

Egersunds Fayancefabrik

Egersunds Fayancefabrik ble grunnlagt av [Johan Feyer](#) i 1847 under navnet «Egersunds Potteri» som den første industribedriften i Egersund. Feyer var sønn av sorenskriveren i Dalane og bosatt i Egersund. Johan Feyer var interessert i geologi og reiste rundt i Dalane på leting etter metaller og mineraler. På garden Leidland på Eigerøya ble han kjent med at der var forekomster av leire. Feyer så de mulighetene som lå i leirforekomstene og fikk ideen til å starte et potteri i Egersund, dit leiren lett kunne fraktes i båt. Han fikk faren interessert i prosjektet og Johan Feyer reiste til Newcastle-upon-Tyne for å lære om steintøyframstilling. Etter å ha gått læretiden ut i England reiste han tilbake til Norge. Leirforekomstene på Leidland og et område på nordsiden av Lundeelva, [Damsgaard](#) i Egersund ble kjøpt og fabrikken reist.

Historie

I 1847 begynte arbeidet på fabrikken og i 1848 stod de første bygningene klare. Til å lære opp arbeiderne i Egersund hadde Feyer med seg engelske fagarbeidere. De to første engelske arbeiderne var William Ball og Joseph Holmes. Når Holmes stuet godset i ovnene brukte han sin kone som tolk. Han gav henne ordrene og hun pekte og forklarte de norske arbeiderne etter beste evne. Nordmennene forstod ikke de engelske arbeiderne og flere brenninger ble ødelagt. Til tross for store vanskeligheter i starten ble Feyer eneeier av fabrikken i 1849. I 1851 bestod arbeidsstokken foruten Feyer av 2 kontorbetjenter, 2 engelske mestersvenner, 4 svenner, 9 voksne arbeidere, 7 drenger og 2 fruentimmere, i alt 26 faste arbeidere. I tillegg kom besetningen på 5 menn hver ved 2 fartøyer og 3 leirgravere. Potteriet var blitt byens største arbeidsplass.

Fabrikken i 1860 årene

Pottemakerarbeidet var et håndverksarbeid. Pottemakerne arbeidet med en dreieskive. Dreieskiva ble sveivet rundt av en gutt eller en kvinne som satt på golvet og sveivet skiva rundt som en slipestein. I tillegg til dreieskiveforming var det også et støperi. Den engelske innflytelsen var sterk og de engelske faguttrykkene gled etter hvert inn i det norske språket. Fra den første tiden er det kjent navn som tray shop, shop for throwing, foremans shop og pressing shop. Potteriet hadde en jevn vekst utover på 1850 tallet med 55 arbeidere, i 1855. Deretter går det nedover til driften stanser opp i 1860. Produksjonen av brunt steintøy var etter hvert kommet i gang på flere steder i landet. Spesielt var konkurransen fra Sandnesområdet sterk. Leiren der var av høyere kvalitet og lett å vinne ut.

Potteriet blir fajansefabrikk

Stansen i potteridriften førte til at en gruppe arbeidere sammen med lokale kapitalinteresser opprettet en ny keramisk bedrift, [Eie Stentøifabrik](#) på andre siden av byvågen. Den kom i drift i høsten 1862.

I 1863 innbød Feyer til aksjetegning i et selskap med formål å omdanne Potteriet til et anlegg som skulle produsere fajanse. Fajanseproduksjonen skulle baseres på materialer og råvarer fra England. For å skaffe penger til oppstarting av den nye fabrikken solgte Feyer sin andel i verdens største

titanjernmalmsfelt som han hadde oppdaget i Sokndal for £9000 til et engelsk selskap. I 1865 arbeidet 50 mennesker på fabrikken. Prøvedriften med fajanseproduksjonen hadde tatt til. Denne gangen ble det tatt inn svenske arbeidere fra Rørstrand fabrikkene som læremestere. I tillegg ble det også tatt inn engelske arbeidsfolk.

I begynnelsen hentet fabrikken over ferdig flintmasse fra England, men dette varte bare en kort tid. Fabrikken gikk snart over til å produsere blandingen i Egersund basert på engelsk blåleire og kaolin, dansk flint og norsk kvarts. Fabrikken vokste raskt. I 1866 arbeidet 70 personer på fabrikken. Ved utgangen av 1870 var tallet oppe i 164. Av disse var 32 kvinner og 12 barn under 15 år. I 1880 årene var Egersunds Fayancefabrik det nest største industrianlegg i Rogaland. 200 arbeidere var ansatt.

I begynnelsen var fajanseproduksjonen basert på import av så vel råvarer som modeller. Etter hvert utdannet fabrikken i Egersund sine egne modellører og dekoratører. Fabrikken fikk på den måten en selvstendig produksjon basert på egen formgivning.

Feyer hadde brukt store pengesummer til leting etter metaller og mineraler. Blant annet hadde han satset store summer i et selskap som drev boring etter kull på Jæren. Egersunds Fayancefabrik gikk konkurs i 1876. Den ble solgt til et interessentskap bestående av folk fra Stavanger og Egersund. Johan Feyer ble tilbudt stillingen som disponent, men avslo. Deretter ble disponentstillingen tilbudt broren Christian M. Feyer som tok i mot den. Etter reorganiseringen fikk fabrikken navnet Egersunds Fayancefabrik Co. I 1883 gikk den over til aksjeselskap under navnet A/S Egersunds Fayancefabriks Co. Etter at fabrikken fikk nye eiere ble det satset sterkt på mekaniseringen av driften. I 1881 ble det stilt opp en lokomobil som drev dreiemaskinene. I 1885 kom det en ny stasjonær dampmaskin som foruten dreieskivene også drev møllene og leverte stim til tørkerommene. Produksjonen og omsetningen økte jevnt og i 1897 sysselsatte fabrikken 250 arbeidere.

Også på produksiden gjorde fabrikken store framsteg. Produktene ble stadig forbedret. Produktspekteret ble utvidet og nye glasurer ble uteksperimentert på fabrikken. Fabrikken deltok på utstillinger i Norge og utlandet der den vant priser og hederlig omtale. I 1898 deltok A/S Egersunds Fayancefabriks Co. på Landsutstillingen og International Fiskeriudstilling i Bergen. Fabrikken fikk flere utmerkelse for sine produkter.

Samtidig med at fabrikken i slutten av forrige århundre utvidet produksjonen og tallet på ansatte ble det opprettet utsalg for fabrikkens produkter i Bergen og Oslo. Varene fra fabrikken i Egersund ble solgt over hele landet. Til kunder i Troms og Finnmark ble det levert varer med bilder av den russiske tsarfamilien og russiske innskrifter beregnet på pomorhandelen.

I de første årene av det tjuende århundret styrket Fajansen sin stilling som den viktigste arbeidsplassen i Egersund. Fabrikken investerte stadig i nytt produksjonsutstyr og i 1905 ble det installert elektrisk belysning og motordrift av formemaskinene. Samme året ble fabrikken rammet av en brann som la store deler av de gamle trebygningene i aske. De nye murbygningene ble berget. Samme året ble det lagt planer for gjenoppbygging og utvidelse av fabrikken. Nye maskiner ble kjøpt inn fra England.

Gjenoppbyggingen etter brannen førte til en sterk forbedring i de yrkeshygieniske forholdene på fabrikken. I de gamle trebygningene ble det gjort rent ved tørrsoping. Det var langt fra tilstrekkelig. Innholdet av leirstøv i lufta var ekstremt høyt. Arbeiderne som arbeidet med leiren fikk nesten alle silikose og døde i ung alder. De fleste døde før de ble 50 år gamle. De nye bygningene ble konstruert slik at de kunne spyles med vann. Vannet bant leirstøvet og hindret at arbeiderne pustet det i seg. I 1982 uttalte en arbeider om denne brannen: «Det e det besta så he skjedd i byens historie at fabrikken brende i 1905»

Fajansen og 1.verdenskrig

Etter utbruddet av første verdenskrig i 1914 fulgte en urolig tid for fabrikken. Fajansen var avhengig av råstoffer fra utlandet, spesielt fra England. Siden England var blant de krigførende partene ble dette vanskelig. En annen vanskelig situasjon skapte høykonjunktorene. Prisene på råvarer og skipstransport steg fra måned til måned. I 1915 kunngjorde Tyskland at havområdene rundt England var krigssone. Skip fra nøytrale land kunne fra nå av senkes av tyske ubåter. Fra 1916 ble situasjonen i Norge verre. «Det vart alvorleg skort på forsyningar både til dagleg forbruk og råstoff for industrien. Priskontrollen greidde ikkje å hindra at prisane fauk over alle grenser i veret». Forholdene ute i verden virket inn på fabrikken i Egersund. For arbeiderne betydde dette likevel ikke noen katastrofe. Det rike sildefisket utenfor byen krevde store mengder arbeidskraft. Etter hvert som fabrikken gikk til innskrenkninger i driften tok de oppsagte arbeiderne arbeid i silda. Etter hvert ble tallet på arbeidere redusert fra om lag 400 i 1912 til 80 i 1918. I årsberetningen for 1917 meldes det at 250 arbeidere, så vel kvinnelige som mannlige har sagt opp for å ta seg bedre betalt arbeid hos sildeoppkjøperne i byen.

Etter verdenskrigen kom fabrikken smått om senn i gang igjen. Men først i 1920 meldes det i årsberetningen at driften er henimot normal med $\frac{3}{4}$ av vanlig arbeidsstokk. Første verdenskrig danner et skille i Fajansens historie. Før krigen var fabrikken den viktigste arbeidsplassen i byen. Under krigen overtok sildesaltinga denne rollen. I 1920 var Fajansen igjen den største arbeidsplassen i Egersund. Arbeiderne var eldre fagarbeidere og mange ungdommer i begynnerfasen. Utover i mellomkrigstida styrket Fajansen sin stilling som byens viktigste arbeidsplass. Fabrikken ble ikke bare sett på som byens viktigste arbeidsplass. De fleste opplevde den også som den eneste sikre arbeidsplassen i Egersund. For en ungdom var det få muligheter utenom Fajansen. «Det var noen i min generasjon som gikk i lære, men så snart de var utlærte var det sparken. For da skulle de ha inn en ny læregutt. Det var billig arbeidskraft» (E.F.A.1589). Arbeidsledigheten var stor. Å få arbeid på Fajansen stod som en drøm for de fleste. Det het seg at en gutt hadde tre muligheter i Egersund Den ene var å komme inn på Fajansen. Da ble han regnet som velberget. Den andre muligheten var å reise til sjøs. Den tredje var å emigrere til USA.

Mellomkrigstidens Egersund var dominert av Fajansen. Med sin beliggenhet i sentrum av byen skilte de store fabrikkbygningene i murstein seg sterkt ut fra de omkringliggende småhusene i tre. Livet i byen ble i stor grad innrettet etter arbeidstiden på fabrikken. Når arbeiderne hadde middagspause fra klokken 12.30 til klokken 14.00 våknet byen til liv. Fire hundre arbeidere strømmet samtidig ut gjennom fabrikkportene og gikk hjem i matpausen.

Keramisk produksjon

All keramisk produksjon har brent leire (gresk : keramos), som det viktigste råstoffet. Ved å tilsette leiren ulike tilsetningsstoffer er det mulig å få fram en masse som lar seg bearbeide på ønsket måte. Slik kan en få keramiske produkter av forskjellig slag. De keramiske produktene deles inn i flere kategorier. Følgende hovedkategorier kan være nyttige : tegl, fajanse, flintgods, steintøy, benporselen, porselen og vitroporselen. Ved Fajansen i Egersund ble det ved siden av fajanse også produsert steintøy, flintgods og seinere også korundgods. Med små variasjoner er hovedtrekkene i produksjonen de samme for disse tre vareslagene.

All keramisk produksjon kan deles inn i to klart atskilte faser. Under den første fasen blir gjenstandene formet ut av en plastisk leirblanding. Deretter blir de brent fra ca. 1000 til 1200 grader celsius. Under

brenningen inntreffer en rekke kjemiske og fysiske endringer. Vannet drives ut av leiren. Det fører til at gjenstanden krymper. Samtidig omdannes materialet fra å være en skjør, løs sammenpakning av mineraler til å bli et fast, hardt materiale. Ved temperaturer over 1000 grader celsius smelter de enkelte råstoffene sammen til en hard masse. Denne sammensmeltningen gir gjenstanden helt andre egenskaper enn råmaterialet. Brenningen er irreversibel. Det er ikke mulig å omdanne det brente materialet til råstoff igjen slik som i metall- og glassindustrien.

Som nevnt danner leiren grunnlaget for produksjonen. Leiren kom fra England. Den ble fraktet til fabrikk i båter som la til ved fabrikktofta. Fra båten ble det lagt ut trillebåter og leiren trillet i land med trillebåter og lagret i store kummer. Også kull, som det ble brukt store mengder av til brenning og til oppvarming av fabrikk, ble fraktet inn i bulk med båt fra England. Kullet ble losset på oversida av svingbrua over Lundeevla. Svingbrua begrenset størrelsen på båtene som kunne gå inn. Lossingen av kull foregikk med leid arbeidskraft som for leiren. Foruten leire og kull ble det brukt flint fra Danmark og kvarts fra Norge som tilsetningsmidler i leirblandingen.

Fra siloene ble leiren trillet i bårer til masseblandingen. De to leir typene, ball clay (blåleire) og china clay (kaolin), ble blandet sammen med kvarts, flint og biskaraks, (vrak av uglaserte gjenstander). Før flinten kunne brukes måtte den brennes. Steinen ble lagt lagvis sammen med ved i flintovnen. Deretter ble det tent på. Flinten ble oppvarmet og sprakk. Den smuldrede flinten blandet med biskkraks ble trillet over i siloer. Fra siloene ble massen tappet ned i kulemøller, der den ble finmalt til å blandes inn i leiren. Etter at møllene hadde malt flint og kvarts til en melkaktig konsistens ble leiren blandet til i noen svære blandekar med roterende propeller.

Fra blandekarene gikk leiren i rør til filterpressa. Her ble vannet presset ut gjennom duker av seildukstoff. Pressene ble betjent med muskelkraft. Pressingen var et tungt arbeide. Det var mye vann som måtte presses ut før leiren hadde fått det ønskede innholdet av fuktighet. Fra pressa gikk leiren til poggen. I poggen ble leiren gjort ferdig til bruk på verkstedene. Leiren fantes i to typer: En tyktflytende, som ble presset i pølseformede råemner til bruk for formerne og en tyntflytende velling, slikk, til bruk på støperiet. Arbeidet i masseblandingen ble regnet som det tyngste og mest skitne på hele fabrikk.



© Egersund byhistoriske leksikon
<https://www.dalanefolkemuseum.no/leksikon/>
 PDF produsert 30.05.2026 10:13.
 Artikkelen kan brukes fritt mot kreditering.



Produsert med støtte fra:
 Dalane Folkemuseum
 Museumsveien 20, 4373 Egersund
<https://dalanefolkemuseum.no>