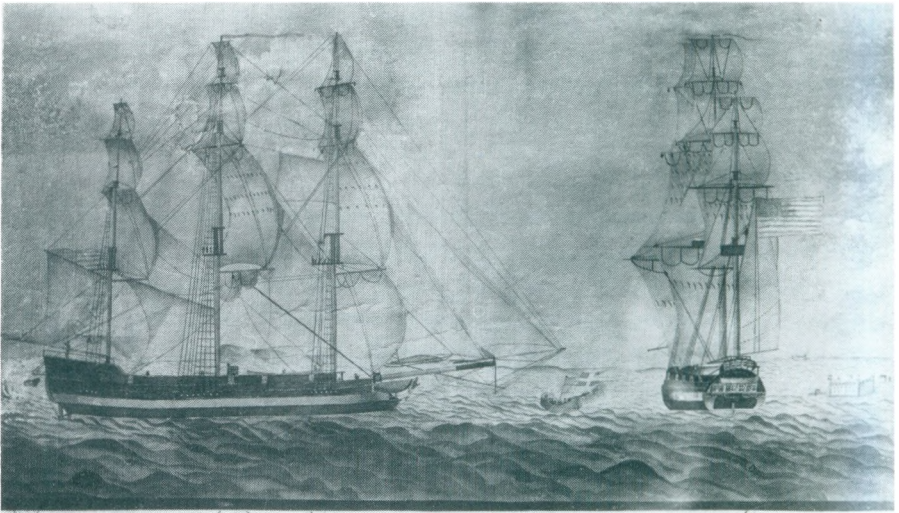
Svære tider

Under krigen blev det svært at være fisker. Der kom et utal af forordninger, der gjorde tilværelsen besværlig. For eksempel blev det forbudt at gå på fiskeri om natten, hvis der lå fjendtlige skibe indenfor 2 mil fra kysten – i Øresund lå der næsten til stadighed fjendtlige skibe, og fiskerne var ofte forhindret i at gå ud. Deres både skulle være trukket op på stranden om natten, hvad der ikke var noget usædvanligt i, men der skulle være boret huller i dem med løse propper, som de hver nat skulle tage med sig hjem, for at forhindre tyveri. De skulle oven i købet stille kaution for, at bådene blev ordentligt sikrede om natten og for, at de ikke ville benytte dem i forbindelse med de engelske skibe!

Mørke mod søen

Ligesom under Anden Verdenskrig blev landet mørkelagt, men kun mod vandet: Englænderne skulle forhindres i at tage landkending under sejlads i de dansk-norske farvande. Forsyndede man sig mod forordningen om mørkelægningen, kunne det komme til at koste dyrt. Ved trediegangs forseelse var straffen arbejde i Tugt, Rasp og Forbedringshus i op til et halvt år!

Blev en fiskerbåd opbragt af en engelsk krydser, kunne det være svært at overbevise myndighederne i land om, at det ikke var sket med vilje, og at man intet havde røbet af betydning. De engelske skibe var ofte lige så interesserede i at købe fisk som i at udsørge fiskerne om forhold i land. Kautionen kunne nemt ryge sig en tur, og det var et hårdt slag for en fattig fisker. Der er ikke noget at sige til, at så mange fra Aalsgaard tog på kapertogt. Her lå muligheden for i ét nu at tjene sig en formue. At man samtidig viste sit gode danske sind, gjorde ikke sagen værre!



*Kaper Brænde Venus fra Hornbæk får taget det amerikanske skib Helvetius af Philadelphia
i midten mellem og Helsingør den 21. Aug. 1809. Ans. L. 6.*

Der findes ingen billeder af kaperbåde fra Aalsgaard, men her ses »Venus« af Hornbæk, der erobrer det amerikanske skib »Helvetius« af Philadelphia i 1809. »Venus« har ikke været meget forskellig fra kaperskuderne fra Aalsgaard. Det kan virke utroligt, at de små fiskerbåde med ringe besætning kunne give sig i lag med handelsskibe på mange gange deres egen størrelse. Størrelsesforholdene fremgår tydeligt af billedet, men det har sikkert hjulpet lidt på jævnbyrdigheden, at »Venus« var forsynet med i alt fald en svingbasse. Foto: Svend Engelbrechtsen efter original på Handels- og Søfartsmuseet.

Gratis brænde

Kongen betalte ufrivilligt en slags erstatning til fiskerne i Aalsgaard. Den 21. juli 1808 strandede skibet Eva Catharina nemlig på grunden mellem Boderne og Ellekilde. Skibet var på vej til København med 97 favne brænde for kongelig regning, men nær den svenske kyst blev skipperen opmærksom på en båd, som han frygtede var en svensk kaper. Vi var som nævnt i krig med Sverige fra 1808. Der blæste en laber kuling, og Eva Catharina satte alle sejl og stod mod Sjælland. Det lykkedes at slippe fra den formodede svenske kaper, men grunden ved Boderne ventede. Mellem 7 og 8 om aftenen stod skibet urokkeligt fast, og i løbet af de næste 2 dage brød det itu. En stor del af brændet endte i kakkelovnene hos fiskerne på Aalsgaard⁴⁷.

Kaperiet

Privat sørøveri

Efter englænderne havde taget den danske flåde, blev det tilladt private at udruste kaperskuder. De drev lovligt »sørøveri« mod engelske skibe, der gik i konvoj til Østersøen efter navnlig træ og tjære. Under krigen 1808–09 med Sverige blev mange svenske skibe taget af kaperne i Sundet. For folk, der kendte farvandet ud og ind, var der penge at tjene ved det farlige arbejde, og for fiskerne kunne det næsten være den eneste mulighed for at tjene til livets ophold under krigen.

Aalsgaards kaperskuder

Fra Aalsgaard blev der under krigen udrustet 4 kaperbåde. De hed: »Makrel-len«, »Steen Bille«, »Det Gode Haab« og »Svanen«. Ingen af dem var særligt store. De var bemanded med mellem 11 og 14 mand, og en enkelt førte et par små kanoner. I 1809 var der tre Aalsgaardbåde i søen på én gang! Det vil sige, at næsten hele den mandlige fiskerbefolkning tjente til føden som kaper.



Fiskeren Hans Riff foran sit hus på sine gamle dage. Huset blev bygget i 1810 for penge som Hans Riff havde tjent ved at gå på kaperi. Han var så heldig at erobre en engelsk brig og så var der råd til ikke blot hus men også til ægteskab. Foto: Louise Thomsen (1822–1906).

Priserne

I dag kan det være svært at forstå, at de små fisker- og færgebåde kunne erobre store sejlskibe, men det gjorde de nu engang. Hans Riff, der i 1808 udrustede sin færgebåd »Svanen« til kaperbåd, erobrede en engelsk brig. Det gav ham så mange penge, at han kunne bygge sig et hus i 1810. Samme år blev båden solgt til en købmand i København, der atter sendte den på kaperi. Riff solgte muligvis sin kaperbåd, fordi han samme år var blevet gift og nu slog sig til ro i sit nye hus som fredelig fisker.

De uheldige Gilleleje-kapere

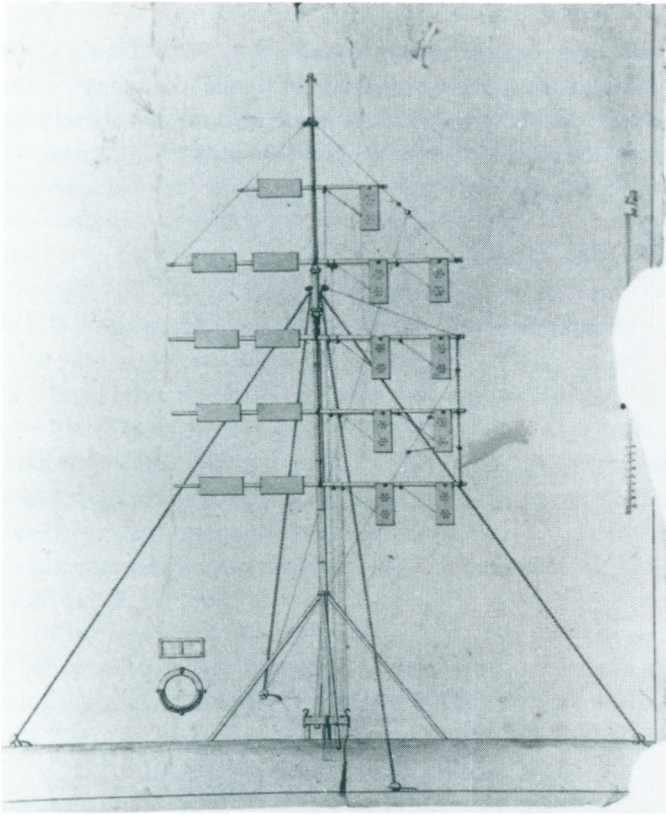
Christian Danielsen udrustede sin båd »Steen Bille« samme år som Hans Riff. I maj måned 1808 tog han det 40 gange større kufskib »De Vier Gesüsters«. I juni 1808 erobrede han fregatskibet »Narova«, der var hele 80 gange større end hans lille færgebåd og ovenikøbet forsynet med 4 kanoner. »Narova« var på vej fra Liverpool til Narva med 2.000 tønder salt, og i indløbet til Sundet var den blevet erobret af en Gilleleje-kaper. De passede imidlertid ikke ordentligt på Narovas fangne mandskab, men blev overrumplet af besætningen, der jog dem fra borde med flere sårede. Nogle timer senere løb »Steen Bille« op på siden af »Narova« og erobrede den, selv om Christian Danielsen kun havde 7 mand og 3–4 drenge på 12–13 år med. Størstedelen af den engelske besætning flygtede i storbåden ad Sverige til, da kaperne entrede skibet, men der var stadig 15 mand tilbage! Samme dag indbragtes skibet til Helsingør, og man kan forestille sig skadefryden i Aalsgaard over de uheldige Gilleleje-kapere. »Narova« var kun 3 år gammel, og indbragte Christian Danielsen og hans folk en god pose rigsdaler.

Krigen tæt på livet

Det var ikke bare gennem kaperiet, at befolkningen kom krigen tæt på livet. Militæret rykkede således helt ind i det lille samfund. Der blev lavet batterier til beskyttelse af geværfabrikken, og en telegraf blev rejst ved Nordskov Mølle. Senere blev der fast stationeret en lille kanonbåd ved Hellebæk.

Telegraf

Telegrafene ved Nordskov Mølle var af en af de såkaldte »danske telegrafer«. Den bestod af en svær mast så høj som Rundetårn, hvorpå der var anbragt 5 tværstolper, som ræerne på et sejlskib. Hver råde havde et antal klapper, der enten kunne hænge frit nedad, eller være trukket op i linie med ræden. Når klap-



Konstruktionstegning af »Den danske Telegraf«. En sådan blev stillet op ved Nordskov Mølle. Masten var på størrelse med Rundetårn og klapperne kunne ses på lang afstand. Klapperne var gennemborede for at yde mindst mulig vindmodstand.

perne stod i en bestemt orden, svarede det til et tal. Til hvert tal svarede et ord, og ved at slå op i en tyk signalbog kunne ordet findes. Nogle meddelelser bestod blot af et enkelt tal – f.eks. nr. 4514: »Fjenden har kundskab om alt«, men de fleste skulle sendes ord for ord. Den ene telegraf indstillede klapperne på et tal og ventede på, at den næste gentog det, og så videre. Det var ret besværligt at sende længere, komplicerede meddelelser med den optiske telegraf, men efterhånden opnåede de udpegede telegrafbestyrere stor færdighed i betjeningen. Der var imidlertid en hage ved telegrafren. Hvem som helst kunne læse meddelelsen, hvis man blot var i besiddelse af en signalbog.

Telegrafens udstrækning og betydning

Telegrafen var et led i en kæde, der gik fra Nakkehoved til København. Nordkysten var dækket af tre telegrafer: én ved Nakkehoved, én ved Nordskov og endelig én på det såkaldte Telegraftårn på Kronborg Slot. Derfra gik linien langs Øresundskysten til København. Fra København gik linien af telegrafer videre over Sjælland og Øerne til Kiel. I klart vejr kunne man sende en besked gennem hele linien på under en halv time, hvad der set med datidens øjne var fantastisk. Telegrafens spillede en betydelig rolle i forbindelse med kapernes og kanonbådenes indsats mod de engelske konvojer. Det var rart at kunne få besked om, at nu var en konvoj på vej, mens konvojen selv lå et stykke ude i Kattegat.

Skanserne

Langt om længe fik Hellebæk de beskyttende batterier, der var blevet talt og skrevet om siden 1800. Ved Bøssemagergade blev der anbragt et batteri med to 24 pundige kanoner, og et tilsvarende blev placeret i Aalsgaard. Kanonerne blev betjent af artillerister fra Landeværnet, og inspektøren slap for at gå strandvagt med sin bøsse. Soldaterne blev indkvarteret på fabrikken, og de kom også til at fungere som en slags politibetjente over for de utilfredse bøssemagersvende. Der blev indrettet en vagtstue til dem ved stranden og herfra kunne inspektøren til hver en tid hente et antal soldater til polititjeneste, hvis det kom til tumult på fabrikken.

Kanonbåd i Hellebæk

I 1812 udstationerede marinen 1 mellembåd og 1 jolle ved Hellebæk under kommando af månedsløjtnant Jacobsen. Mellembåden var en lille kanonbåd, og én af grundene til, at der blev placeret en sådan ved Hellebæk, har ganske sikkert været, at den kunne ligge beskyttet af de to batterier. Herfra kunne båden løbe ud, hvis en efternøler fra en af de store engelske konvojer skulle vise sig, eller hvis en konvoj blev overrasket af vindstille ud for geværfabrikken.

Søslag

I 1813 fandt et miniatüresøslag sted ud for Hellebæk. Løjtnant Lorck, der havde kommandoen over 8 kanonbåde med tilholdssted i Helsingør, havde med sine både været ved Höganäs for om muligt at erobre en svensk kanonbåd, der lå dér. På tilbageturen blev hans kanonbåde indhentet af 15 svenske kanonbåde, og en livlig batalje fulgte. Det endte med, at svenskerne trak sig ud af kampen og flygtede over mod svenskekysten. Otto Hildinge fandt fornylig en 6-pundig kanonkugle i sin have i Aalsgaard, og den kan være et vildskud fra denne affære.

Advarsel om prøbering

I anledning af krigen blev det besluttet, at hver gang der skulle prøves løb i proberhuset på geværfabrikken, skulle garnisonen på Kronborg fæstning advares. Braget havde nemlig flere gange ført til, at slottet blev sat i alarmberedskab. Det burde egentlig ikke ske, for den højstkommanderende artilleriofficer på Kronborg skulle altid overvære prøberingen af geværløbene, så man vidste altså, hvornår den ville finde sted!

Transport af geværer

På grund af de mange engelske skibe i Sundet blev det bestemt, at geværerne fra Hellebæk skulle sendes med vogn til Arsenalet i København, i stedet for som hidtil at blive sejlet dertil. Efterhånden var der opmagasineret et stort antal geværer på Kronborg Fæstning, der ventede på gunstig skibslejlighed, men færden til hovedstaden var usikker. Fremover blev geværerne afsendt med artilleriets heste og vogne, og en konvoj forlod Hellebæk med kurs mod København, hver gang 400 geværer var færdige. Man var også nervøs ved at have et større antal opmagasineret på fabrikken på grund af dennes udsatte beliggenhed.

Naturalieøkonomi

På grund af pengeforringelsen under krigen gik man mere og mere over til naturalieøkonomi i Hellebæk. Den enkelte svend blev betalt direkte af fabrikken i naturalier eller penge efter hans ønske og var ikke længere økonomisk afhængig af sin mester. For fabrikken havde systemet den store fordel, at mestrene ikke længere kunne true med at lade deres svende gå, hvis de ikke fik deres krav opfyldt. Det havde bl.a. skæftemestrene truet med i 1811, men den gik ikke længere.

Hvad en svend fik om ugen

I 1813 bad svendene atter om mere i løn og om at få lov til at betale det samme for deres fødevarer, som de hele tiden havde betalt, trods prisstigningerne. De ønskede altså kompensation for inflationen. Inspektør Schultz svarede dem skriftligt med en beregning over, hvor dyrt alting var blevet på grund af krigen. Af denne beregning fremgik, hvad en ugift svend kunne få udleveret.

I hver regning – det vil sige hver 24. dag – fik svenden 4 pund smør, 2 pund ost, 2 pund flæsk, 2 skæpper rug, 1/2 tønne øl og 6 potter brændevin. Varerne blev leveret til en lavere pris, end hvad de tilsvarende varer kostede på torvet i København. Schultz beregnede, at fideicommiss'et gik glip af mindst 130 rigsdaler pr. svend pr. regning. Han kom frem til tallet ved netop at se på, hvad de tilsvarende varer kunne sælges for i København – hvad der egentlig ikke havde

noget med geværfabrikken at gøre. Fabrikken købte jo ikke varerne på torvet i København, men fremstillede en hel del af dem selv. Hvad der ikke blev lavet på Hellebækgård, kom sandsynligvis fra ejernes godser i Jylland og Holsten! Desværre er det ikke muligt at se, hvad fremstillingsprisen på for eksempel smør var, men den har i al fald ligget under salgsprisen i København.

Arbejdslønnen

Hver svend blev betalt 8 rigsdaler, 3 mark og 1 skilling for at file en geværlås, og Schultz mente, at en god svend kunne file 4 låse om ugen. Han kunne altså tjene 34 rigsdaler ugentligt og lidt til. En del af pengene blev udbetalt i de omtalte fødevarer og resten i rede penge. Hvis svendene ville nøjes med rede penge, ville inspektøren med glæde gå med til forhøjede akkorder, men ellers kunne der ikke være tale om noget sådant. Det var nemmere at udbetale penge end at fremskaffe de nødvendige fødevarer!

Schultz ville dog gerne indvillige i en slags forhøjelse af akkorden: hvis svendene selv købte deres brændevin (som blev fremstillet på Hellebækgård!), ville han med glæde give hver 3/4 pund tælle ugentligt, samt de nødvendige lamper og væger, så de kunne have billig belysning. Det har antageligt drejet sig om de omtalte lamper, der anvendte »tørvefedt« og stank af H til!⁴⁸



Hellebækgård set fra Strandvejen. Inspektør Schultz havde kontor i længden til højre og det var hertil at svendene gik i proteststog i 1813. Broen førte over afløbet fra Hellebæk Dam overfor Kongens Mølle. Foto: Louise Thomsen (1822–1906).

Demonstration

Protesttoget til Hellebækgård

Svendene var absolut ikke tilfredse med inspektørens forslag. Mandag aften, efter at Schultz havde fremlagt sin skrivelse om deres lønforhold, gik alle svende i demonstration til Hellebækgård og forlangte at få ham i tale, men dét var for meget for inspektøren. Han stillede sig op på gårdens hovedtrappe og skældte dem hæder og ære fra. De var en samling bæster, og de havde at forsvinde – ellers skulle han personligt sørge for, at de blev arresteret.

Optøjer

Svendene blev godt sure over den besked, men før det kom til alvorlige uroligheder, kom soldater fra vagten tilstede og arresterede Peder Christian, en af de svende, der havde råbt højest. Det lagde en dæmper på de mest temperamentsfulde gemytter. Negeren Peter råbte, at han egentlig godt kunne tænke sig at opleve, hvad det ville sige at blive arresteret og blev så selvfølgelig også taget med! De to arrestanter tilbragte natten under bevogtning i vagtstuen. Næste morgen skulle de køres til Esrum for at blive smidt i det »Sorte Hul« dér.

Peter stikker af

Da vognen den følgende morgen kom for at hente fangerne og deres vagter, var samtlige svende fra fabrikken mødt op for at protestere. Da fangerne og de seks soldater, der skulle følge dem til Esrum, trådte ud af døren for at stige til vogns, stimlede svendene sammen om dem, og i tumulten lykkedes det Peter at stikke af. Han havde fået nok af at være arresteret. Dagen efter blev han imidlertid atter pågrebet. Det var meget svært for en neger at gemme sig i Nordsjælland dengang.

Det »Sorte Hul« i Esrum

Peter endte alligevel i det »Sorte Hul« i Esrum, men han kom ikke til at sidde der længe. Allerede efter en uge blev han og den anden svend sat på fri fod, efter at der havde været foretaget forhør i sagen. Man indkaldte en masse svende til forhøret, men ingen af dem kunne forklare noget som helst om, hvordan det kunne være, at tumulten opstod. Ingen vidste, hvem der var hovedmændene, og ingen huskede, hvad der havde fået dem til at møde op ved vagten den morgen. Alle dækkede over alle, og det endte med, at ingen fik bøde eller fængselstraf – ud over »varetægtsfængslingen«. Peder Christian fortalte, at han kun havde gjort inspektøren opmærksom på, at svendene var ærlige håndværksfolk og ikke bæster. Han havde måske råbt det lidt højt, men det kunne man ikke straffe ham for, og negeren Peter kunne man ikke rigtig regne med. En, der frivilligt ville arresteres, havde nok ikke så meget på samvittigheden⁴⁹.



Danske soldater 1813. Sådan så de soldater ud, der i 1813 var stationeret i Hellebæk for at sikre fabrikken mod englænderne. De stod også til rådighed for inspektøren i forbindelse med arbejderne på fabrikken.

Negeren Peter

Peter var såkaldt »kongelig« neger. Det vil sige, at han var kongens slave. Slaver havde ikke efternavne, og derfor hed Peter kun Peter. Han var på geværfabrikken, fordi han stod i bøsse-magerlære. Muligvis skulle han sendes til Guinea som bøsse-mager ved ét af forterne dér, når han var udlært. Han kom oprindeligt fra Vestindien og var i 1813 godt sur over ikke at få lov til at smede låsene, men kun at file dem. Det mente han, at han kunne til fingerspidserne. Nu skulle der ske noget andet, og det gjorde der, som omtalt, også. Peter kom i hullet!⁵⁰

Pengeforringelsen

Pengeforringelsen havde antaget enorme højder mod slutningen af krigen. Pengene var overhovedet ikke det papir værd, de var trykt på. Regeringen havde været nødt til at lade seddelpressen rulle for at finansiere den dyre krig, og varemangelen fik priserne til at ryge i vejret på alt – overalt.

Hvad kostede det?

I de første krigsår var priserne steget mellem 50–100% om året, mens de i de sidste år steg med over 200%! Lønningerne kunne slet ikke følge med, og arbejderne i Hellebæk kunne prise sig lykkelige over at få en del af lønnen udbetalt i naturalier. Smør kostede i 1813 11 rigsdaler pundet og blev i hovedsagen spist af de mere velhavende – og svendene i Hellebæk. Ost kostede 3 rigsdaler pundet, flæsk 4 rigsdaler pundet og brændevin 7 rigsdaler pr. potte. Man kunne meget hurtigt få brugt sin løn til blot de allernødvendigste madvarer. En dygtig svend kunne som omtalt tjene 34 rigsdaler om ugen i 1813, og det rakte ikke langt. De temaskiner, der fra bedre tider stod i de fleste mesterhjem i Hellebæk, blev sandsynligvis ikke brugt – te var ikke til at betale.

Geværernes pris

Man kan få en idé om prisstigningen under krigen ved at se på de priser, staten betalte for geværerne fra Hellebæk. Prisen på geværer steg imidlertid ikke lige så hurtigt og lige så meget, som prisen på fødevarer, men giver alligevel et fingerpeg om prisudviklingen. Indtil 1808 var prisen for et gevær 10 $\frac{1}{3}$ rigsdaler. I 1809 blev prisen forhøjet med 1/5 del til ca. 12 rigsdaler. I 1811 steg prisen til 20 og i 1813 til hele 81 rigsdaler!

Statsbankerotten

Dårlige kurser

Den 5. januar 1813 gik den danske stat bankerot. For at kunne finansiere den dyre krig mod England, havde staten ladet seddelpressen rulle i hastigt tempo. Der var blevet trykt så mange pengesedler uden dækning, at kursen var faldet drastisk. Folk havde ikke tiltro til rigsdaleren, og efterhånden var den ikke en skilling værd. Den blev derfor erstattet med en ny daler, rigsbankdaleren. En rigsbankdaler skulle officielt betales med seks gamle dalere, men i realiteten blev det ti. Al fast ejendom blev belagt med en »bankhæftelse« på seks procent af værdien, der skulle forrentes til staten. Statsbankerotten gjorde med ét slag alle fattigere, og vreden rettedes mod finansministeren – Ernst Schimmelmann. Bøssesmagernes demonstration i 1813 kan ses som et lokalt udtryk for det besvær, almindelige mennesker havde ved at få til dagen og vejen efter statsbankerotten.

Ernst sat på døren

Ernst Schimmelmann blev afskediget som finansminister. Kongen trøstede ham med, at det var tiderne, der havde gjort hans gerning som minister umulig, men man lades tilbage med en fornemmelse af, at han blev ofret som syndebuk for hele landets ulykkelige tilstand. Schimmelmann har ganske givet selv følt det sådan. Han har udtrykt det således: »Det er vanskeligt at fælde en retfærdig dom over den, der fører et fartøj i storm og som må kaste en del af den ham betroede ladning i bølgerne. Ene den lykkelige, den sejrende, bliver retfærdiggjort her på jorden«. Og det kan man vel give ham ret i!

Det Schimmelmannske Fideicommiss' tilstand

For det Schimmelmannske Fideicommiss havde krigen været en katastrofe. Efter krigen blev det tilladt at behæfte fideicommiss'et med et lån på 100.000 rigsbankdaler for at få det på fode igen, men det var næsten umuligt at få nogen til at låne pengene ud. Det betød problemer med at få fideicommiss'ets virksomheder til at køre. Der var ikke penge til det allermest nødvendige.



Ernst og Charlotte Schimmelmann med Jens Baggesen til venstre på deres landsted Sølyst, mens alt endnu var idyl. Grevnen understøttede, så længe han overhovedet havde råd, de skønne kunster, hvad bl.a. Baggesen nød godt af. Foto: Svend Engelbrechtsen efter maleri af Hans Jørgen Hammer.



Den Schimmelmanske plantage »Carolina«. Til højre ses plantagens hovedbygning, mens sukkerrørmøllen ses i midten af billedet. Akvarel fra von Scholtens tegnebog.

Sukkerraffinaderiet

Sukkerraffinaderiet i København gik stort set i stå på grund af mangel på råvarer. Den engelske blokade af Danmark gjorde det umuligt at skaffe de fornødne mængder råsukker. 1812 gik det helt i stå, og fideicommiss'ets direktører overvejede at sælge det, men det var ikke til at opdrive interesserede købere. Schimmelmann foreslog derfor, at man rev det ned og benyttede murstenene til at bygge boliger, der så kunne lejes ud. Som følge af det engelske bombardement i 1807 og byens brand, var der boligmangel i København, og man kunne sikkert tjene en del på udlejningsbyggeri, men det blev ikke til noget.

I 1820 blev raffinaderivirksomheden genoptaget, men allerede to år efter blev den atter indstillet. Bygningerne blev solgt for 32.000 rigsbankdaler, og arbejderne afskedigedes.

Plantagerne

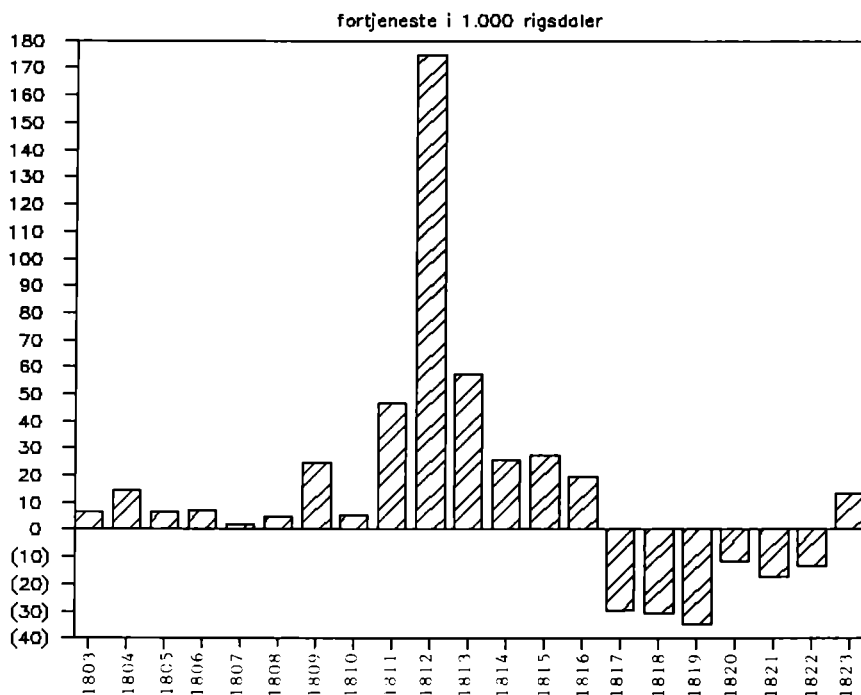
Englænderne havde allerede i slutningen af 1807 besat de Vestindiske Øer. I de næste 7 år gik den vestindiske råsukker til enten England eller Amerika. På de Schimmelmanske plantager benyttede inspektør Spindler sin fuldmagt og

holdt produktionen i gang, og betalingen for sukkeret blev anvendt til levnedsmidler, nye maskiner og indkøb af flere negerslaver. Først i 1813 kom indtægterne af plantagerne atter fideicommiss'et tilgode.

Geværfabrikken

Geværfabrikken var den virksomhed, der betød mindst for de Schimmelmannske arvinger. Den gav kun et lille overskud, og selv under krigen med de forbedrede afsætningsmuligheder stod det ikke særligt godt til. Priserne på geværer til staten var flere gange blevet forhøjet under krigen, men på grund af den voldsomme inflation var priserne på råvarerne steget endnu mere. Arbejderne krævede naturligvis mere i løn, da prisen på fødevarer også steg, og fideicommiss'et havde i stigende omfang været nødt til at give forhøjede akkorder og til at yde et stadigt voksende antal mennesker i Hellebæk understøttelse. Arvingerne kunne trøste sig med, at fabrikken ikke arbejdede med tab, men de kunne ikke gøre sig forhåbninger om nogen særlig fortjeneste dér.

Kronborg Geværfabrik 1803 – 1823



Tabel over geværfabrikens fortjeneste 1803–1823. Den helt ekceptionelle fortjeneste for årene 1809–1813 er ikke udtryk for nogen reel stigning. Inflationen galloperede i disse år afsted med mægtig fart og staten blev tvunget til at betale helt op til 600% mere for et gevær. Efter 1816 arbejdede fabrikken med direkte underskud og det kom på tale at sælge den til staten.

Fabrikkens regnskab

Ser man på fabrikkens regnskab under krigen, kan det se ud, som om den tjente mange penge, men her skal man regne med, at pengene ikke var ret meget værd. For eksempel var rigsdaleren 10 gange mindre værd i 1812 end i 1806, og på den baggrund er fabrikkens omsætning knapt så imponerende. I 1809 skyldtes den store indtægt, dels at staten gik med til en forhøjelse på 20% i geværprisen med tilbagevirkende kraft til 1808, dels at store partier af fabrikkens lager af råvarer blev solgt med fin fortjeneste. I 1811 lykkedes det at få sat prisen op med 2/3 for leverancen for 1810 og frem. Det betød, at et gevær nu kostede staten 20 rigsdaler. Endelig blev prisen i 1812 sat op til hele 81 rigsdaler for leverancen for 1811, hvad der forklarer den »fine« fortjeneste i 1812.

Indtil 1816 arbejdede fabrikken støt og roligt. Der blev produceret og solgt geværer til staten efter skødets bestemmelser, men i 1816 var det sket. Nu skulle forholdet mellem stat og fabrik tvinges ind i andre baner.

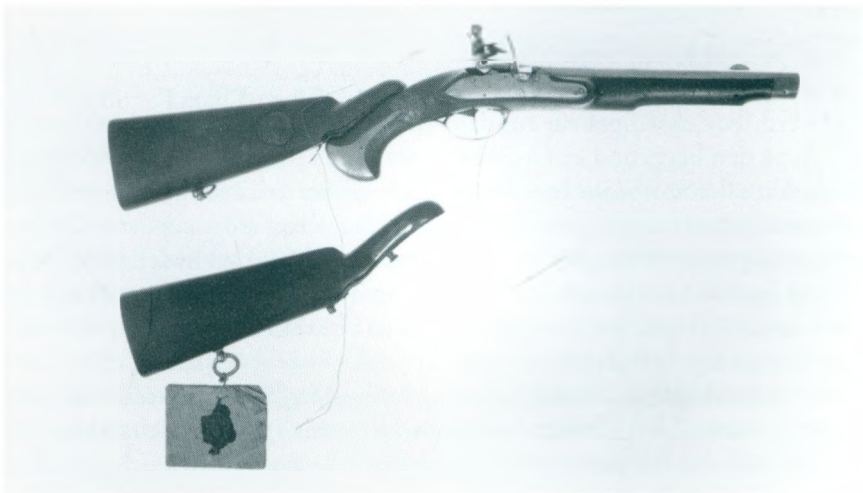
Den ny hærlov 1816

Reduktion i statens bestilling

I 1816 blev der vedtaget en ny hærlov. Hæren var under Napoleonskrigene vokset, og nu, hvor Norge var gået tabt, var den alt for stor – og for dyr. Kronborg Geværfabriks vigtigste kunde var hæren, og derfor fulgte fabrikkens ledere nøje med i alt, hvad der angik den. De må være blevet nervøse, da resultatet af den nye hærlov forelå. For at spare penge havde staten nemlig besluttet at nedskære den årlige bestilling til geværer til en værdi af 28.500 rigsbankdaler. Det svarede til ca. 1.700 geværer efter de gældende priser og lå langt under det antal, som fabrikken havde ret til at forvente bestilling på ifølge skødet af 1769. Skødet sagde jo, at staten var forpligtet til at aftage 3.000 nye geværer om året, og det var dette antal, den var blevet indrettet til at kunne producere.

Produktionsstop

Schimmelmann henvendte sig omgående til kongen og bad om at få en større bestilling på geværer. Gennem hele 1816 og det meste af foråret 1817 blev der forhandlet om dette spørgsmål, men i juni 1817 gav ejerne op. På generalforsamlingen den 21. juni 1817 på godset Knoop i Holsten blev det besluttet, at fabrikken skulle indstille sin produktion af nye geværer til hæren.



Den approberede model for dansk løskolbepistol model 1815. Man håbede på at kunne skyde bedre og længere med denne pistol, men før den rigtig blev sat i produktion, ophørte fabrikken for en tid med at levere våben til staten. Arbejderne blev sat på ventepenge og fabrikken blev tilbudt kongen for 200.000 rigsbankdaler. Foto: Tøjhusmuseet.

Fabrikken sættes til salg

De geværer, der var under arbejde, skulle laves færdige, men derefter skulle bøssemagerne sættes på ventepenge. Fideicommis'ets direktører blev bemyndiget til at tilbyde kongen at købe selve fabrikken for 200.000 rigsbankdaler. Materialer o.s.v. skulle betales efter deres bogførte værdi. Fabrikken forsøgte at fremstille »negergeværer« i stedet for geværer til staten, for på den facon at komme ud af uføret, men tiden var løbet fra denne produktion. Der blev ikke længere købt slaver i Afrika, og fabrikken kunne ikke slippe af med geværerne til ordentlige priser andre steder. Man fortsatte dog med et fremstille dem helt frem til 1824, men kun i meget begrænsede partier.

Espingolerne

En anden specialvare var espingolerne. I 1816 begyndte man forsøgsvis at fremstille dem herhjemme. De var opfundet af en dansk løjtnant Schumacher. Det var et slags maskingevær, der blev ladet med mange kugler bag hinanden, og tændt fra munden. Skuddene gik af det ene efter det andet på samme måde, som et moderne romerlys vi brænder af nytårsaften. Der blev indrettet et specielt værksted til espingolarbejdet i værkfører Unmachs hus, Caroline Mathildes Vej 4. Huset eksisterer endnu og bliver kaldt de »Edsvornes Hus«. Navnet refererer til, at arbejderne svor en dyr ed på ikke at røbe, hvad de be-

skæftigede sig med. Ingen uvedkommende måtte få noget at vide om disse ejendommelige våben og slet ikke om, hvordan de blev fremstillet. Meningen var, at en eventuel fjende skulle få sig en gevaldig overraskelse, når espingolerne pludselig begyndte at spy kugler ud i hovedet på ham i et uophørligt tempo.

Kompensation for espingolarbejdet

Espingolerne var imidlertid ikke redningen for fabrikken. De kunne måske have betydet mere på årsregnskabet, hvis man fik lov til at eksportere dem, men det var udelukket. Der blev ikke fremstillet ret mange af dem til den danske hær, og de gav kun arbejde til et fåtal af svendene. Det blev bestemt, at der kun måtte leveres espingolarbejde til et årligt beløb, der svarede til 100 geværers pris. Noget ekstra fik arvingerne imidlertid ud af espingolerne uden at løfte en finger. Fordi der kun var brug for specialister til arbejdet, krævede fabrikken en kompensation på 400 rigsbankdaler for at stille dem til rådighed – og det fik den!

Arbejdere i overflod

I 1816 var der 22 mestre, 99 svende og 37 læredrenge på fabrikken, eller i alt 158 arbejdere. Det var alt for mange, hvis der kun skulle fremstilles 1.700 geværer årligt. Inspektør Schultz beregnede, at der kun var brug for 10 mestre, 45 svende og 6 læredrenge eller i alt 61 arbejdere. Langt over halvdelen burde altså afskediges⁵¹.



»De Edssvornes Hus« på Caroline Mathildes Vej 4. Huset var oprindelig bolig for fabrikens værkfører, Christian Unmach. Senere blev der indrettet et espingolværksted i dets ene ende. Arbejderne, der beskæftigede sig med espingolerne, svor ikke at røbe hvad de beskæftigede sig med – deraf navnet. Foto: Ellen Williams, marts 1985.

Pensionisterne

Der var også en del pensionister, som måske nok kunne bestille en smule, men det ville være en ugering at tvinge dem væk fra fabrikken, hvor de fleste havde tjent hele deres liv. I 1819 fik svendene lidt over en rigsdaler om ugen, mens mestrene fik 10 rigsdaler. Også her var der forskel på folk. Mesterenker fik dog kun lidt over en 1/2 rigsdaler om ugen. Den bedst betalte pensionist var den forrige inspektør Brodersen. Han fik hele 600 Rigsdaler om året eller ca. 11,5 rigsdaler om ugen. Pengene blev imidlertid betalt i seddelpenge, der ikke havde nogen særlig købekraft. Fattigvæsenet på fabrikken understøttede 50 personer eller ca. 10% af hele befolkningen!⁵²

Kongeligt afslag

Kongen ville imidlertid ikke vide af geværfabrikken, men han var klar over dens besværlige forhold ved en nedsat produktion og indtjening. Derfor blev der nedsat en kommission, der skulle finde frem til den bedste måde at sikre fabrikkens overlevelse på. Kommissionen kom frem til, at fabrikken havde krav på større årlige bestillinger ifølge skødet, og at det ville være rimeligt at bestille for 45.600 rigsbankdaler rede sølv pr. år. Det var 17.100 rigsbankdaler flere end hærloven af 1816 fastslog. Pengene skulle ikke betales af den militære kasse – men af finanskassen. De geværer, der blev fremstillet for den ekstra bevilling, og som hæren ikke havde brug for, skulle sælges ved offentlig auktion⁵³.

Fabrikken ca. 1820

Radikale ændringer

Mellem 1816 og 1820 ændrede forholdene sig radikalt i Hellebæk. Den nedgang i arbejdsstyrken, som inspektøren havde omtalt, blev virkelig sat i værk. O. J. Rawert, statens fabriksdirektør, beskrev geværfabrikken i 1820. Da var 75 personer beskæftiget med geværfremstillingen. Deraf var de 13 mestre. Det er interessant, at låsemageren, der normalt havde holdt 16 svende og drenge, ikke havde én eneste. Der blev nemlig ikke fremstillet nye låse! Én af grundene var, at man i perioder under Englandskrigen havde fremstillet for store mængder låse, og disse skulle først bruges op. En anden grund var utilfredsheden, der netop på denne tid bredte sig i hæren over den Kyhlske lås.

Nedgang i arbejdsstyrken

Det var altså lykkedes for fabrikken at slippe af med de overflødige arbejdere. I alt var over 80 arbejdere blevet afskediget eller flyttet frivilligt. 7 mestre med familie blev »købt« fra fabrikken. De fik det gyldne håndtryk med 600 rigsbankdaler sølvværdi, eller hvad der svarede til prisen på knap 40 geværer. Det

er pudsigt at tænke på, at få år tidligere måtte svendene ikke forlade fabrikken – nu skulle de. Ifølge Rawert bestod hele fabrikkens befolkning med koner og børn af 228 mennesker i maj måned 1820. Der har været tale om en ganske betragtelig nedgang i forhold til folketællingen af 1801, hvor der boede hele 480 personer på fabrikken!

Von Bergens dårlige geværer

I foråret 1818 blev der indgivet en skriftlig klage over de »Kyhlske« infanteri-geværer. Det vil sige geværer med indvendig lås fremstillet på geværfabrikken fra 1808 og frem. Klagen kom ikke fra hvem som helst, men fra infanteri-inspektør Oberst von Rømer. Fire forskellige regimentter havde klaget over deres geværer, og der blev nedsat en kommission til at tage sig af sagen. Kommissionen fandt ikke noget i vejen med geværets konstruktion, men derimod, at det var dårligt fremstillet.

Flere klager

I 1820 strømmede nye klager ind, og kommissionen mente, at der under fremstillingen på Kronborg Geværfabrik havde fundet så mange afvigelser sted fra prøven, at probermester von Bergen burde have bemærket det og taget affære. Kommissionen bebrejdede ham det og beskyldte ham for at »have vist lunkenhed i opfyldelsen af sin pligt«. Han fik en alvorlig irettesættelse, og den 21. november 1821 blev han afskediget – dog i nåde og med pension⁵⁴.

Syndebukken

Fabrikken lagde, som kommissionen, hovedparten af skylden over på probermesteren. Schultz redegjorde i 1821 overfor fideicommiss'ets førstedirektør, Ernst Schimmelmann, for von Bergens leverancer af materialer under krigen og forklarede, at det var på grund af disse dårlige materialer, at fabrikken ikke havde været i stand til at lave gode geværer. Det er imidlertid tankevækkende, at von Bergen fik lov til at blive boende på fabrikken, og han tilmed blev tildelt pension af det Schimmelmannske Fideicommiss. På generalforsamlingen i 1822 blev det besluttet fortsat at give ham de 200 rigsdaler i årlig understøttelse, som han havde fået siden 1821. Af staten fik han yderligere 250 rigsbankdaler! Pensionerne blev der god brug for, idet von Bergen først døde den 2. marts 1842⁵⁵.

Den nye probermester

I stedet for von Bergen blev hans næstkommanderende, underprobormester Jørgen Christian Kurtzhals, udnævnt til probermester. Han var født og opvokset på fabrikken, hvor hans far i mange år var værkfører. Han havde dog tjent et par år af sin læretid hos rustmester Kyhl i København.

Instruksen

For Kurtzhals blev der udarbejdet en detaljeret instruks. Den gjorde klart rede for hans arbejde, og af indlysende grunde blev det understreget, at han ikke på nogen måde måtte have noget med fabrikken at gøre ud over det strengt tjenstlige. Fra hærens side havde man én gang brændt fingrene med en probestmester, der blandede sin private virksomhed sammen med sin offentlige gerning, og det skulle ikke ske igen. Paragraf 2 lyder:

»Han maa paa ingen Maade, hverken middelbar eller umiddelbar have nogen Andeel i fabrikken eller dens Arbeider, og ei engang lade nogen Ting forfærdige ved Fabrikken for egen Regning«.

Det er rene ord for penge, og paragraf 4 uddyber forholdet:

Probeermesteren maa ingenlunde under hvilket Paaskud det end maate være, paatage sig nogen Leverance af noget Materiel, eller andre Ting, til Værket, ligesaa lidt maa han under noget Paaskud modtage Gaver eller Presenter af hvad Navn nævnes kan, for hans Forretninger ved Fabrikken«⁵⁶.



Den gamle Hammermølle i Hellebæk således som den ser ud i dag efter en omfattende restaurering. Også i begyndelsen af 1820-erne blev møllen restaureret, da man opgav at smede geværløbene under håndhammer og gik tilbage til at færdiggøre dem under vandhamrene.

Dermed skulle enhver mulighed for en gentagelse af »von Bergen affæren« være udelukket. Samme paragraffer gik igen i de følgende probermestres instruks og førte til pudsige forhold. For eksempel blev det nægtet en probermester ved navn Løbnitz at udføre tegninger til nye maskiner til fabrikken i 1858. Han var den bedste bøsseemager i Danmark og yderst erfaren i maskin-konstruktion. Tegningerne blev i stedet udført af George Christensen. Han var også en dygtig bøsseemager – men samtidig stedsøn af Løbnitz!

Geværer under vandhammer

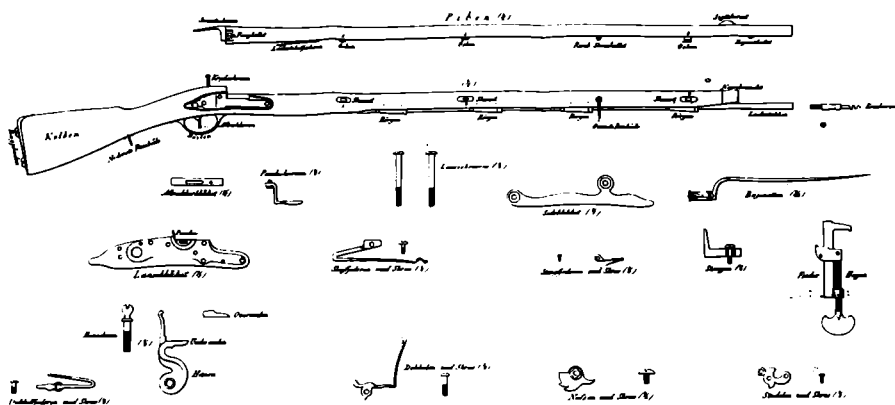
I 1820 sendte fideicommiss'et en »industrispion« til England, for at se hvorledes man derovre bar sig ad med at lave geværer. Den engelske våbenindustri var mindre håndværkspræget end den danske, og måske kunne man hente nogle gode ideer derovre. Desværre er det ikke muligt at finde ud af, hvem spionen var, men der blev udarbejdet en lang liste over spørgsmål, som han skulle forsøge at finde svar på. Ét af de vigtigste var, hvorledes englænderne bar sig ad med at fremstille geværpiber. Siden begyndelsen af 1780-erne var de i Hellebæk blevet lavet under håndhamre. Hammermøllen fremstillede udelukkende »pibeplader«, som derefter blev bukket og svejset sammen i små smedier rundt omkring i Hellebæk.

Nyindretning af Hammermøllen

»Spionens« rapport kendes ikke, men resultatet kan ses i Hellebæk den dag i dag. Den gamle Hammermølle blev indrettet til at kunne fremstille sammen-svejsede piber igen. Man gik i 1824 helt væk fra fremstilling af piber under håndhamre – den kunst som de belgiske bøsseemagere havde bragt med sig til Hellebæk i 1780-erne. Man kunne lave mange flere geværløb om året på denne måde, men det var der ikke brug for længere. Fabrikken kunne nu kun regne med en fast bestilling fra staten på ca. 1.700 geværer om året, og så mange piber kunne uden besvær fremstilles på Hammermøllen uden brug af belgiernes specielle kunst. Der var yderligere den fordel ved at arbejde under vandhammer, at der skulle benyttes færre mennesker til løbsarbejdet, og dermed kunne man spare på arbejdslønnen.

Gaslys

I vinteren 1819–20 blev fabrikkens værksteder for første gang oplyst med gaslys. Det var et kolossalt fremskridt. Nu kunne man arbejde længere om vinteren, men det er ikke sikkert, at arbejderne syntes, det var så fortrinligt. Gassen blev udvundet af tørv, der forkulledes i en jerncylinder – man aner Schultzes hånd bag indretningen. Af et pund tørv kunne der udvikles 2 kubikfod gas, og det var tanken at udvide gasbelysningen til hele Hellebæk i 1821. Det er imidlertid usikkert, hvorvidt det virkelig skete, men ideen var langt forud for sin tid⁵⁷.



Tegning af Probermester Kurtzhals' gevær af model 1822 adskilt i alle dele. Kurtzhals havde tjent hos Kyhl i København og konstruerede dette gevær, da man gik bort fra Kyhls indvendige lås. Piben var væsentligt kraftigere end på de foregående geværmodeller og egnede sig derfor bedre til at blive lavet under vandhammer.

Ros til Schultz

Også bore- og slibeværket, samt fabrikkens melmølle blev fornyet i 1820. O. J. Rawert skrev om fabrikkens udnyttelse af vandkraften i 1820: »Danmark har mange Vandværker, men blandt dem alle er der næppe noget, der overgaar Hellebæks, i Vandets sparsommelige og hensigtsmæssige Anvendelse, hvorfor de fortjene nøie at undersøges af alle dem, som betjene sig af Vandkraft til et eller andets Anlægs Drift, og heri vilde de finde velvilligt Hjælp hos disse Vandværkers Constructeur, Inspekteur og Dannebrogsmænd, Schultz.« Fabrikken søgte virkelig at følge med i den teknologiske udvikling og udnyttede ressourcerne til det yderste. 12 mand var til stadighed beskæftiget med at holde møller og sluser vedlige for at sikre, at ingen del af fabrikken behøvede at stå stille på grund af manglende vedligeholdelse⁵⁸.

Kurtzhals' nye geværer

I 1822 blev den nyansatte probermester Kurtzhals sat til at konstruere et nyt gevær til den danske hær. Resultatet kom på mange måder til at betyde et tilbageskridt til geværerne fra før 1790-erne. Låsen kom atter til at sidde på ydersiden af låseblivet, og piben blev lavet en del kraftigere end på de seneste geværer. Dermed skulle de ikke blot være mere holdbare, men også nemmere at fremstille ved hjælp af vandhammer.

Afslutning

I løbet af kun 20 år ændrede forholdene i Hellebæk sig radikalt. Over halvdelen af fabrikkens omsætning forsvandt efter krigen, da det ikke længere var muligt at afsætte geværer i Afrika, og leveringerne til staten blev skåret ned til det halve. Befolkningstallet faldt med over 50%, da der ikke længere var brug for så mange bøssemagere, ligesom arbejdsmetoderne forandrede sig. Svendene blev delvist økonomisk uafhængige af deres mestre ved, at fabrikken betalte deres arbejds løn. Dermed blev en århundredlang tradition brudt. Gennem rationalisering og ved at udnytte vandkraften maksimalt forsøgte man at producere geværer så effektivt som muligt. På den måde kunne man indskrænke antallet af arbejdere yderligere og spare penge til løn.

Arbejderne havde forsøgt at forbedre deres vilkår gennem strejker og demonstrationer, men havde oplevet, at det ikke nyttede. De mest utilfredse havde forladt fabrikken, så snart det blev muligt efter Englandskrigens ophør. Resten gennemlevede den usikre periode mellem 1816 og 1820, hvor deres arbejdsplads og dermed deres hjem stod på spil. De holdt sig klogeligt i ro og fandt sig i de forandrede forhold. Først i 1858 fandt de næste alvorlige kon-



Geværfabrikkenes segl med det Schimmelmanske friherrelige våben holdt af to vildmænd og omskriften »Cronenburger Gewehr Fabrique Siegel«. Våbnet består af en afhugget lindegren med tre blade til venstre og to bjelker til højre. Det stammer fra tiden mellem 1762 og 1779 ligesom Schimmelmans kridtpibe. Seglet findes i dag på Hellebæk - Aalsgaards Egnshistoriske Samling. Foto: Svend Engelbrechtsen.

frontationer sted mellem bøsse-magerne og deres arbejdsgiver, og da drejede det sig om indførelsen af ny teknik.

Ernst Schimmelmänn døde i 1831 som en fattig mand. Hele hans private formue var opbrugt. Hovedparten blev sat i diverse fabrikationsforetagender, der aldrig kom til at køre med overskud. De fleste af dem på hans private gods Lindenborg i Jylland, så vel som bomuldsspinderiet og strømpefabrikken i Hellebæk havde kostet dyrt. Spinderiet blev allerede nedlagt før 1820, mens strømpefabrikken eksisterede til midten af 1840-erne. Den blev i 1823 bortforpagtet til Alexander Mitchel, da Schimmelmänn havde svært ved at få den til at løbe rundt.

Fideicommiss'et selv slap nogenlunde helskindet ud af krigens og statsbankerottens virvar og stod for gevær-fabrikationen, indtil fabrikken blev nedlagt i 1870.

Efter ca. 1820 gik livet i Hellebæk atter sin stille gang. Der faldt ro over fabrikkens forhold til staten, og man producerede år efter år stort set det samme antal geværer. Der skete ikke nogen synderlig teknologisk udvikling efter 1824 og helt frem til 1858. Det kunne ikke betale sig for fabrikken at følge med i udviklingen, nu hvor staten var den eneste kunde. Den bestilte trofast geværer for samme sum hvert år, og hvorfor så ændre på fabrikationsmetoderne, når man fik bestillingen under alle omstændigheder! Der var oven i købet ingen konkurrence i Danmark, da fabrikkens kontrakt med staten var et reelt monopol.

- 1) Nationalmuseet foretog i 1977 udgravning på Majorgårdens grund efter fund af skeletter i forbindelse med jordarbejder. De blev dateret til sen middelalder efter et bæltspænde man fandt i forbindelse med det ene af de to fundne skeletter. (2. afd. jour. nr. 1220/77) Der er desuden flere gange fundet skeletter på stranden ud for Majorgården. De er blevet vasket ud af skrænten efter storme og 2 kranier kan i dag ses i den egnshistoriske samling på Hellebæk Skole.
- 2) Se f.eks. Program for Helsingør højere realskole 1868 s. 36 for forholdene under Stephan Hansen og note 4 for Ole Ferneboe.
- 3) Arbejdere på fabrikker udenfor købstæderne var fritaget for værnepligt i følge canceli cirkulære af 21. december 1799.
- 4) Ole Peersen: Schimmelmansske privatarkiv pk 71. Ole Peersen til Schimmelmann af 17. maj 1783. Ole Peersen hed ydermere Ferneboe og var en af de drenge, der blev hentet til geværfabrikken af den gamle Schimmelmann fra Kongsberg i Norge i 1770-erne for at lære bøsse-magerhåndværket.
- 5) Se Arkitekt Ellen Williams afgangsupgave fra Arkitektskolen »Studier over arbejderboliger« 1985 for en gennemgang af husene i Hellebæk.
- 6) Brandtaksationen af 1793 omtaler, at Niels Berg boede i Skæftergården og jeg formoder, at han ikke er flyttet inden 1801.
- 7) Jeg formoder også, at Boyesen ikke er flyttet siden 1793. Hans skæbne omtales i kgm. afl. pk. 15.
- 8) Familien Loua er behandlet i Per Malmbergs »Belgierne i Hellebæk«. Fra Frederiksborg Amt 1972.
- 9) Hellebæk Birk, skøde og panteprotokol fol 34, Hellebæk den 30. marts 1843.
- 10) Hellebæk Birk, Politiprotokol 1799–1841 fol. 28. retsdagen d. 22/2 1806.
- 11) Program for Helsingørs højere Realskole 1875 s. 29.
- 12) Hellebæk Birk, Justits og Politiprotokol 1776–1849 fol. 196, dom af 29/3 1806.
- 13) Landsarkivet for Sjælland. Kronborg Geværfabriks laugsarkiv. Aftale mellem mestrene af 29/9 1794.
- 14) Landsarkivet for Sjælland, Kronborg Geværfabriks laugsarkiv. Regler af 21. august 1719.
- 15) Svendenes forsamlingsstue lå i et hus nede ved Hellebæk Dam. Huset blev revet ned sammen med to smedier, der lå ved siden af det i 1970-erne.
- 16) Kronborg Geværfabriks laugsarkiv, regler for fabrikanterne af 1719.
- 17) Hellebæk Birk, politiprotokol 1799–1841 folio 1–3.
- 18) Hellebæk Birk, Politiprotokol 1799–1841 fol. 29. Petronelle Friberg mod Joseph Fleron 31/7 1806. Af en eller anden grund er familien Fleron ikke med i folketællingen for Hellebæk i 1801.
- 19) Hellebæk birk afd. O, diverse sager, bekendtgørelse af 27. februar 1817.
- 20) Hellebæk Birk, Skøde og panteprotokol folie 8 af 1. januar 1826.
- 21) Indlæg til Sjæll. miss. 18/3 1768 nr. 206.
- 22) Politiprotokol for Hellebæk Birk fol. 7, retsdagen d. 29/3 1800.
- 23) Politiprotokol for Hellebæk Birk 1800 fol. 12–13 retsdagen d. 26/8 1800.
- 24) Staten havde haft geværfabrikken fra 1765 til 1769. I disse små 4 år var mestrenes gæld steget til næsten det dobbelte! 6285 pk 27.
- 25) Kronborg Laugsarkiv. Aparte Punkter af 26/6 1790.
- 26) Kronborg Geværfabriks laugsarkiv. Regler for fabrikanterne af 1719.
- 27) Skødet findes afskrevet i sin helhed i Kgm. afl. pk. 16.
- 28) Kontrakten findes i 6285 pkk. 11
- 29) Status for Fabrikken 1793. R. A. Privatarkiv 6285 pk. 27.

- 30) Se Christian Degn, »Die Schimmelmans im Atlantischen Dreieckshandel – Gewinn und Gewissen« Neumünster 1974 for en grundig gennemgang af familiens engagement i slavehandlen.
- 31) Ernst Schimmelmann skulle ifølge overleveringen personligt have sørget for, at fabrikkens forråd på 10.000 geværer blev bragt i sikkerhed i København, og dette skulle være sket i 1807. Det er imidlertid ikke tilfældet. I 1807 blev der ikke bragt geværer til hovedstaden fra fabrikken, og historien er således ikke sandfærdig. I 1801 drejede det sig om i alt 1.856 stk. infanterigeværer, der endnu ikke var godkendt af probermesteren.
- 32) Om landeværnsgeværene iøvrigt se denne artikels forfatters artikel i Våbenhistorisk Årbog 1984 s. 7–21.
- 33) Mill. Rescript. GCC til Artillericorpset 26/2 1803.
- 34) R. A. Schimmelmanske papirer pk. 71, Schultz til ? af 7. og 15. december 1805. Prisen på maskinerne: dito Kommercekollegiet til Kirstein af 5. september 1809.
- 35) R. A. Schimmelmanske papirer pk. 71. Schultz til Kirstein af 25/9 1804.
- 36) Se Ib Varnilds artikel »Mangel på Energi« om tørvekullene i Skalk 1972 nr. 2.
- 37) Schimmelmanske papirer pk. 71. Schultz til Kirstein 1/10 1821.
- 38) R. A. Schimmelmanske papirer pk. 71. Schultz til Kirstein? af 17/4 1809.
- 39) Pro memoria om svendenes rejse: GCC Kor.pro. 1809 nr. 1087 af 16/5.
- 40) Kgl. ordrer og resol. GCC til KG af 29/12 1809.
- 41) R. A. Schimmelmanske papirer pk. 71. Schultz til Kirstein 25/9 1810.
- 42) L. A. Hellebæk Birk politiprotokol 1799–1849 folio 40.
- 43) R. A. Schimmelmanske papirer pk. 71. Schultz til Kirstein af 7/10 1810.
- 44) R. A. Schimmelmanske papirer pk. 71. Schultz til Kirstein af 9/8 1811.
- 45) R. A. Schimmelmanske papirer pk. 27. Schultz til Kirstein af 13/6 1811.
- 46) L. A. Lyng-Kronborg Herreds Brandforsikringsprotokol taksationsnummer 238 side 348–349.
- 47) Hellebæk Birks justits og politiprotokol 1776–1849 s. 208–209.
- 48) L. A. Kronborg Geværfabriks Laugsarkiv. Schultz til svendene af 25. september 1813.
- 49) Hellebæk Birks justitsprotokol folio 44–48. Retsdagene 15. og 16. oktober 1813.
- 50) R. A. Schimmelmanske papirer pk. 71. Vestindisk-Guineisk rente- og toldkammer til fideicommis'et af 25. juni 1813.
- 51) Krigsministeriets afl. 1913. Kirstein til kommissionen ang. Hellebæk af 22/11 1819.
- 52) Krigsministeriets afl. 1913. Kirstein til kommissionen ang. Hellebæk af 22/11 1819.
- 53) Krigsministeriets afl. 1913 pk. 16. Rømers redegørelse for kontraktforholdet mellem staten og fabrikken.
- 54) Fin Askgaards »Rustmester Christian Wilcken Kyhl«, Tøjhusmuseets skrifter 9, København 1975, og sammes »Georg Wilhelm von Bergens Tegnebog«, Tøjhusmuseets skrifter 10, København 1978.
- 55) Schimmelmanske papirer pk. 71. Schultz til Ernst Schimmelmann af 1/10 1821.
- 56) Instruksen findes i den militære reskriptsamling 1822 under 22. juni.
- 57) O. J. Rawert: »Beretning om industriens Tilstand i de danske Provindser« Kbh. 1820.
- 58) O. J. Rawert: »Beretning om industriens Tilstand i de danske Provindser« Kbh. 1820.