



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 Danskernes Historie Online - 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>



GODTHAAB HAMMERVÆRK

Familievirksomhed og fabrikksamfund

UDGIVET AF
HISTORISK SAMFUND FOR
HIMMERLAND OG KJÆR HERRED

GODTHAAB HAMMERVÆRK
Familievirksomhed og fabrikssamfund

Hans Huus Sørensen
& Peter Jørgensen

Udgivet af
Historisk Samfund for Himmerland og Kjær Herred

Godthaab Hammerværk
Familievirksomhed og fabrikssamfund
Forfattere: Hans Huus Sørensen og Peter Jørgensen

Copyright:
Historisk Samfund for Himmerland og Kjær Herred og forfatterne
Layout og tryk:
Reklamehuset Hobro

ISSN: 0107-9301
ISBN: 87-87378-05-1

Udgives med støtte fra VELUX FONDEN

Forsidebillede:
Luftfoto fra 1986

Bagsidebillede:
Manden med skovlen

Jens Kindberg var modellen til den reklamekampagne, som Zink's benyttede. Den første udgave, der var meget tro mod oplægget, blev benyttet omkring 1930. Emaljeskiltet var anbragt på plankeværk eller pakhuse på alle de små stationer på privatbanerne rundt om i landet.

Indledning

Nogle kilometer sydvest for Aalborg ligger museet Godthaab Hammerværk. Virksomheden startede i 1797 som papirfabrik, der efter et halvt hundrede år måtte indstille produktionen.

Nogle år efter kom smed Christian Zinck fra Sejlflod og overtog stedet. Han blev efterfulgt af fire direktører, der var hans direkte efterkommere, de var alle døbt Niels Christian Zinck, men de havde skiftevis som kaldenavn Niels og Christian. Produktionen var landbrugs- og haveredskaber, og man lavede både jerndelen og træskafterne.

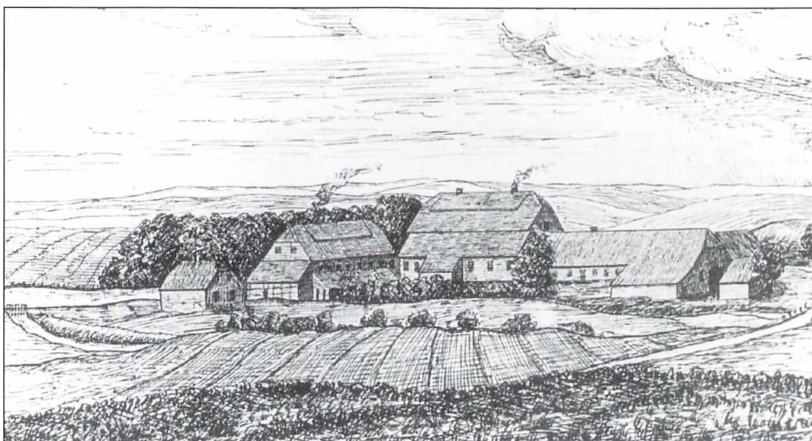
Efter at fabrikken havde været i familiens eje i 131 år blev den overtaget af det finske Fiskars, der flyttede jernproduktionen til Lysbro ved Silkeborg, mens træskafterne fortsat blev produceret i Godthåb.

Virksomhedens historie kan dokumenteres ved et omfattende arkivmateriale, der for perioden 1858-1872 er mindre fyldigt, men efter 1872 er hvert eneste stykke papir blevet gemt og ligger nu på lokalhistorisk arkiv for Ellidshøj-Svenstrup-Godthåb.

Arkivet rummer erindringer fra nogle af direktørerne, der har fortalt om deres liv både som virksomhedsledere og som mennesker.

Efter 1989 blev fabrikken omdannet til et museum, i løbet af årene er blevet anerkendt fra offentlig side, og Kulturarvstyrelsen har karakteriseret det som "et enestående industrianlæg af national interesse, ikke bare med hensyn til bygningerne med inventar men også med hensyn til det omliggende miljø med de damme og kanaler, der har sørget for, og stadig sørger for, at værket kan køre ved vandkraft".

I den følgende korte skitse af hammerværkets historie er den første store del - fra starten som papirfabrik i 1797 til lukningen i 1980'erne - skrevet af Hans Huus Sørensen, mens den afsluttende præsentation af det nuværende museum er skrevet af Peter Jørgensen.



Papirfabrikken

Papirfabrikken

I slutningen af 1700-tallet begyndte industrialismen at vinde frem i Europa, og i Danmark prøvede man fra regeringens side at tilskynde til flere industriforetagender ved hjælp af direkte økonomisk støtte. I årene 1797-1809 blev der i gennemsnit pr. år givet tilskud på 91.000 rigsdaler, hvilket svarede til ca. 1% af statens samlede udgifter.

Man ønskede fra centralt hold, at firmaerne skulle flytte ud til provinsbyerne og landdistrikterne, hvor arbejdslønnen var lavere og omkostningerne mindre, men ønskerne blev ikke opfyldt, for i den omtalte periode var det stadig københavnske foretagender, der fik langt den største del af støtten.

Noget skete der dog. Fra Aalborg blev der sendt et andragende ad de tjenstlige kanaler til kongen om tilladelse til at oprette en papirfabrik ved Guldbækken i Øster Hornum sogn.

Der var allerede papirfabrikker i landet, Tycho Brahe havde oprettet een på øen Ven så tidligt som i 1590. Når ansøgningen drejede sig om en papirfabrik, var det, fordi de mange reformer, der blev gennemført i slutningen af 1700-tallet, medførte et meget større papirforbrug. Efter landboreformerne købte mange fæstere den gård, de boede på, og så skulle der udfærdiges købekontrakter og skøder, og disse køb medførte andre ting, der krævede papir, f. eks. de mange retssager i forbindelse med stridigheder om skel, græsningsrettigheder, bortløbne kreaturer og almindelige nabostridigheder, der skulle for retten eller forligelseskommissionen.

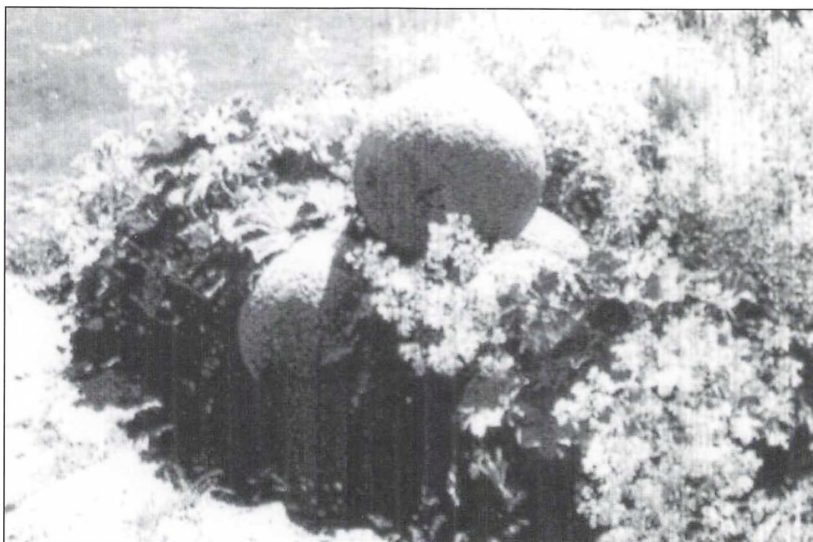
Det havde måske været mere praktisk at bygge fabrikken nærmere ved Aalborg, men ude ved Guldbækken var der rigeligt med vand, og det skulle man bruge til produktionen, der var meget vandkrævende, og så kunne man samtidig bruge vandet som drivkraft til maskinerne. Man var ellers så småt begyndt at bruge dampmaskinen til at trække maskiner på fabrikkerne, men dels skulle sådan en maskine købes hjem fra udlandet, og dels skulle man bruge store mængder brændsel, for at den kunne virke. Den første dampmaskine her i landet var blevet opstillet på Holmen i København i 1790, men vist mest som eksperiment.

Den 8. februar 1797 kunne kongen, Christian den 7., underskrive det privilegium, der gav "Agent Christopher Qvist og forrige Land Inspecteur Johan Christian Seip samt Kiøbmændene Michael Jeeg og Niels Hass" mulighed for at starte opførelsen og driften af en papirfabrik "til Forfærdigelse af alle Slags fine og grove Skriv- og andre Papiirer uden Undtagelse, med de samme Rettigheder, som Papiir Fabrikkerne i Almindelighed ere forundte, i hvad Følge de paa benævnt Fabrikke tilvirkede Papiirer, naar de ere forsynede med Fabrikkens Mærke og fornøden Passeer Seddel, maae i Vore Riger og Lande frit indføres, ligesom Interessentskabet ogsaa maae have Frihed til at forhandle de af dem forfærdigede Vahre i store og smaae Partier samt Rettighed til den behøvende Klude-Samling paa ethvert Sted i Vort Rige Danmark, hvor saadan Samling ikke ved udelukkende Privilegium maatte være indskrænket".

Interessenterne begyndte nu de jordkøb, der skulle gøre det muligt at opføre fabrikken med de anlæg, der hørte med. Jorden lå på begge sider af Guldbækken i henholdsvis Øster Hornum og Svenstrup sogne.

I det skøde, selskabet fik på jorden, der var købt fra Ridemands Mølle, stod der: "... at denne Fabriques høieste Flaade Maal, ikke nogensinde skal eller maae blive anlagt saa høit at Vandet desformedelst kunde skade Ridemanns Mølle – enten med Bag Vandet eller i nogen anden Henseende, ligesom der heller ikke nogensinde maae anlægges saadanne Værker i eller ved Papiirs Fabriquen, der i navnlig Maader, kan skade Ridemanns Mølles nuværende eller kommende Eier, i Henseende til de Værker samme Mølle nu driver".

Guldbækkens vand havde tidligere været anvendt af tre møller, Ridemands Mølle og de to møller i Svenstrup, Vestre og Østre Mølle. Møllehistorien går helt tilbage til middelalderen, hvor Ridemands Mølle er nævnt i et skøde i 1406. Fabrikkens mærke, det vandmærke, der



Der er ikke meget tilbage af den oprindelige fabrik. Man kan i de nuværende bygninger se noget af det gamle fundament, og så findes disse granitkugler, der stammer fra en kuglebollænder, en af maskinerne til behandling af kludene. Stenene er ca. 30 cm i diameter.

var præget i papiret, var en svane, og interessenterne besluttede at give fabrikken navnet Godthaab.

På denne fabrik kunne der kun produceres papir i ark. Kludene, der var blevet samlet ind, blev på forskellige maskiner vasket og findelt i fibre. Disse fibre blev opslemmet i vand, og opslemningen blev taget op på rammer, der i bunden var forsynet med et finmasket net. Rammerne blev rystet, så fibrene kunne blive fordelt i et jævnt lag og samtidig filtret ind i hinanden, og imens dryppede vandet fra. Når det meste vand var forsvundet, blev papiret lagt ud på et stykke filt, hvorpå der blev lagt et nyt stykke filt og papir ovenpå, og sådan blev man ved, til man havde et bunke på omkring 100 ark, disse blev anbragt i en presse, hvor man fik næsten alt vandet ud, og så kunne man skille bunken ad, hvorefter papiret blev hængt til tørre på tørrelofterne. Med denne fremstillingsmåde kunne 3 arbejdere og måske en lærling klare at lave 100 ark i timen.

Den 7. februar 1820 blev fabrikken solgt til Frederik Pirtzel. Skødet var vedhæftet en "Udskrift af Deliberations Protocollen for Interessentskabet af Papiir Fabriquen Gothaab". Af protokollen fremgik det, at alle interessenter var mødt, enten selv eller ved befuldmægtigede,

til denne "Extraordinaire Generalforsamling paa Kompagnie Huuset", og anledningen var, at hr. Pirtzel havde meldt sig som liebhaver til fabrikken, og at han havde budt 6000 Rbd. sedler. Af de oprindelige interessenter fra 1797 var der ingen tilbage, men der mødte to personer med fuldmagt for etatsraadinde Qvist og madame Jeeg.

De forsamlede enedes om, at fabrikken skulle sælges, og der blev givet bemyndigelse til direktionen, der bestod af Jacob Kjellerup, Peder Borreschmidt og P. Bonnelycke, så de kunne afslutte handelen. Dette møde blev holdt den 19. november 1819, så der gik et par måneder, før alle detaljer var på plads.

I 1844, den 15. februar, solgte Pirtzel fabrikken til Frederik Christian Obel i Aalborg for 12000 rigsbankdaler. Samtidig med skødetingslæsning blev det oprindelige privilegium overdraget til køberen, så han kunne få det fornyet i sit eget navn. Dette skete dog ikke, så det var nok ikke nødvendigt for at fortsætte fabrikationen.

Mens Obel ejede fabrikken havde han den forsikret i "Landets almindelige Brandkasse" for 12.600 Rigsdaler Rigmønt. Han fik opstillet en oversigt, der viste, hvad hver enkelt del i fabrikken var forsikret for, og denne oversigt rummede foruden bygningerne det maskineri, der blev brugt i produktionen. Det bestod af 4 tøjklapper til de forskellige kludetyper, en kludeskæremaskine, 2 hollændere med vandkar, pumper og rør, presser, en papvalse, og dertil kom så vandhjul, aksler og tandhjul.

Af de tre ejere af papirfabrikken var det kun Pirtzel, der boede på stedet.

Ved folketællingen i 1801 var der ansat en driftsleder, der hed Frederik Rings. Han boede på fabrikken sammen med sin kone og sin far, og de havde ansat en tjenestekarl og en tjenestepige. I 1834 boede Pirtzel på Godthaab sammen med sin kone og deres 6 børn. En bror til Pirtzel var ansat som "Informatør" (huslærer), og en anden bror var sammen med en anden svend ved fabrikken, desuden var der en lærling, en karl og en pige. I 1840 var Pirtzel ejer og boede sammen med sin kone og 5 børn på fabrikken. Af ansatte var der 3 svende, 1 "Papiirdreng", 1 tjenestekarl og 1 tjenestepige.

Med den nye ejer, Obel, var der i 1845 sket nogle ændringer, så der nu var en forvalter, en mester, en svend, en møllebygger, en arbejdskarl, en kusk, en daglejer, en husholderske og en tjenestepige. I 1850 blev virksomheden drevet af en fabriksbestyrer, der var 3 svende, hvoraf 2 var prøjsiske og en østrigsk, der var en norsk snedker, en husholderske, 4 karle og 2 piger.

Det kunne synes at være et udslag af skæbnens ironi, at Obel købte fabrikken i 1844, for det var det år, hvor Michael Drewsen byggede sin moderne papirfabrik i Silkeborg, og det blev begyndelsen til enden for fabrikken Godthaab, der måtte lukkes 10 år senere. Der var ikke tale om en fallit, men produktionen var ikke mere rentabel, og der var ingen, der ville overtage fabrikken, som den var, så produktionen ophørte, og den blev forladt og lå tom hen i nogle år.

Christian Zinck

Da papirfabrikken havde ligget ubenyttet hen i 4 år, kom der henvendelse til Frederik Obel fra en "Smed og Dannelbrogsmand Christian Zinck" fra Sejlflod, som muligvis var interesseret i fabrikken, og det endte med, at der den 20. april 1858 blev indgået en lejekontrakt.

Lejemålet omfattede alle bygninger i komplekset og al jorden, både tilkøbt og forpagtet, samt "den ene af de mig tilhørende Tørveparceller i Hærsum Mose til fornødent Tørveskjær", og det skulle forløbe uopsigeligt fra begge parter i fem år. Det første år skulle lejen være 300 Rigsdaler Rigmønt, og for resten af perioden skulle lejen være 500 Rd. Lejen skulle erlægges forud hvert halve år med et halvt års leje

ad gangen, og Christian Zinck forpligtede sig til at betale alle skatter og afgifter samt at vedligeholde bygningerne både ind- og udvendigt. I kontrakten fastsattes det endvidere, at Christian Zinck havde forkøbsret til fabrikken, når lejemålet udløb, og han skulle da betale 12.000 Rd. Christian Zinck kunne overtage fabrikken til brug den 1. maj, når han forinden havde betalt det første halve års leje, 150 Rd.



Christian Zinck

Christian Zinck skrev ikke noget om sig selv, men hans søn, Niels Christian Zinck, gjorde det på et senere tidspunkt. Niels Christian Zinck blev kaldt Niels, så det var lettere at skelne mellem dem. Han skrev om sin far:

"han kom i Smedelære hos en Landsbysmed ved Gudumholm (dengang kaldet Gudumlunds Fabrik) strax efter hans Konfirmation. Efter næppe 2 Aars Læretid kom hans Mester til Kjøbenhavn som Soldat i 3 Aar. Uagtet den korte Læretid tog den 16-aarige Dreng fat paa alene at drive Smedien og øve sig selv i at gaa videre: beslaa Heste, reparere Plove, Vogne etc., beslaa Lerælteapparater og Paternosterværker (Datidens primitive Vandpumper ved Teglværkerne).

Efter udstaaet Militærtjeneste kom Mesteren hjem fra Kjøbenhavn, men var bleven drikkfærdig, saa han ødelagde Hjemmet. Fader erholdt ikke den lovede Løn = 30 Rdl., hvorfor han ifølge Opfordring fra Gaardmændene i Sejlflod flyttede til denne By og blev Bysmed. Et Aars Tid derefter byggede han sin egen lille Smedie i Sejlflod".

Christian Zinck var smed i Sejlflod, hvor han prøvede sig frem med nyt, f. eks. dristede han sig til at lave nye svingplove i jern i stedet for de gamle hjulplove af træ, og det blev en stor succes. Niels Zinck fortalte: "i 1844 havde Fader sparet 400 Rdl. sammen, og han bestemte sig til at anvende en lille Kildebæk ved Sejlflod til et lille Hammerværk, Sejlflod Hammerværk". Hans arbejdsomhed havde åbenbart vakt opmærksomhed, for "ved Frederik den Syvendes Besøg i Aalborg i 1852 hængte han et Dannebrogskors paa Faders Bryst".

Niels Zinck fortsatte: "1858 den 1^{ste} Maj overdrog Fader Sejlflod Hammerværk til min ældste Broder Claus Zinck. Fader havde, uagtet han dengang var over 50 Aar endnu Lyst til at begynde et andet Sted hvor han kunde blive Selvejer og faa lidt større Vandkraft. Fader forpagtede af Fr. Obel "Godthaab Papirmølle", der havde staaet stille i over 2 Aar, med Forkjøbsret i 5 Aar for Kjøbesum 12000 Rdlr. (den burde ikke have kostet over 12000 Kr.)".

Da Christian Zinck skulle til at opbygge et nyt hammerværk, var han klar over, at det kunne blive en for stor mundfuld for ham, så han ønskede, at Niels Zinck kunne hjælpe ham, men der var den hage ved det, at Niels var i København. Niels var ved faderens mellemkomst rejst til København til 1. november 1857. Han skulle der arbejde hos en af faderens venner, jernstøber P. Andersen, Svanholm, Gl. Kongevej. Andersen havde en søn, der var et års tid yngre end Niels, og de to kunne så passende arbejde sammen i faderens virksomhed, og det gik meget fint. Niels fortæller selv:

"Andersen kom snart til at se velvilligt til vi Drenges Arbejde (Smedning, Drejning og Bænkearbejde) og Omgang og lod os hver Efterm. 5-6 erholde extra Undervisning (Engelsk, Tydsk og Tegning). Andersen foreslog, at jeg skulde blive der 1 1/2 Aar og derefter følge med hans Søn til England og sluttede med at sige: Skriv det til Din Fader og sig: "jeg betaler det hele". Da Svaret kom fra Fader at han havde forpagtet den gamle "Godthaab Papirmølle", og jeg, uagtet Hr. Andersens fortrinlige Tilbud, skulde komme hjem til den 1. Maj 1858, blev jeg meget nedslaaet. Denne Vinter tilbragt i den elskværdige Andersenske Familie hørte til min lykkeligste og lærerigeste Ungdomstid.

Den gamle Papirmøllebygning – et toetages bindingsværks Hus med 2 gl. daarlige Vandhjul, Træ Kamhjul og Drev – begyndte Fader og jeg med 2 a 3 Mand's Hjælp at omdanne indvendig til deri at anbringe: 1 Hammer ved det ene Vandhjul, 1 Slibesten og 1 Blæsemaskine m. m. ved det andet Vandhjul, og midt i Huset en Skorsten med 4 Ildsteder.

Den 21^{de} Juni 1858 slog Hammeren ved Vandkraft det første Slag paa "Godthaab Hammerværk".

Derefter skulde Arbejdet begynde".

Christian Zincks oldebarn, Niels Zinck, skrev langt senere om den første tid, og det må være noget, han har hørt fortalt: "Chr. Zinck var en frisk Mand med et godt Humør, han var meget nøje med, at Arbejdet skulde være fejlfrit. "Vi skal ingen godt-nok-Arbej ha", sagde han, og det var vel en af Grundene til, at de klarede sig".

Hvert år udfærdigede Christian og Niels Zinck en indberetning over, hvad der var forbrugt af arbejdskraft og materialer, og hvad der var produceret. Den første oversigt er fra marts 1860 og viser produktionen i 1859, der var det første hele år. "Foruden mine egne Sønner har jeg 4 Mand i Værkstedet, hvoraf de 2 ere Dagleiere". Produktionen var: "Circa: 500 Høeleer, 300 Hakkelseknive, 300 Spader, 40 Øxer og Reparationsarbejde etc.". Ifølge folketællingen fra 1860 boede der på hammerværket: Christian Zinck og hans kone, Ane Larsdatter, 5 børn, en sliber, 3 smedelærlinge og en tjenestepige. Igennem de følgende år blev antallet af ansatte gradvis større, og produktionen steg, men det var de samme varer, der blev fremstillet. I 1862 var der foruden Chr. Zinck selv ansat 7 mand, hvoraf de 6 var daglejere. Produktionen var på 800 høeleer, 200 hakkelseknive, 200 knive til hakkelsemaskiner, 400 spader og skovle, 60 økser, og så havde de betydelige reparationsarbejder.

Denne produktion var tilstrækkelig til, at alt kunne betales, inklusive de 500 rd. i forpagtningsafgift, så i foråret 1863 måtte Chr. Zinck tage stilling til, om han ville benytte den forkøbsret til hammerværket, som var aftalt i lejekontrakten, og han besluttede sig til at købe virksomheden. Skøderne, for der var to, blev underskrevet den 30. juni 1863. Det ene skøde omhandlede hammerværket med den jord, der hørte til, mens det andet var på to tøveparceller i Hæsum Mose.

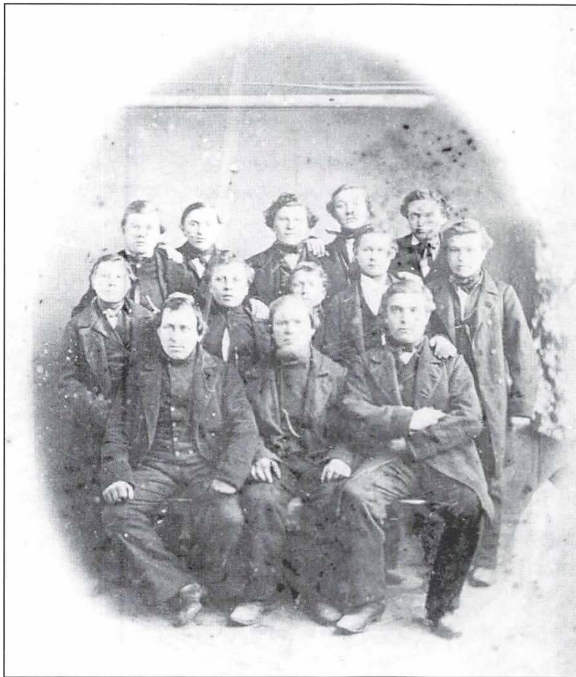
Hammerværkets pris var de aftalte 12.000 rd., mens mosejorden blev betalt med 200 rd. Der indgik en aftægt i salget af mosen, idet Frederik Obel eller hans kone, hvem der levede længst, hvert år skulle have 10.000 tørv leveret på deres adresse i Aalborg, og de skulle endvidere have 10.000 tørv, der skulle stilles i hus i mosen, hvor modtageren selv skulle hente dem. Moserne blev betalt kontant, mens der for hammerværket blev betalt 573 Rd. 5 M. 10 Sk. ved skødets underskrift, 500 Rd. skulle betales i september måned samme år, mens resten stod som prioritetsgæld til Obel og til Aalborg Bys og Omegns Sparekasse".

Da ejerforholdet nu var bragt i orden, skulle der være mulighed for at fortsætte produktionen, og helst udvide den, men det varede ikke længe, før der var hindringer for det. Den 23. marts 1864 måtte man meddele: "Herr Chr. Christensen, Østergade, Hjørring. Da til Dato 6 af mine bedste Arbeidere ere indkaldte til Krigstjeneste kan jeg ikke effectuere Deres i Ærede af 16 ds. ordinerede Plov og har desaaarsag bestilt Samme hos min Søn i Seilflod, hvorfra den vil komme til Aalborg Onsdag eller Torsdag i næste uge".

Den 28. marts 1864 skrev Chr. Zinck til Gebrüder Falkenroth i Haspe i Tyskland: "Jeg beklager at maatte meddele Dem at formedelst Krigen er for Øieblikket al Forretning saavel i Vare som Betalinger næsten aldeles standset. Vil Gud igjen snart unde os Ro i Landet, haaber jeg det ikke skal vare længe".

M. N. Bjerring i Randers havde bestilt nogle grebe, forke og spader til levering snarest, og de blev leveret til videretransport i Aalborg den 30. april 1864, men de blev ikke sendt videre, da det var umiddelbart før de fjendtlige troppers ankomst til byen, og der var "megen Forstyrrelse overalt".

Allerede den 21. juni samme år måtte man igen skrive til Bjerring, og denne gang var problemet, at det var tæt op mod våbenhvilens udkøb den 25. juni, og man var ikke sikre på, hvad der ville ske efter denne dato. Man vidste ikke, om tyskerne ville tillade, at der blev sendt varer af sted, men fra fabrikken lovede man, at det ville blive forsøgt at sende varerne til Randers med egen vogn.



*Arbejderbilleder
fra 1865. Nr. 3
fra venstre i mid-
terste række er
Niels Andersen.*

Selv om der var problemer for produktion og forsendelse, lå man ikke stille, og for at lette situationen for arbejderne, der kom fra omegnen, besluttede Chr. Zinck, eller var det Niels Zinck, at bygge et hus, hvor der var mulighed for, at arbejderne kunne komme til at bo tæt ved fabrikken. Den 23. september 1864 skrev de brev til

"Velædte og velbyrdige Herr. Branddirecteur Schwartz i Aalborg.

Jeg har i denne Sommer bygget et Huus 12 Fag med Enderne mod Syd og Nord beliggende vesten for Gaarden 129 Alen fra nærmeste Side af Hovedbygningen og fra Kostalden, som vender Enden til: 91 Alen, indrettet til Behoelse for 4 Arbeidsfamilier. Jeg ønsker gjerne fornævnte Huus brandforsikkret og tillader mig derfor ved Nær-værende at forespørge om Samme efter den Beliggenhed kan assu- reres særskilt eller skal være i samlet Assurance med Hovedbyg- ningen".

Hvert hus bestod af et bryggers med gruekedel, et pulter- eller spi- sekammer, der af familier med mange børn blev brugt som sovekam- mer for børnene, et køkken med skorsten og komfur, en stue og et soveværelse. Dette byggeri var starten til, at Godthåb udviklede sig fra at være en fabrik til at være et bysamfund.

I 1865 indførte man på fabrikken en skik, som vist ikke var almindelig på det tidspunkt, man begyndte at få taget fotografier af arbejderne. Det skete ikke hvert år, men med ujævne mellemrum. På de første to billeder i rækken, er arbejderne transporteret ind til Aalborg, hvor de er stillet op i deres fineste puks med blankpolerede støvler i fotografens atelier. Senere hen blev billederne taget ude i området foran en af bygningerne, og påklædningen var arbejdstøj. På et tidspunkt besluttede man, at man bag på billederne ville skrive navnene på de arbejdere, der var med, men da det skulle ske med billedet fra 1865, kunne man kun identificere 7 af de 13 mand, der var på billedet, og det var Andreas Hass, Den stærke Mand, Niels Thrysoe, Niels Andersen, Jens Hansen, Den gamle Sliber og Jerndrejeren Christiansen.

Det var ikke arbejdet på fabrikken alene, der lagde beslag på ledelsens arbejdskraft. Da man i 1860'erne planlagde jernbaneforbindelsen mellem Randers og Aalborg havde man fra DSB's side tænkt sig at lægge en station i Bonderup, nogle få huse mellem Ellidshøj og Svenstrup. Denne placering havde den fordel, at vejen til Hobro løb lige forbi og skabte forbindelse til de to forannævnte byer, og der var mod øst forbindelse til Ferslev, så man fik et så stort opland for stationen som muligt.

Set fra Godthaab Hammerværks side var det ikke så god en placering, som hvis man lagde en station i Svenstrup, som var meget nærmere ved fabrikken, og derfra kunne man lettere benytte den nye forbindelse. Efter sigende rejste Chr. Zinck til København og søgte foretræde for generaldirektøren for at forelægge sine synspunkter. Det skete, og Chr. Zinck fremlagde de fordele, det ville give for fabrikken, og da det var sket meddelte generaldirektøren: "Den Station kommer til at ligge, hvor det er mest hensigtsmæssigt". Hertil skal Chr. Zinck have svaret: "Saa sæjer a tak, for saa kommern te aa leg, hvor a vil ha'en".

Stationen kom til at ligge i Svenstrup, og muligvis blev der samtidig bygget bro over Østerå, en bæk, der kommer sydfra øst om Svenstrup, og efter Svenstrup løber sammen med Guldbækken og fortsætter til Aalborg. Denne bro, der blev kaldt Zinck's bro, skabte forbindelse over til de to landsbyer mod øst, Dall og Ferslev. Der var stadig et stykke vej til Godthåb, og vejen var af dårlig beskaffenhed, så det kunne være vanskeligt, når man skulle have materialerne hjem fra Svenstrup. Togvognene skulle tømmes ret hurtigt, så det var praktisk at have en oplagsplads, og det fandt man lige overfor stationen på hjørnet af hovedvejen fra Aalborg til Hobro og vejen til Godthåb. Her anbragte man de hjemkomne varer, og så kunne man hente dem hjem derfra, når der var brug for det, og når det var belejligt med transport.

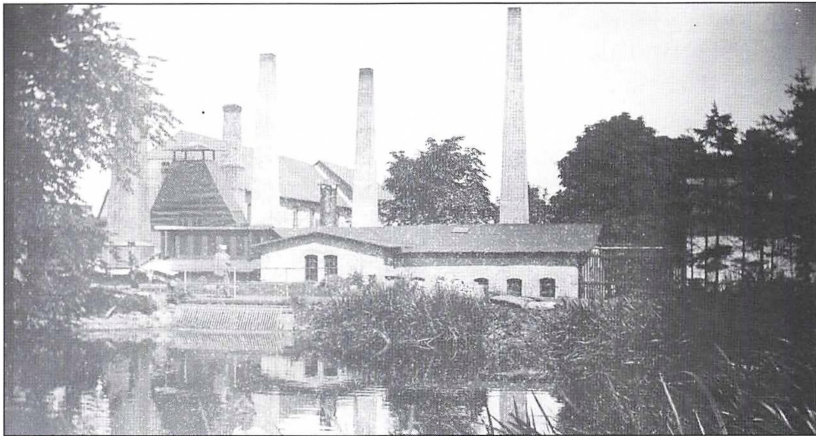
Niels Zinck

I denne første tid af hammerværkets eksistens, var det helt åbenbart, at det var Chr. Zinck, der var leder af foretagendet, men Niels Zinck var med fra den første dag, og hans betydning var meget stor. Hans ufrivillige tilbagekomst fra København var nødvendig, og hans fortsatte medvirken uundværlig, men han skrev i 1903 nogle erindringer på foranledning af folketingsmand L. Kvist:

"Fra mine Læreaar i Sejlflod havde jeg ved mit Fritidsarbejde sammensparet 50 Rdlr. som jeg tog med til Kjøbenhavn i Efteraaret 1857. Af dette Beløb havde jeg brugt saa sparsomt Vinteren igjennem, at jeg i Foraaret 1858, da jeg kom tilbage og allerede i Aalborg af Fader erfarede, at han ikke havde Penge nok til at betale Ejeren F. Obel et halvt Aars Forpagtningsafgift forud, kunde levere Fader 40 Rdlr. til Hjælp til denne Afgift. Uagtet jeg var saa ung, satte denne Opdagelse dog en vis Ængstelse, for ikke at sige Skræk, i mig med Hensyn til det Foretagende Fader og jeg vare i Begreb med at begynde. Denne grundige Ængstelse i mit tyvende Aar, har jeg ofte senere i mit Liv betragtet som en lykkelig Leder, der altid har staaet i min Erindring som en Spore til Forsigtighed. Ved Siden deraf kom ogsaa min Faders sædvanlige Ord, naar, særlig i de første Aar, Mangel paa Driftskapital og anden Modgang bevirkede at det ofte kneb haard med at skaffe de faa Rigsdaler ugentlig til vore Hjelpe-re; Gamle Carl Jensen, en Arbejdsmand (der ogsaa var Sliber) og 2 unge Mennesker. "Der er ikke andet der kan hjælpe mod den Slags Modgang end Arbejde, vi maa stræbe at arbejde". Vi stræbte med hinanden, Fader arbejdede stadig med, naar han var hjemme, men kjørte flere Gange ugentlig til Aalborg, hvorfra vi fra 1858 til 1870 hentede alle Materialer pr. Vogn. Jeg arbejdede stadig i Værkstedet om Dagen, og besørgede alle Skriverier om Aftenen, om Natten og om Søndagen".

Chr. Zinck havde tidligere vist, at han gerne ville have, at Niels fik nogle andre og bedre chancer, end han selv havde haft. Det spillede måske ogsaa ind, at Niels ikke var kommet på den tur til England, som hans chef i København havde stillet ham i udsigt, i hvert fald fik han i 1862 mulighed for at komme ud og se sig om i verden, og det var ikke mindst, fordi faderen opfordrede ham til at tage af sted. Han fortæller selv om dette begivenhedsrige år:

"I Sommeren 1862 var der en større Udstilling i London. Den danske Regjering lod den gamle Orlogsdamper "Hekla" gratis befordre



Godthaab Dam hvorfra vandet gennem en rende løb ned i fabrikken i baggrunden og fik vandhjulene til at rotere. Det er den fabrik, der blev bygget i 1872, men systemet er det samme som før branden.

ca. 150 Haandværkere. Jeg søgte at komme med, men fik Afslag. Aalborg Bys og Omegns Sparekasse bekendtgjorde at den vilde skænke 6 Haandværkere 150 Rdl. hver til en Udstillingsrejse, jeg søgte og erholdt de 150 Rdl. Senere søgte ca. 100 Haandværkere fra hele Landet Ministeriet om at leje Hekla til atter en Tur til Udstillingen, vi fik Ja! mod at betale Omkostningerne for Skib og Spise frem og tilbage Kjøbenhavn, saavidt jeg erindrer 60 Rdl. for hver, vi blev ca. 150 Rejsende i Juli Maaned, havde en meget heldig Rejse. Vi var i London i 14 Dage og jeg var glad ved Turen, ved at se det Liv i den store Millionby og især ved at jeg ret taalelig kunde klare mig med den Smule Engelsk jeg havde lært, hvilket var en stor Behagelighed saa jeg efter et Par Dages Ophold kunde trave rundt uden Fører. Nogen Tid efter Hjemkomsten erholdt vi Meddelelse fra Marinen om, at Heklas Rejse havde været saa heldig og saa kort over Vandet at vi skulde have ca. 1/3 Del af Pengene tilbage, men samtidig henstillede Bestyrelsen til Deltagerne at skænke de sparede Penge til Bidrag til Brudegave til Prinsesse Alexandra, jeg delte halvt, gav Prinsessen Halvparten og "Sygekassen for Godthaabs Arbejdere" den anden halvpart. Dette lille Beløb var den første Begyndelse til Godthaabs Sygekasses Grundfond.

Det var jo næsten en Maaned fra Hjemmet og det kneb svært for Fader at skulle undvære mig saalænge og dog skulde det blive mere endnu samme Aar.

Landhusholdningsselskabet bekendtgjorde at enkelte Haandværkere, der arbejdede med Landbrugsredskaber kunde vente Understøttelse til en Rejse i Udlandet. Fader syntes at jeg skulde søge Stipendiet og særlig paa Grund af daværende Herredsfoged Pedersens (Niibe) Anbefaling erholdt jeg ogsaa derfra 150 Rdl.

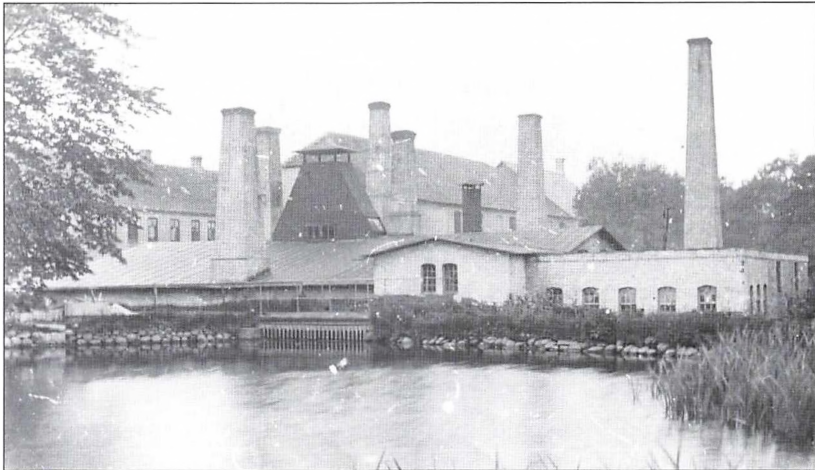
I August 1862 forskaffede jeg mig fra Herredskontoret en Vandrebog, med den i Lommen og mine Skillinger (preusiske Sedler) indsyede i et Lærreds-Livbælte under Tojet, rejste jeg ned til Westfalen, spadserede rundt, søgte Arbejde mange Steder, og gav mig saavidt muligt god Tid til at se mig om, var ogsaa 3 Gange hos Krupp i Essen, men erholdt ikke Arbejde.

Senere fik jeg Arbejde som Jerndrejer paa en stor Fabrik for Jernbanemateriel (Lehrkind u. Falkenroth i Haspe, Westfalen). Med Forbauselse saa jeg der første Gang, hvorledes en lille næsten flydende Jernklump blev hivet ud af Ovnen, paa en 2 Hjulet Jernvogn kjørt hen til Valserne og der frem og tilbage paa faa Minutter valset ud til en Jernbaneskinne, hvidvarm færdig, strax med Rundsave skaaret af paa bestemt Længde i begge Ender samtidig, og dernæst paa en lang Jernplan rettet med Trækøller – hvorledes alt til Jernbanehjulet blev udvalset: Hjulringene, Slidringene, Hjulegerne med tykke Steder til Bøjninger og Ender, hvorledes det sammenspændte Jernbanehjul paa en fritstaende rund Smedeesse med Underblæser, blev sammensvejet med Jern Nav paa begge Sider, lige saa let som vi her svejser et Plovskær eller Lignende.

Jeg blev kun paa denne Fabrik i 2 Uger, da min Tid var stærk begrændset (Fader havde kun indrømmet mig indtil 2 Maaneder til denne Tydsklands Tur), havde som forannævnt taget Arbejde som Jerndrejer, fik det ordnet saaledes at jeg stadig havde Natarbejde i Fabrikken, da Opsynet om Natten var mindre skarpt. Arbejdet var Akkord og da min Opgave var i kortest mulig Tid at se mig om saameget som mulig, bestilte jeg næsten Ingenting, tjente næsten Ingenting, men gav villig Øl til de andre Arbejdere.

Paa denne min korte Ungdomsrejse indledede jeg Begyndelsen til en Fabriks- eller Handels-Forbindelse som vi endnu efter over 40 Aars Forløb benytte til Tilfredshed.

I 1867 var jeg på en 3 Ugers Tur paa Udstillingen i Paris, kunde ikke tale et Ord fransk, maatte klare mig med tydsks, hvilket gik meget godt dengang. I de første Aar efter 1870 vilde det ikke have gaaet med det tydske Sprog i Paris".



Fabrikken efter genopbygningen i 1872

Ny teknologi

Ved jordkøbene til papirfabrikken var der indføjet en klausul om, at der ikke maatte opføres noget anlæg, der kunne forhindre Ridemands Mølle i at anvende vandkraften i sædvanligt omfang.

Denne klausul stillede sig nu i vejen for, at man på hammerværket kunne gå over til turbinedrift, men fortsat måtte arbejde med de forældede og ineffektive vandhjul.

Så skete der det, at mølleren i Ridemands Mølle kom i så alvorlige økonomiske vanskeligheder, at han måtte lade møllen gå på tvangsauktion, og Zinck var ikke sen til at benytte den opståede situation, så i 1868 købte han Ridemands Mølle, og om den episode skrev Niels Zinck:

"1868 den 19 Maj købte min Fader Ridemandsmølle efter Tvangsauktion for 12.000 Rdlr. + 2000 Rdlr. til Papirer, Restancer og Omkostninger, de sidste skulde betales strax, men hele Kjøbesummen blive staaende mod mindre aarlige Afdrag. Denne Ejendom var dengang meget forfalden, ingen Avl eller Gjødning, ingen Besætning, Slusen skyllet bort, Møllen ubrugelig o.s.v., saa den var streng at tage til, men det var for at faa Raadighed over Vandkraften".

Ifølge skødet var der to prioritetslån, nemlig 7000 Rdl. til Nationalbanken og 4000 Rdl. til particulier W. Gyldendal i København. Der blev afholdt 4 auktioner, og det var ved den sidste, den 19. maj, at alle de økonomiske forhold var bragt i orden, så Chr. Zinck kunne overtage Ridemands Mølle og dermed vandkraften, som var det, der betød mest.

For at drive fabrikken med turbine, var det nødvendigt at få en større faldhøjde på vandet, og det kunne nu lade sig gøre. Vandspejlet i Ridemands Mølledam var ca. 6 meter højere end det i Godthaab Mølledam, så ved at konstruere en kanal fra den højestliggende dam var det muligt at få en faldhøjde på vandet på næsten 8 meter, og det var tilstrækkeligt. Man måtte også sikre, at kanalen fik en sådan størrelse, at der var vand nok til at drive turbinen i hele arbejdstiden, for vandforbruget var ca. 500 liter pr. sekund, og Guldbækken førte kun ca. det halve, så kanalen skulle samtidig virke som reservoir.

Allerede i 1869 begyndte man kanalbyggeriet, og som det var skik i firmaet, så lod man egne folk udføre arbejdet, når der var ledige stunder i hammerværket. Det gjorde selvfølgelig, at arbejdet kom til at strække sig over længere tid, men man var i stand til at producere med vandhjulene, så der var ingen grund til at forhaste sig.

I 1872 udbrød der brand i hammerværket, og en stor del af fabrikken udbrændte, og så måtte man i gang med at genopbygge, før produktionen kunne fortsætte, og det sinkede yderligere arbejdet med kanalen. I forbindelse med branden blev der afholdt forhør af politiet, og sidst i juli var der indkaldt til forhør på dommerkontoret i Nibe: "No 56/1872. Forhør i Anledning af Tilsidesættelse af Forskrifterne i Brandpolitiloven af 2 Marts 1861.

Dommeren fremlagte Aalborg Stiftamts Ordre til denne Sags Foretagelse af 26^{de} Juli d. A. samt Udskrift af Hornum Herreds Politiprotocol betræffende den paa Godthaab Hammerværk den 8^{de} Juni d. A. stedfundne Ildebrand med de dertil hørende Bilage, Ordre til Indlemmelse saalydende (---) Resten til Følge.

Fabrikant N. Zinck af Godthaab Hammerværk, der efter Tilsigelse var kommen tilstæde og blev foreholdt det Fremlagte, tilbød i Mindelighed at erlægge en Bøde stor 10 Rdl. til Herredets Politikasse for den begaaede Lovovertrædelse, naar Sagen dermed kunde bortfalde, hvilken han derefter strax indbetalte.

Dommeren modtog efter Omstændighederne det gjorte Mulkttilbud under Forbehold af Stiftamtets Approbation".

Den 8. august forelå stiftamtets godkendelse, og sagen blev afsluttet. Fabrikken blev genopført, og samtidig byggede man det nye stuehus, der samtidig rummede kontorer og lagerplads.

Kanalbyggeriet bestod i, at der skulle laves en bred grøft, hvor der i bunden blev lagt et lag ler, der skulle sikre, at vandet ikke forsvandt den vej. På den side af kanalen, der vendte ud mod dalen, blev der støbt betonfliser til sikring af diget. Ved enden af kanalen blev der

anbragt en rist, der skulle standse de grene, blade m. v., der kom drivende med vandet. Efter risten fortsatte vandet gennem et støbt rør til et lille vandtårn, hvor der var en skakt på ca. 8 meters dybde, og der styrkede vandet ned. Den første turbine var anbragt i bunden af vandtårnet, og når der blev lukket op for vandet, begyndte turbinen at virke. Ved hjælp af et wiretræk var der forbindelse til et horisontalt hjul øverst i tårnet. Fra dette hjul gik der wiretræk over til hovedakslen i smedjen, og så var det muligt at forbinde hovedakslens rotation til de forskellige maskiner med remtræk. Kanalens længde var på ca. 800 meter, og med alle de forskellige elementer i byggeriet tog arbejdet 25 år, så man kunne sætte det nye værk i gang i 1894. Med turbinedriften var der mulighed for at sætte adskillige maskiner i gang, når der var brug for dem, og det medførte, at flere kunne komme i arbejde, og produktionen stige.

Mens kanalbyggeriet stod på, var der sket mange ting på hammerværket. Christian Zinck var begyndt at forberede et generationsskifte, så i 1870 havde Niels Zinck købt halvdelen af Godthaab Hammerværk. Den anden halvdel købte han i 1873 og endelig overtog han i 1881 Ridemands Mølle og resten af ejendommene. Christian Zincks kone, Ane Larsdatter, døde juledag 1882, og Christian Zinck levede ikke mere end en måneds tid længere, idet han døde den 31. januar 1883.

Arbejderkår

På en arbejdsplads af hammerværkets karakter var der mange forskellige opgaver, der skulle varetages, og derfor var der mange forskellige folk ansat. Efter at Ridemands Mølle var overtaget, var der mere landbrug at tage sig af, så ved folketællingen i 1870 var der på hammerværket: familien, 2 tjenestepiger, 3 smedesvende, 4 smedelærlinge, 1 smedearbejder, 1 hjulmand, 1 trædrejer, 1 møllebygger, 1 avlskarl, 1 gårdskar, 1 tærsker og 1 røgter. Alle disse mennesker var ansat på forskellige vilkår, nogle var månedslønnede, nogle fik løn for en periode på 1/2 eller 1 år, og arbejderne i hammerværket var time-lønnede.

Den del af arbejdsstyrken, der boede på fabrikken, fik kosten hos familien, så det kunne være en stor husholdning, husmoderen skulle føre, og der var god brug for de unge piger. Det var en eftertragtet plads at få ansættelse hos fru Zinck, for der lærte man meget mere, end man kunne lære ved at komme ud at tjene på gårdene i omegnen.

Arbejdstiden på hammerværket var fra kl. 6 om morgenen til 11.30, så var der 2 timers frokost, og arbejdet fortsatte fra 13.30 til kl. 18. Det var en arbejdsdag på 10 timer, og ugen var på 6 dage. Lønningerne var meget forskellige, og de var aftalt individuelt. Der var til en vis grad også tale om resultatløn, der kunne give forskellige tillæg. I 1898 fik smed Frits Jensen sin aftale, der lød:

"Frits Jensen får udbetalt 275 Øre pr. Dag fra 18 November 1898. Saafremt F. J. bliver her til 1 Septbr. 1899 får han fra 1 Marts 1899 et Extra-Tillæg af 25 Øre pr. Arbejdsdag som sammenregnes 1 Septbr. og udbetales 1 Novbr. s. A. Hvis F. J. bliver her i 2 Aar fra 1 Novbr. 1898 og han i Sommeren 1900 bygger sig sit eget Hus paa en Parcel han køber af N. Zinck, faar han i disse 2 Aar foruden ovennævnte Extra-Tillæg, endvidere 25 Øre for hver Arbejdsdag fra 1 Novbr. 1898. Dette Tillæg får F. J. dog kun saafremt han selv samsparer det tidligere nævnte Extra-Tillæg i en Sparekassebog som opbevares af Zinck og han faar da først det samlede Beløb udbetalt, naar han har sit Hus færdigt. Bygger F. J. ikke noget Hus, har han intet Krav paa sidstnævnte Extra-Tillæg".

"Smed Niels Andersen faar udbetalt 330 Øre pr. Dag. For hver Dag Niels Andersen arbejder med Høleerne erholder han extra 35 Øre om Dagen, hvilke udbetales hver Fredag. Saafremt N. A. har arbejdet stadig her til Driftsaarets Ende bliver der af Driften beregnet ham 40 Øre extra for hver Arbejdsdag i Aarets Løb. Disse 40 Øre sammenregnes til 1 Septbr., og deraf betales først N. A's Livrente, medens Resten udbetales til 1 November s. A."

"Peter Borup faar i Dagløn 190 Øre. Saafremt P. B. vedbliver at udføre sit Arbejde tilfredsstillende erholder han extra 10 Øre pr. Arbejdsdag fra 1 Septbr. 1898 til 1 Marts 1899 og 20 Øre extra pr. Arbejdsdag fra 1 Marts til 1 Septbr. 1899 samt 1 Øre pr. Stk. Høle, som han varmer tilfredsstillende. Extra-Tillægene sammenregnes til 1 September og udbetales 1 Novbr. 1899. Reiser P. B. inden 1 September 1899 erholder han ingen af ovennævnte Tillæg.
Forevist 3/12 1898.

P. B. reiste uden Varsel den 24/2 1899. Det blev ham sagt at han, naar han reiste paa den Maade, ikke skulde vente at faa Arbejde her igen mere, hvilket S. Wittrup og Th. Widt hørte paa".

I en undersøgelse af lønforholdene fra 1640 – 1989 hedder det: "Gennemsnitstimelønnen for faglærte mandlige arbejdere i byerne steg fra 1890 til 1899 fra 30 til 42 øre i timen, mens den for ufaglærte mandlige arbejdere sammesteds steg fra 21 til 31 øre i timen".

Arbejderne på Godthaab Hammerværk var altså godt med hensyn til løn i forhold til byarbejderne i 1898, idet de stort set tjente det samme, hvis de fulgte de regler, der var blevet talt om, når de skulle forhandle løn. Lønudbetalingen på fabrikken var samtidig en slags betalingservice, da der skete løntilbageholdelse af husleje, forsikringspræmier, sygekassebidrag m. m.

Allerede i 1862 fik man oprettet en sygekasse, og den fungerede tilsyneladende godt.

I 1882 lavede man om på vedtægterne, men man beholdt nogle af dem, der havde været vedtaget fra begyndelsen:

"A. Medlemmerne deles i 2 Klasser.

1. Hvert Medlem af anden Klasse betaler 10 Øre ugentlig og erholder derfor: Fri Læge og Medicin samt i Regelen fri Befordring til Lægen i Aalborg – enten Jernbanebillet eller Kjørsel med Vogn. Skulde Sygdommen være af en saadan Beskaffenhed, at den nødvendiggjør Patientens Indlæggelse paa Aalborg Syge Hus, betaler Sygekassen Omkostningerne.
2. Hvert Medlem af første Klasse betaler 20 Øre ugentlig og erholder derfor: Alt, hvad der er anført for anden Klasse, samt derhos i Sygdomstilfælde 1 Kr. (En Krone) daglig, ogsaa om Søndagen, dog saaledes at den første Søndag ikke medregnes, og for en Sygdom under 2 Dage betaler Kassen intet Vederlag.
3. Overstiger Sygdommen 13 Uger, har Kassen ingen forpligtelser".

Protokollen blev i 1882 underskrevet af Niels Zinck, og det var ham, der stod for opbygningen af sygekassen, og han sikrede en grundfond, der udgjorde 1000 kr. Denne sygekasse blev ophævet ved nytår 1910-11, hvor den kom til at hedde "Godthaab Hammerværks Arbejderes Hjælpekasse", og denne hjælpekasse fortsatte med at fungere frem til 1986, hvor de sidste medlemmer, 8 personer, enedes om at ophæve den.

Det familiehus, der var påbegyndt i 1864, var blevet udvidet, så det kunne huse 6 familier, og selv om der ikke var megen plads, så var det en stor lettelse for de arbejdere, der kom til at bo så tæt ved fabrikken. Huslejen for at bo i familiehuset var 4 kr. om måneden.

På den anden side af den vej, der førte forbi familiehuset, nu Tostrupvej, lå det oprindelige svendehus, hvor ugifte svende kunne bo, mens de var på kost hos familien Zinck. Det var nu lavet om til et fælleshus, der rummede svinestald med tilhørende møddingsplads, lokummer til beboerne, brændeskur og et udskud (skur) til lyng til optænding. I enden af huset var der et lokale, der var indrettet til butik, og der blev der oprettet en brugsforening for arbejderne på hammerværket.

Flere gange hver uge blev der sendt en vogn til Aalborg med færdiske redskaber, som skulle sendes videre med fragtforbinding. Der var ikke nogen grund til, at vognen skulle køre tom hjem, så det blev fra ledelsen foreslået, at der kunne købes varer ind hos købmand Skibsted i Aalborg, og disse varer kunne så sælges i butikken i fælleshuset.

Efter et par år blev det til en rigtig brugsforening, hvor man på generalforsamlingen valgte en bestyrelse. Der var ikke noget personale, så det var bestyrelsens medlemmer, der to gange om ugen stod for at ekspedere kunderne, og det var bestyrelsen, der sørgede for at få varerne bragt op til butikken nede fra fabrikken, de skulle føre regnskaberne og tage sig af andre praktiske gøremål. Butikken var åben efter arbejdstid, og det var almindeligt, at der først blev lukket ved 9-10 tiden om aftenen.

Der var ingen huslejeomkostninger, for lokalet var stillet til rådighed fra fabrikken, der var ingen lønomkostninger, og der var ingen fragtomkostninger, så forretningen gik så godt, at der blev et klækkeligt overskud til fordeling mellem medlemmerne ved årets slutning, der var et år, hvor der blev udbetalt 18% i dividende.

Når man havde generalforsamling, blev der også valgt et kontroludvalg, hvis opgave det var at tage rundt til de købmænd, der havde forretning nær ved. De skulle se, om købmændenes priser var lavere end deres egne, for så måtte man regulere, så folk ikke følte sig fristet til at handle andre steder.

Efterhånden som der kom flere medlemmer i brugsen og omsætningen steg, blev der for lidt plads, og firmaet byggede så en ny brugsforening, der også rummede en forsamlingsaal, denne nye bygning blev taget i brug i 1908. Der blev ansat en uddeler, da det administrative arbejde var blevet så stort, at arbejderne ikke længere kunne klare det. Fabrikken stillede den nye bygning gratis til rådighed for medlemmerne, og sådan fortsatte det til 1917, hvor FDB købte bygningen og drev forretningen på lige fod med andre brugsforeninger.



„Anelyst“, den stråttækte skole. Bagved ligger den »nye« skole.

Efter branden i 1872, hvor man byggede det nye stuehus, byggede man også en aftægtsbolig til Christian Zinck og Ane Larsdatter. Huset kom til at hedde "Anelyst", og det lå ved den nye kanal et stykke syd for fabrikken, og der boede den ældre generation til deres død.

Da det ikke skulle stå tomt, blev det bolig for bogholder Widt, der boede der til hen i 1890'erne, men så skete der en ændring.

Der kom efterhånden en del børn i området, og de skulle gå et langt stykke for at komme i skole. Det var især hårdt for de små, at de skulle gå flere km i al slags vejr, så "Anelyst" blev indrettet til forskole. Den første, der blev ansat som lærerinde var frk. Holm, hun var ansat af Niels Zinck, men da hun blev afløst af frk. Ring, fik man en lærerkraft, der var aflønnet af Øster Hornum sogneråd. Niels Zinck 2 skrev i sine erindringer om sin tidligste skolegang:

"Kom som 6-aarig i den stråttækte Skole (Anelyst, hvor Oldeforældrene havde boet paa deres gamle Dage). Lærerinde frk. Ring i venlig erindring, hun lærte os at synge de gode gamle Børnesange. Alle Godthaabs jævnaldrende gik i Skolen, og vi havde det hyggeligt sammen og plukkede blomster i Engen i Frikvartererne. I 8-Aars Alderen blev vi flyttet over Vejen til den "store" Skole, idet Børnene fra Svenstrup Sogn kom i den nybyggede Svenstrup vestre Skole. Sogneskallet fulgte Aa og Dam midt gennem Godthaab, men de to Sogneraad kunne ikke enes om en fælles Skole. I den store Skole havde vi den særprægede, gemytlige Lærer Reinau, der læste Historier for os hver Lørdag i sidste Time".

Det havde hurtigt vist sig, at skolen i "Anelyst" ikke var stor nok, og i Godthåb syntes man ikke, at børnene skulle gå den lange skoletur, selv om de blev større. Sognerådet i Øster Hornum blev overrasket over, at der var så mange børn i Godthåb, så de kunne indse, at der måtte gøres noget, så i 1899 blev den "store" skole bygget, og igen måtte Niels Zinck træde til, idet man enedes om, at sogneråd og fabrik skulle betale halvdelen af omkostningerne hver.

I 1902 oprettede Niels Zinck et bageri i en af udhuslængerne i Ridemandsmølle, han ville gerne sikre arbejdernes mulighed for at kunne købe frisk brød. Den første bager hed Christen Sørensen, og hans kone, Maren, var søster til en pige, der havde giftet sig ind i Zinck-familien. Bageriet eksisterede til 1973, hvor den sidste bager, Ib Hansen, byggede nyt bageri og villa på Ridemandsmøllevej.

Også i 1902 udstykkede Niels Zinck et stykke jord vest for Ridemandsmølle ved vejen til Volstrup. Nogle år senere plantede han selv sammen med en gammel arbejder, Anders Mikkelsen, et læhegn hele vejen rundt om grunden, og han havde hele tiden en bagtanke med dette arbejde.

I 1909 skrev han til menighedsrådet i Øster Hornum bl.a.: "Under tegnede har i en længere Aarrække sammen med en Del af Godthaab-arbejdere, der bor i Øster Hornum Sogn, følt det som et stort Savn med den lange Vej til Øster Hornum Kirke og har syslet med Tanken om at faa en Kirke og Kirkegaard i Godthaab". Sagen blev taget op i menighedsrådet, der på møde den 9. januar 1909 skrev i protokollen: "Der forelaa skriftligt Tilbud fra Hr. Fabrikant N. Zink, Ridemands Mølle, om gratis Jord til en Kirkegaard og en Ringerbolig med Have ved en paatænkt Kirke ved Godthaab samt tilsagn om et større kontant Beløb, hvis der kan opnaas Statsunderstøttelse, dels til Vedligeholdelsesfond og dels til Anskaffelse af Kirkeinventar".

Allerede den 17. januar 1909 blev der holdt et møde i Godthåb Skole, og der var blandt de talrige fremmødte stærk tilslutning til sagen. Der blev sat arbejde i gang for at realisere tankerne, og 27. april kunne ministeriet meddele, at der for finansåret 1910-11 var afsat 18.500 kr. til hjælp til opførelse af kirken. Man indgik aftale med arkitekt Høther Paludan i Aalborg om at få lavet tegninger, og hans honorar skulle være 1470 kr, og så skulle han have 5 kr. pr. rejse til byggepladsen.

Den 22. maj 1911 blev grundstenen nedlagt, og i det dokument, der blev indmuret i sydturen i kirken stod der bl. a.: "Kirkepladsen med tilplantet, omhegnet Kirkegaard er skænket af Fabrikant Niels Zinck, der yderligere har givet 4000 Kroner til Kirkens Bygning og et Fond

paa 5000 Kroner til dens fremtidige Vedligeholdelse. Hans Søn, Fabrikant Niels Christian Zinck, har skænket Kirkens Klokke, hans Broder, Købmand Jens Zinck, Aalborg, Granit-Døbefonden, og hans Brodersøn, Fabrikant Axel Zinck, Kirkens Opvarmnings-Apparat. Til Kirkens Opførelse har i øvrigt Staten bidraget med 18.500 Kroner, medens Godthaab Hammerværks Arbejdere og Kirkedistriktets øvrige Behoere, alle, hver efter sin Evne, har ydet sit Bidrag til Kirkebygningen og Kirkens Udstyr".

Niels Zinck og Christian Zinck 2

I 1895 trådte Niels Zinck tilbage som direktør og overlod styret til sin søn, Niels Christian Zinck, der blev kaldt Christian. Chr. Zinck giftede sig i 1897 med Kristiane Rom, og mens hun fik stor betydning for familien, så fik hendes far, N. C. Rom, stor betydning for fabrikken. Niels Christian Rom var lærer, først i Græshave på Lolland, senere i Bryrup og Føvling. N. C. Roms største bedrift var, at han fik vækket den gamle husflidstradition, og som ung lærer rejste han rundt i landet og oprettede husflidsforeninger og senere "Det danske Husflids-



*Tre generationer.
Til venstre
Niels Zinck
sammen med
sønnen Christian
Zinck 2.
Foran står den
senere direktør,
Niels Zinck 2.*

selskab". Han skrev bøger om husflid, og senere rejste han til København, hvor han oprettede sit eget forlag, herfra udgav han skolebøger og ugebladet "Husvennen", der blev meget udbredt. Han udgav endvidere hvert år en almanak, som for mange mennesker var den eneste bog, de havde.

Roms evner kom til udtryk i Godthåb i hvert fald to steder. Det var ham, der i forbindelse med opførelsen af kirken egenhændigt lavede den syvarmede lysestage, der står på alteret, og han støbte den sælhund, der blev anbragt som springvand i haven ved lysthuset "Aalykke".

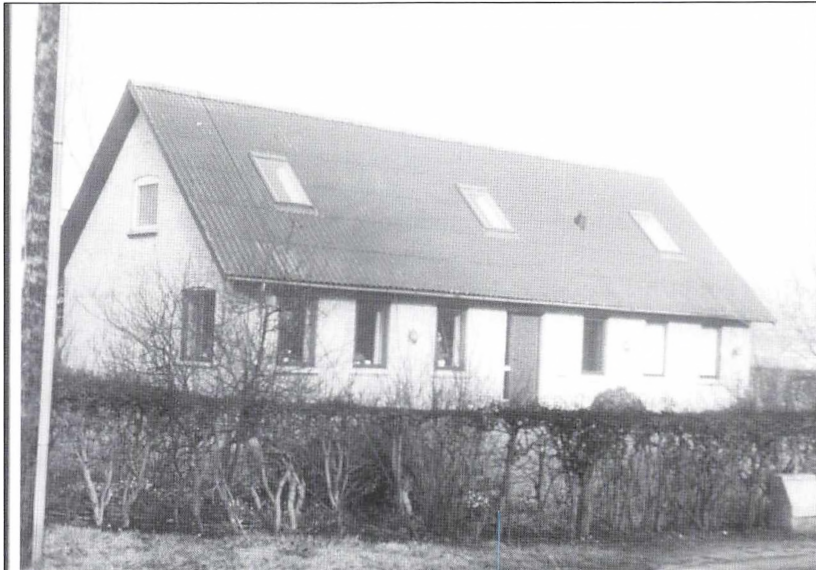
Rom tilbragte sine ferier i Godthåb, hvor han kom med ideer til nye redskaber, og når han var i København, varetog han i mange sammenhænge fabrikkens interesser der.

En af de første opgaver, som Christian Zinck måtte tage på sig, var en retssag mod J. Hedemann i Sejlflod, som havde været i lære i Godthaab, men som havde overtaget Sejlflod Hammerværk efter Axel Zinck. Ved overtagelsen havde han fået at vide, at han ikke måtte bruge Zinck-navnet, men i 1898 fik man fat i et redskab, der var lavet i Sejlflod, og på etiketten stod der "Chr. Zincks Eftf.", og det var det, sagen drejede sig om.

J. Hedemann vedgik straks, at han uretmæssigt havde anvendt Zincks navn, og han tilbød at betale en bøde til "Amtsfattigkassen" på 5 kr. Dette tilbud modtog dommeren, og sagen blev hævet, men det viser noget om, at Zincks produkter var ved at blive kendt, så det måske kunne nytte at knytte sig til navnet.

Niels Zinck var ikke trådt helt tilbage fra firmaet, som han stadig ejede. Han havde mange ideer, som han ville føre ud i livet, og byggeri var en af dem. Familiehuset var ved at blive for gammelt, og det var også for lille, for der kom efterhånden flere arbejdere, der skulle have et hus at bo i, så det var en opgave for Niels Zinck, der i 1898 fik udstykket noget af fabrikkens jord, og så begyndte en ny æra i Godthåb med at få opført arbejderhuse, der lå på egen grund.

Der blev ført en bog med nøjagtigt regnskab for byggeriet af huse, og bogen blev fra tid til anden forevist den arbejder, der skulle bo i huset, så han kunne godkende de udgifter, der var løbet på. Niels Andersen fik bygget hus fra 22. juni 1900 til 5. januar 1901, og regnskabet kom i forenklet form til at se sådan ud:



Niels Andersens hus fotograferet i 2000. Der er sat moderne vinduer i. I den nærmeste ende af huset var der indrettet en kirkesal for en metodistmenighed.

Grund, matr. nr. 8'	200,00 kr.
Lønninger til håndværkere	859,12 kr.
Byggematerialer	1.171,10 kr.
Regning fra købmand Chr. Berthelsen	
på cement, søm, vinduer, døre og andet inventar	1.079,90 kr.
Forsikring	6,35 kr.
Renter i byggetiden	<u>45,19 kr.</u>
I alt	3.361,66 kr.
Lån i Husmandskreditforeningen	
på 2100 kr. kurs 92 1/2	1.894,60 kr.
Panteobligation til N. Zinck sen.	<u>1.400,00 kr.</u>
Restskyld	67,06 kr.
Papiromkostninger i Nibe	28,75 kr.

De sidste to beløb blev indført i Niels Andersens "Kontorbog", hvor alle hans lønudbetalinger blev opført, og så kunne han afdrage de 95,81 kr. efterhånden.

På lignende måde blev der i perioden 1899 til 1906 bygget ca. 25 huse i det, der var ved at blive Godthåb by. Der blev bygget huse til en eller to familier, og der var altid en stor grund, så familierne kunne dyrke grøntsager og kartofler til eget brug. Ved alle husene var der et stort udhus, så der var plads til høns og en gris. Nogle af husene var belånt med penge fra sygekassen, så dennes kapital kunne blive forrentet til gavn for arbejderne, men ellers var det kreditforeningerne og fabrikken, der satte penge i husene, så her byggede man igen på princippet om at hjælpe hinanden.

I 1890'erne kom der tanker frem om at anlægge en privatbane fra Aalborg til Nibe, og den mest enkle linieføring ville være, at toget drejede fra længdebanen i Skalborg, så den kunne følge fjorden ud til Sønderholm og derfra til Nibe. Denne løsning var ikke god for Godthåb Hammerværk, der så ikke ville kunne bruge den, så Niels Zinck henvendte sig til planlæggerne og foreholdt dem, at både fabrikken og banen ville få fordel af, at den fortsatte til Svenstrup og derfra drejede af mod vest til Godthåb og så fortsatte mod Nibe. Det blev denne løsning, der blev realiseret, og det var nok en hjælp til at træffe den beslutning, at Zinck købte for 10.000 kr. aktier i foretagendet.

Da banen var kommet til Godthåb, hvor der blev bygget station, fortsatte man fra fabrikkens side med at bygge et sidespor ned til fabrikken, og det kom til at koste yderligere 10.000 kr. Terrænet faldt en del fra stationen ned til fabrikken, så godsvognene kunne køre ned ved egen kraft, men det krævede, at der var en bremsemand med, og dog skete det i et enkelt tilfælde, at systemet svigtede, så togvognen først standsede inde i fabriksbygningen. Hvis man læssede færdigprodukter på en godsvogn, blev den så tung, at hestene ikke kunne trække den op til stationen, så det var nødvendigt at trække den tomme vogn op, og derefter måtte man køre redskaberne op på hestevogn og lade dem om i togvognen, men man sparede transporten til Svenstrup og dermed tid. Grunden i Svenstrup, der havde været anvendt som oplagsplads, blev solgt i 1906, og den første brugsforening i Svenstrup blev opført der.

Da Niels Zinck havde stået for kirkebyggeriet som formand for byggeudvalget, følte han sikkert, at han nu havde gjort, hvad han kunne for det nye bysamfund i Godthåb, og han flyttede til Aalborg, hvor han tilbragte sine sidste år.

Niels Zinck døde i 1919, og han havde skrevet testamente, hvoraf det bl. a. fremgik, at der skulle oprettes et "Legat for arbejdere, der har arbejdet på Godthaab Hammerværk, eller deres efterladte". Det var



Sidesporet ned til fabrikken. Til højre står den manuelt betjente lossekran.

besluttet, at såfremt understøttelseskassen skulle blive opløst, så skulle grundfonden på ca. 4500 kr. overføres til dette legat.

Chr. Zinck 2

Christian Zinck skrev ikke noget om sig selv, men det gjorde hans søn et senere tidspunkt: "1 Maj 1895 trådte Niels Zinck's Søn, Chr. Zinck ind i Firmaet. Han havde lært hjemme og senere i Tyskland, havde samme Energi som sin Far og Farfar, og havde disse skaffet Zinck, Godthaab godt Ry i Nordjylland, saa var det ham, der fik dette udbredt til det meste af Danmark, hvorved han skabte Betingelser for Fabrik-sdrift fremover. Han berejste Danmark i mange Aar, hjulpet hjemme af sin Far og sin dygtige og samvittighedsfulde Fætter, Axel Zinck, der traadte til efter at have drevet Sejlfloed Hammerværk i mange Aar". I 1904 blev firmaet ændret til et aktieselskab, og i forhandlingsprotokollen blev der noteret:

"Aar 1904 den 21^{de} September vare undertegnede Fabrikanter N. Zinck, Chr. Zinck og Axel Zinck forsamlede paa Godthaab Hammerværk.

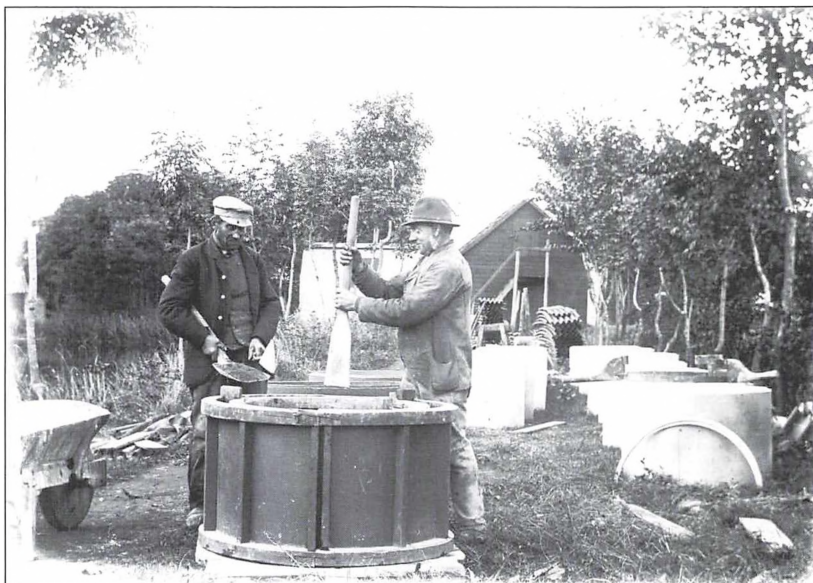
De enedes om:

at danne et Aktieselskab under Navn af: "Aktieselskabet Chr. Zinck og Søn" til fortsættelse af den hidtilværende Drift af Chr. Zinck og Søn Fabriksvirksomhed i Landbrugs- og andre Redskaber i Godthaab Hammerværk, som hidtil har været drevet af dem i Interessentskab

at der udstedes 120 Aktier a 1000 Kr., der fordeles imellem dem saaledes som de derom ere enige".

Det fremgik endvidere af forhandlingsprotokollen, at Niels Zinck skulde overdrage Godthaab Hammerværk og Ridemandsmølle til aktieselskabet for 120.000 Kr. De tre fabrikanter valgte derefter hinanden til bestyrelsesmedlemmer, og det var ved den lejlighed, at Chr. Zinck blev udnævnt til administrerende direktør. Chr. Zinck tog sig af det tekniske, mens hans far tog sig af det, der egentlig lå udenfor fabrikkens virke.

En af de ting, som blev gennemført, var, at man begyndte at bruge elektricitet, i hvert fald til belysning. I 1908 blev der lavet et akkumulatorrum, hvor der stod 63 elementer, der blev opladet om dagen, og så kunne man bruge det elektriske lys efter mørkets frembrud. Før havde arbejderne måttet nøjes med petroleumslamper, og det var meget begrænset, hvad de lamper kunne lyse op i en tilsodet smedje, men det var den mulighed, man havde. Elektriciteten var 110 volt jævnstrøm, og der gik mange år, før man gik over til vekselstrømmen på 220 og 380 volt.

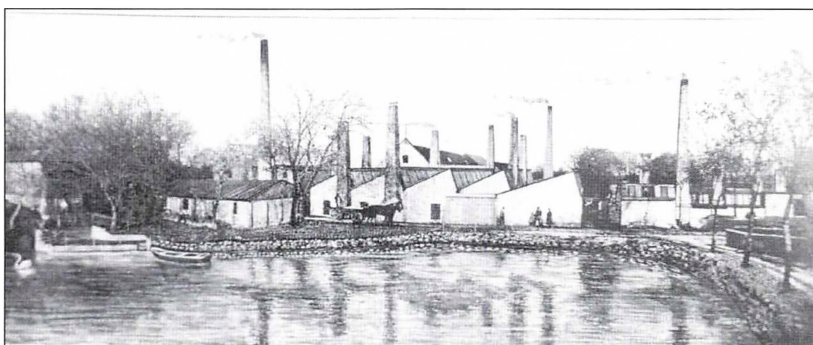


Arbejdere i færd med at støbe rør, der blev lagt under vejen, så vandtårnet kunne forbindes med den nye turbine necke i smedjen.

Det var også i Chr. Zincks tid, efter at man var gået over til turbine-drift, at der blev indkøbt mange nye maskiner, der var meget mere effektive end den gamle svanshammer. Så fra denne tid fik fabrikken et mere industrimæssigt præg.

I 1915 brændte smedjen igen, og det var igen kombinationen af ild og træ, der skabte problemet. Som ved branden i 1872 blev der optaget politiforhør i sagen, og dette blev sendt til Aalborg Stiftamt. Der var hurtig sagsbehandling, så den 17. juli kunne Nibe Købstad og Hornum Herred sende følgende til Chr. Zinck: "Aalborg Stiftamt har under den 16 Juli 1915 tilskrevet mig saaledes: Efter Modtagelsen af den med Hr. Herredsfogdens Skrivelse af 7 ds. hertil indsendte Udskrift af Hornum Herreds Politiprotokol, indeholdende Forhør i Anledning af, at en Bygning paa Godthaab Hammerværk er nedbrændt den 2 ds. skal man tjenstlig melde, at der ikke fra det offentlige Side vil være videre at foretage i denne Sag".

Branden havde ødelagt smedjen, men de gamle skorstene havde klaret sig. Mange af maskinerne havde taget skade, så de måtte erstattes af andre, og når man nu skulle til at bygge, kunne man lige så godt foretage nødvendige forandringer. Turbinen blev flyttet ned i smedjen, og der blev lagt en rørledning fra bunden af vandtårnet til den nye turbine. Man kunne så fjerne den gamle turbine i vandtårnet, og man kunne komme af med de gamle vandhjul og svanshammeren, der havde tjent deres tid. Murene blev bygget op på den gamle kampestenssokkel, og smedjen blev forsynet med shedtag, der gav et godt



Efter branden i 1915 blev fabrikken bygget op, så den fik sit nuværende udseende. Bygningen blev forsynet med shedtag, der lader en mængde lys komme ned i smedjen, hvor der tidligere kun var få og små vinduer.

lys ned i smedjen, noget man ikke havde haft i den gamle bygning, hvor der kun var få og små vinduer.

Chr. Zinck skrev til en leverandør af træskafter den 10. august: "Det bliver en slem og langvarig Historie at komme over Branden, og det vil give en Del Besvær og Pengetab, men forhaabentlig kommer vi i Gang inden November – dog ikke helt som før, det vil vare længe. Det var Smedie og Slibeværk der gik i Løbet, men var Træafdelingen og Lageret gaaet, vilde det være 10 Gange værre. Jeg ser at De ogsaa har Vanskeligheder p. G. af Indkaldelser og det har vistnok de allerfleste f. T."

Det tog ikke så længe, før fabrikken igen var oppe på en høj produktion. Den 23. januar 1917 blev der udarbejdet en produktionsstatistik:

"Produktionsstatistik for 1916.

58 voksne Arbejdere og 2 Drenge - i alt 60 mandlige Arbejdere
Driftsaaret 1/9, 15 til 31/8, 1916 er produceret:

Spader	ca.	14.400 Stk.	til	Værdi ca.	35000 Kr.
Skovle	-	13.000	-	-	200000 -
Grebe og Forke	-	16.600	-	-	35500 -
River	-	1.400	-	-	1500 -
Jordhakker	-	675	-	-	3500 -
Hyppe- og Skuffejern	-	5.800	-	-	5500 -
Økser	-	3.200	-	-	6500 -
Hamre	-	9.500	-	-	11500 -
Maskinknive	-	11.000	-	-	25000 -
	Ca.	75.575 Stk.	til	Værdi ca.	323500 Kr.

Af Raastoffer er anvendt:

- Ca. 70000 kg Smedejern
- 230000 - Staal og Plader
- 60000 stk. Skafter af egen Skæring
- 90000 - Skafter indkøbt fra Indlandet i rå Tilstand
- 12000 - Skafter indkøbt fra Udlandet i færdig Tilstand.

Driftsaaret 1916 har for vort Vedkommende været under Normalen m. H. t. Arbejde.

Priserne har været indtil dobbelt saa høje som før Krigen, men Fortjenesten har ikke staaet i Forhold til Priserne, idet Raastofferne har været 100 til 800% højere og endda har adskilligt ikke været til at få.

Indkaldelserne har generet en Del, men Krigsmateriefabrikkerne har især gjort megen Skade, bl.a. ved at tage en Mængde Smede og Maskinarbejdere bort fra deres tidligere Stillinger og demoralisere Resten mere eller mindre, idet 1 Kr. 50 Øre pr. Time ikke mere er usædvanligt paa slige Steder, - saafremt Meddelelserne er paalidelige – og der maa Fabrikker af Genstande til civilt Brug give tabt. Udenlandsk Konkurrence har derimod ikke gjort synderlig Skade i 1916".

Fabrikken havde siden 1894 sendt kataloger ud til deres kunder, det blev som regel til et om året, men hvis der var store prisstigninger, kunne det blive nødvendigt med et ekstra, eller med en supplerende prisliste. Af kataloget fremgik det, hvilke produkter fabrikken var i stand til at levere, og i 1916 havde man 50 forskellige skovle på lager, de varierede i type, størrelse, og sortering, og så var der forskel på, om de var med aske- eller høgeskaft. I samme varegruppe havde man endvidere 14 forskellige løse skovlblade, så man kunne udskifte et slidt blad.

Da krigssituationen gjorde, at det var svært at få råstoffer frem, f. eks. kul, blev man nødt til at bruge, hvad man kunne få lokalt, så tørv indgik i produktionen i det omfang, det var muligt. På fabrikken havde man altid hentet tørv til husholdningsbrug i moserne i Hæsum, men nu måtte man op på en større produktion, og det blev naturligvis udført efter en kontrakt:

"Akkord er gjort med P. Eriksen, Ove Jensen, Valdemar Knudsen og Martin Svendsen om Gravning, Rejsning og Stakning af ca. 700.000 Tørv paa Parcellerne No 6 til 19 i Hæsum Mose. Tørvene skal være gravede inden 1 Juli 1917 og rejses og stakkes saa snart de er tjenlige dertil. Tørvene skal holde sædvanligt Maal 3" x 5" x 8". Der betales 2 Kr. pr. 1000 at grave, rejse og stakke. Der udbetales sædvanlig Dagløn (4 Kr.) i Forskud og gøres op saasnart Tørvene er helt færdige og stakkede. Paa Grund af at de nye Parceller har mange Huller og de fleste af de ældre ikke er i bedste Orden, betales der yderligere 50 Øre pr. 1000 altsaa 2 Kr. 50 Øre i alt.

Endvidere skal hver Tørvegraver og hver Udtriller have 2000 Tørv pr. 100000 frit tilkørt (altsaa naar vi faar 96000 faar Tørvearbejderne 4000), naar det lykkes os at faa alle de gravede Tørv vel hjem eller i Landhus inden 1 Novbr. 1917.

Disse Præmietørv skal være de sidste Tørv der køres hjem fra Mosen.

Godthaab den 30 April 1917. Chr. Zinck

Martin Svendsen Peter Eriksen Ove Jensen Valdemar Knudsen".



Familietur til tørvemosen ved Hæsum.

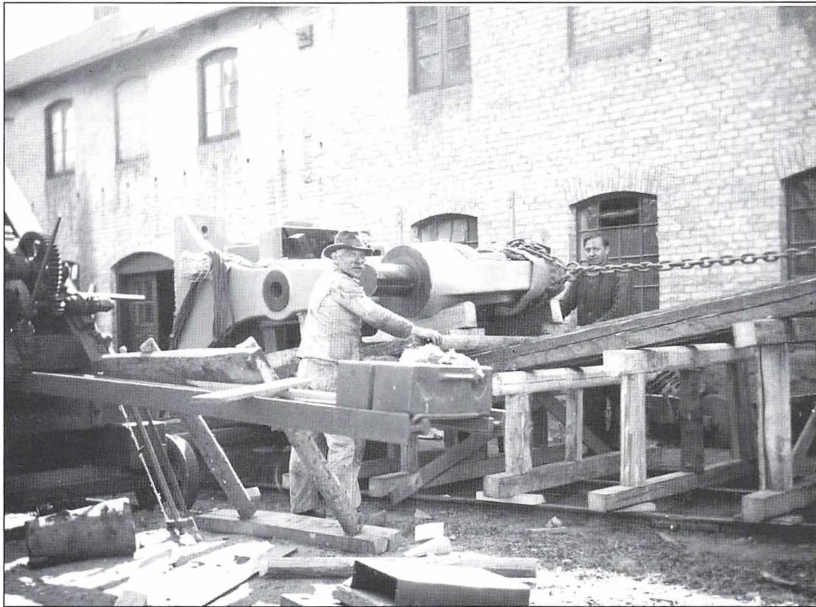
Billedet er fra 1904. Nu er området vokset til med krat af birk og el.

I 1919, da Niels Zinck døde, arvede Chr. Zinck som enebarn hans aktier i aktieselskabet. Han købte så sin fætter Axel Zincks aktier, så at han ved generalforsamlingen i 1919 stod som ejer af alle aktierne, så selskabet blev opløst.

Han var nu sin egen herre, og det kunne se ud til, at han gjorde en slags status på dette tidspunkt, for han opregnede de fordele, som arbejderne havde, nemlig billige boliger til 6 kr. om måneden, fri brugsforening, mælketilskud, tilskud til understøttelseskassen, tilskud til begravelseskassen, enkepensionering og pensionering til ældre folk, og så stillede fabrikken gratis jord til rådighed for de arbejdere, der ønskede at dyrke deres egne kartofler.

Der var på det tidspunkt nogen diskussion om, hvorvidt der skulle laves en fagforeningsafdeling i Godthåb, eller om arbejderne skulle blive i afdelingen i Svenstrup, men det blev ikke løst.

På denne tid skete der et par nyanskaffelser til fabrikken, som var med til at øge muligheden for en større produktion. I 1917 anskaffedes den store smedepresse, der med et tryk på 120 tons kunne behandle jernet til det ønskede redskab, og i 1920 blev der indkøbt en stansepresse, der i en enkelt arbejdsgang kunne udstanse et grebemne, noget som man tidligere havde haft mange arbejdsgange med. Stansepressen vejede 3500 kg, så det har ikke været så let at få den



Stansepressen under losning fra jernbanevogn. Maskinen skulle derefter transporteres ned i smedjen og monteres.

transporteret fra jernbanesporet ned i fabrikken og få den monteret der.

I 1920 oprettedes et nyt aktieselskab "Aktieselskabet Zinck's Fabrikker" med en aktiekapital på 400.000 kr. Vedtægterne blev ved den stiftende generalforsamling underskrevet af G. Rendbeck, Chr. Zinck, E. P. L. Frigast og S. Brinkmann.

Da 1. verdenskrig var afsluttet, begyndte man indenfor forsvaret at tænke på, hvad der eventuelt kunne blive brug for, hvis der skulle ske noget lignende i fremtiden. I sommeren 1920 blev der indgået en kontrakt mellem Godthaab Hammerværk og 2. Generalkommando om levering af jordredskaber m. m. i tilfælde af mobilisering eller krig. Der skulle straks ved ordrens modtagelse leveres 2000 spader, 6000 skovle, 1000 grebe, 500 lægtehamre og 500 håndøkser. Hvis militæret ønskede det, forpligtede fabrikken sig til dagligt at levere 100 spader, 500 skovle, 50 grebe, 100 lægtehamre og 100 håndøkser.

Fabrikken var i god gænge med en stor produktion, og Godthåb som arbejderby havde de ting, som man havde brug for, når dagligdagen skulle fungere, og så skete der igen et generationsskifte, idet

Chr. Zinck i 1927 nedlagde sit hverv som direktør og overlod ledelsen af firmaet til brødrene Niels Christian, der blev kaldt Niels, og Erik Zinck, hvor den første blev administrerende direktør og den anden teknisk leder.

Produktionen i praksis

De mange forskellige redskaber, der blev fremstillet på fabrikken, krævede forskellige arbejdsgange, og det skrev Niels Zinck om i et foredrag, han holdt for isenkramgrosserere.

Foredraget blev sikkert holdt sidst i 1940'erne, for den nye retskrivning i 1948 var ikke slået igennem. Opvarmning med generatorgas var et krigstids- og efterkrigsfænomen, for senere begyndte man at fyre i smedeovnene med flydende gas.

"Staalet faar vi hjem i udvalset Stand fra de store Valseværker i Sverige, England eller Tyskland evt. Belgien. Hver Ting forlanger sin Staal-kvalitet, og vi foreskriver derfor Værket Analysen. Staal og Jern faar vi med Jernbanen og er saa heldige at have et Sidespor ned til Fabrikken, saa vi kan tage Vognene ned og tømme dem.

Hvordan opvarmes Staalet til Smedning? I min Læretid mest i Kulilde i Smedeesser. Senere gik vi for en stor Del over til Smedeovne med Koks og navnlig med Olie. Olieovnene forsynedes fra en Tank, der kunne tage en Vognladning og hvorfra Olien kunne pumpes til Ovnes Tanke. Det var en overmaade nem og behagelig Maade, men nu er det forbi.

I Stedet har vi maattet bygge Ovne til indenlandsk Brændsel, navnlig Tørv, det har vi eksperimenteret meget med og har efterhaanden fundet ud af det. Ovnen bygges efter Generatorprincippet, faa Gange i løbet af Dagen hældes en kurv Tørv ned i Skakten. Der brænder de nederste Tørv og Flammen gaar ind i Ovnen. De øverste Tørv i Skakten opvarmes og Gas og Tjære, som drives ud af dem, passerer Herden og forbrændes i Ovnen.

Grebene laves af Stangstaalet. Et Grebemne kan stanses ud med eet Slag af en svær Presse. Først saa tager Grebsmedene fat og strækker Hornene et for et paa en hurtiggaaende Hammer. Hamrens Baner er forsynet med Sænker, der giver Hornet sin rette Profil. Derefter følger Hærdningen. Når Greben har naaet Hærdetemperaturen tages den rask ud af Ovnen og dykkes i Olie, saa den afkøles hurtigt. Efter Hærdningen er Staalet ikke blot haardt, men ogsaa skørt og for at fjerne Skørheden anløbes det. Den bedste og sikreste Maade, som vi har

indført, er at nedsænke Stykkerne i et Bad af smeltet Bly, hvis Temperatur vises af et Pyrometer. Efter hærningen bliver grebene slebet, og så er de klar til at faa paasat Skaft.

Ask er det bedste Træ, vi har til Skafter. Rigtig behandlet er det stærkt og dog sejt, spændigt og stabilt.... Naar Skafter er skaaret ud af Planker, køres de op til Lagerskurene, hvor de lagres i to Aar. Efter Lagringen køres de raa Skafter ned i Fabrikken og i hurtiggaaende Fræsere faar de deres endelige Facon.

Endelig mødes Greb, Skinne og Skaft og sammenføjes til en Helhed af øvede Folk. Redskaberne gaar saa over paa Lageret, hvor de omhyggeligt efterses Stykke for Stykke, pudses og etiketteres og er saa færdige".

Dette var fremgangsmåden for et enkelt redskab, og i Niels Zincks foredrag gennemgås flere fremgangsmåder for andre redskaber, skovle, spader, hamre o. s. v.

Da Niels Zinck overtog firmaet, var der 42 arbejdere ansat, og der var stadig mange forskellige arbejdsfunktioner, og timelønnen var ansat efter den funktion, man havde. Det fremgår af protokollen med arbejderens lønninger, at timelønnen varierede fra 91 øre til 1,43 kr., men så var almindelig timeløn og akkordløn slået sammen under et. Produktionen var stor: 4.453 spader, 82.262 skovle, 10.258 grebe foruden alle de andre redskaber, der produceredes i mindre tal.

Fra Ingeniørdirektionen under militæret kom der en forespørgsel om lagertallet for spader og skovle, når det var størst, og der opgav man 40.000 skovle og 6.000 spader, når lageret var størst og 12.000 skovle og 3.000 spader, når det var mindst. Det var altså en sund forretning, der blev overladt til efterfølgeren.

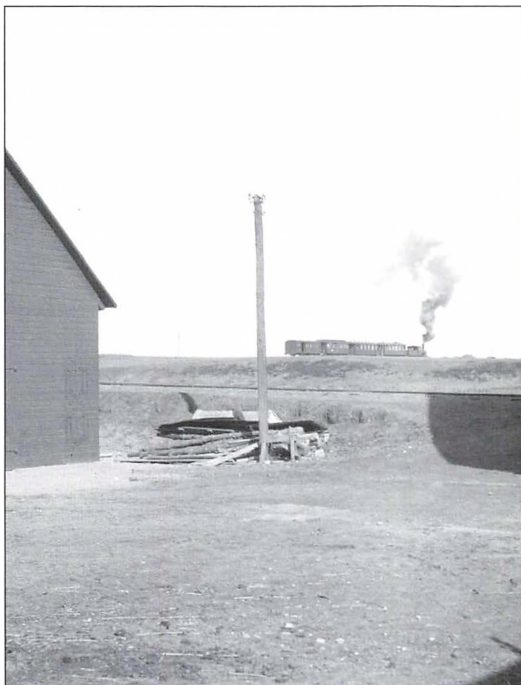
Niels Zinck 2

Niels Zinck skrev efter opfordring fra Aalborg Kommune sine erindringer i 1980, og hans første skolegang var i de to skoler i Godthåb, som tidligere omtalt, men det var kun de første 4-5 år af den samlede skoletid. Han fortalte videre:

"Saa kom jeg i Skole hos Frøken Friis i Store Vestergade i Aalborg i Maler Fischers Baggaard. Det smukke Bindingsværks-Forhus ligger der endnu. Skolens lokaler var saa primitive, at Nutidens Børn tror, at det er Løgn, men vi lærte noget hos den temperamentsfulde Aurelia Friis, født i Slesvig og meget patriotisk, og den strenge, men retfærdige Frk. Ellermann, der fortalte os, hvor velopdragne hendes Broders Børn var. Derefter til Kathedralskolen. Optagelsesprøven den mest spændende Eksamen i mit Liv, men vi fra Frk. Friis klarede os.

Tilbage til Skemaet ang. Barndom.

Kosten god borgerlig, altid Formad, Grød, Øllebrød o. l. som nu synes at være gaaet af Brug. Mor var en dygtig Kok og Maden var den samme for alle, dog desværre med Undtagelse af Havregrøden, som var for Børn.



Klæder toges ikke højtideligt her i Godthåb. Skolevejen var ikke lang, vi gik i Træsko til Skolen og skiftede der. I Aalborg var det jo anderledes.

Om Vinteren ogsaa i Husflidsskole, Læreren virkede af Interesse for Sagen uden nævneværdigt Vederlag.

Til Skole i Aalborg med Nibetoget, og det tog Tid.

Nibetoget fotograferet ved skaftebusene. Der blev kørt med damplokomotiv.

Vi Brødre fik Klaverundervisning hos Organist Ernsts Døtre, men paa Grund af manglende Tid (og Dovenskab) blev der øvet for lidt, skønt Mor gjorde sit bedste for at opildne os.

Efter Realeksamen Vandretur i Sønderjylland med min Kammerat Carl Simonsen. Vi fik en hjertelig Modtagelse paa Als og naaede til Dannevirke. Det var i 1914, da Tyskerne huserede ogsaa i Nordslesvig – det var spændende.

1. September 1914 i Smedelære i Godthaab, modtaget af vor gamle Le-Smed Niels Andersen, der havde været der fra Oldefars Tid, med et: "Do ka jo maael", hvorefter jeg kom i Gang med at mønjemale Vandkarmen indvendig. Arbejdstiden 6-18 med 2 Timers Pavser blev snart forkortet. Om Aftenen 20-22 i Teknisk Skole i Aalborg, Forstander Høyer, Lærere Arkitekt Kjærdal og Maskinmester Birk, gode Forhold, men det hændte, at en Elev faldt i Søvn. Jeg var saa heldig, at jeg kunne bo hos min Farfar, der den Gang boede i Aalborg.

Efter 2 Aars Forløb fortsattes Læretiden til Maskinarbejder hos I. G. A. Eickhoff paa Vesterbro i København, Bogtrykkerimaskiner, og blev attacheret en flink Svend. Forholdet til nogle Lærekammerater var godt, til andre mindre, jeg var jo en fremmed Fugl, men jeg tog Timer i Boxning hos den gemytlige Sprøjtefører Jacobsen, og saa var et enkelt Slagsmaal i Værkstedet nok til at give fredelige Forhold. Eickhoff sen. (kaldet den gamle) gik hver Dag gennem Værkstedet og hilste paa, iført høj Hat.

Jeg boede hos Mors Forældre og gik til rare Docent Vanggaards populære Forelæsninger paa Læreanstalten en Aften om Ugen. Efter endt Læretid gik jeg paa teknisk Dagskole og blev Maskinkonstruktør, og efter en Ferietur til gamle Venner i Sønderjylland blev jeg ansat paa Zinck's Fabriker i Godthaab som Konstruktør (300 Kr. om Maaned) og senere som Værkfører. Der blev jeg afløst af min Broder, Erik Zinck, og i 1927 traadte Far tilbage og overlod mig Ledelsen med min Broder som Meddirektør. I de følgende Aar moderniserede og udvidede vi Fabrikken og samtidig rejste jeg Landet rundt og besøgte alle Isenkræmmere i 30 Aar.

I 1927 havde jeg været Volontør hos Amme, Giesecke & Konegen i Braunschweig og hos Edler & Sohn, Direktør Hart, Bayrer, som jeg skylder Tak for Kendskab til tyske Forhold.

Jeg havde gode Venner i Firmaet, og de var ikke Nazister.

1. Januar 1967 ansattes min Søn Niels Christian Zinck som Meddirektør og 1. Juli 1971 afløste han mig som adm. Direktør. Han har

siden præget Fabrikkens Udvikling og Udvidelse og opbygget en væsentlig Eksport.

Af mine Fritidsinteresser skal jeg nævne Hedeplantagen, som Farfar startede i 1905, og som jeg har haft megen Fornøjelse af at udvide og passe.

Endelig har jeg i mange Aar været Menig i Hjemneværet, ikke som Hobby, men som en beskeden men alvorlig Indsats for Fædrelandets Forsvar. Den, som med Hænderne i Lommen har overværet Fjendens Indmarch, ønsker ikke at opleve det igen. At det ogsaa er rart med godt Kammeratskab er en anden Sag".

Niels Zinck levede op til familiens tradition med at tage del i de ting, der skete i Godthåb, så da der var en kreds af borgere, der i 1936 ønskede at bygge et forsamlingshus til afløsning af salen i brugsforeningen, stillede fabrikken en byggegrund til rådighed, og både Niels Zinck og fabrikken købte aktier, så de i alt ydede 1000 kr. til den gode sag.

Efterhånden som byen voksede, viste det sig, at skolen fra 1899 blev for lille, og da man skulle bygge en ny skole, var Niels Zinck igen parat og stillede så megen jord til rådighed, at der kunne bygges skole, gymnastiksal og skoleinspektørbolig.

Som Niels Zinck selv fortalte, trådte hans søn Niels Christian Zinck ind i firmaet som meddirektør i 1967, og de to havde mange diskussioner om, hvad firmaets strategi skulle være fremover, men det lykkedes altid at finde et kompromis. På et tidspunkt havde Lysbro lanceret en let graveskovl, og Christian Zinck mente, at man skulle lave en tilsvarende og lade den indgå i varesortimentet, men Niels Zinck mente ikke, at den lette skovl var tilstrækkelig solid, men omsider blev der gjort et forsøg, og inden længe var skovl nr. 202K en større produktion end den tungere 67K.

Christian Zinck 3

Christian Zinck havde en søster, så det var, som om hans hane var lagt fra begyndelsen, men også han har selv fortalt:

"Jeg begyndte min skolegang i Svenstrup vestre Skole hos lærer Møller, der var en dygtig lærer og en fantastisk fortæller. Efter en af hans timer var jeg i en periode meget bange for, at jeg skulle dø i min seng, for hvis man ikke døde i kamp, kunne man ikke komme i Valhal, og efter hans fortælling var det noget godt. Efter tre år kom jeg ind på Klostermarksskolen i Aalborg, hvorfra jeg tog realeksamen i 1943.

Jeg begyndte på værkstedet i Godthåb, men efter et par år mente min far, at jeg skulle et andet sted hen og fortsætte. Det var svært at få en læreplads, når man var halvvejs i forløbet, for den nye plads måtte overtage ansvaret for hele uddannelsen.

På Aalborg Værft havde der været en skibssingeniør, Aage Utzon, som mine forældre kendte. Han fik på et tidspunkt en bedre stilling på værftet i Helsingør, hvor han så flyttede over, men hans søn var i gang med gymnasiet på Kathedralskolen i Aalborg, og der skulle han helst gøre sin eksamen færdig. Det blev så en aftale, at Jørn Utzon skulle bo hos os, indtil hans eksamen var overstået, og dette arrangement var stærkt medvirkende til, at jeg kom i lære på Helsingør Skibsværft.

Så kom jeg til Odense Maskinbygningsteknikum i 48 og fulgte linien der som maskiningeniør, det varede tre år. Dengang jeg så var færdig der i 1951 fik jeg en stilling som ingeniør i det daværende Danish Machine Company i Århus, hvor de lavede drejebænke, slibe- og buk-kemaskiner, det var deres hovedproduktion. Der arbejdede jeg mest med automatisering af slibemaskiner. Jeg var der til 1953.

Jeg rejste så til USA, dengang var det svært at få arbejde derovre og opholdstilladelse, og det, jeg faktisk gjorde, var, at jeg rejste derover som emigrant, og det kunne kun lade sig gøre, fordi jeg havde noget familie, en gammel onkel, Jørgen Bohn, som garanterede for, at jeg ikke kom til at ligge samfundet til last, sådan var det i USA dengang. Det var min morbrors kones bror. Han havde været derovre i sådan noget som 40 år, og han havde været amerikansk soldat under verdenskrigen, og bagefter kunne han så få en uddannelse, han blev revisor, og det levede han af.

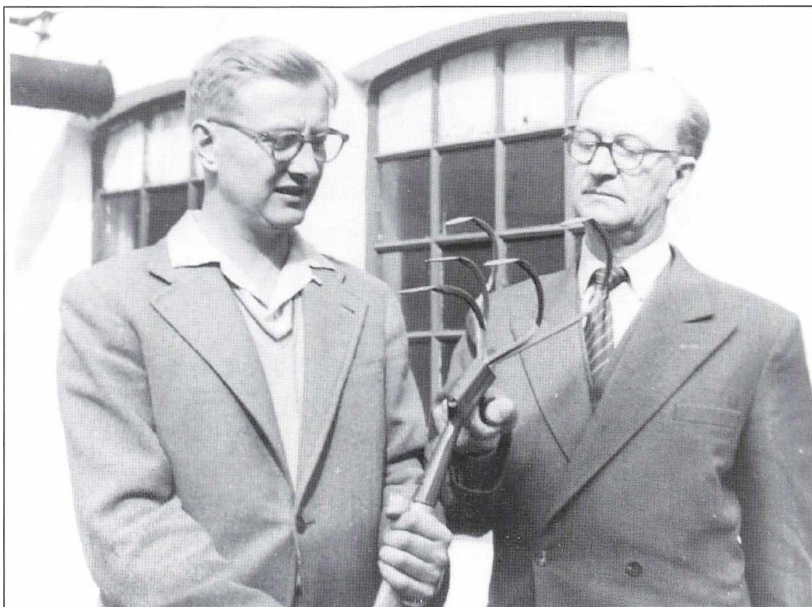
Kort tid før, jeg skulle af sted, var der Rebildfest, og der havde stået om en amerikaner i avisen, han hed Fred Johnson, han var fabriksejer



Familiebillede fra haven. Siddende fra venstre Nelly Zinck, født Bruun, med Jane på skødet, derefter hendes mor, Ella Bruun, født Holbøll, yderst Jørn Utzon med Christian Zinck på knæet og stående bagved Niels Zinck 2.

og boede inde på hotel Phønix, så jeg tænkte: "Der er manden, du skal snakke med", så jeg ringede derind og spurgte, om jeg måtte komme og snakke med ham. Jeg kom derind og fortalte, at jeg skulle til USA og spurgte, om han kunne skaffe mig noget arbejde som maskinarbejder. Det kunne han godt, men han blev i Europa, men jeg skulle bare henvende mig på fabrikken i Detroit og tale med hans bror".

Christian Zinck arbejdede på forskellige virksomheder i USA i tre år, og da havde han tjent så mange penge, at han havde råd til at rejse rundt i staterne i et halvt år og se på forskellige virksomheder, der lavede redskaber. Han førte omhyggeligt dagbog, som kom til at lig-



Christian Zinck 3 og Niels Zinck 2 med et af de redskaber, der blev resultat af omlægningen af produktionen

ge til grund for det arbejde, han satte i gang, da han kom tilbage til Danmark.

I 1956, da han kom tilbage fra sin rejse, var der sket store ændringer på de områder, som fabrikken havde været leverandør til gennem næsten 100 år. Landbruget havde ikke brug for så mange redskaber, da arbejdet på flere områder var overtaget af maskiner. Den fremtidige produktion skulle baseres på haveredskaber, og der blev hurtigt lanceret en serie, der hed AKTIV, og den blev en succes.

Christian Zinck arbejdede meget med automatisering af produktionen, så den kunne øges uden mere arbejdskraft, og han satte en helt ny reklamekampagne op, der skulle gøre Zinck kendt i forretningerne over hele landet. Efter ønske fra FDB blev der lavet en serie redskaber til netop det firma, og sidst, men ikke mindst, fik han oparbejdet en betydelig eksport, ikke mindst til Frankrig, hvor der blev udviklet en helt ny serie redskaber.

Den videre udvikling var kendetegnet af de nye markedsforhold, og med Christian Zincks egne ord:

"Vi havde, selv om vi var konkurrenter, af og til snakket med ledelsen af vor største og nærmest eneste konkurrent i Danmark, Lysbro Fabrikker i Silkeborg. Denne fabrik var overtaget af den store norske koncern ELKEM, som også ejede redskabsfabrikken Spigerværket i Oslo.

Da jeg vidste, at det ikke gik alt for godt dernede med den nye norske ledelse, forhørte vi os, om de kunne tænke sig at sælge virksomheden. Nej, det kunne de ikke, fordi, som de sagde, når det ikke går så godt, er det et dårligt tidspunkt at sælge, og det kunne de nok have ret i.

Et års tid efter kom de til Godthåb og spurgte, om de kunne købe vor virksomhed, hvortil jeg måtte svare, at vi ikke ønskede at sælge, fordi det gik rigtig godt her.

Vi konkurrerede så videre, hvilket betød lavere priser og mindre rentabel produktion, og det bevirkede, at vi i fællesskab fandt ud af, at det ville være klogt at slå virksomhederne sammen, og det blev resultatet.

Det næste, der skete, var, at vi fik besøg fra Finland, fra Fiskars, som var interesseret i at komme med i sammenslutningen. De havde på det tidspunkt en stor, moderne smedie, hvor de lavede skovle og spader med stålskafter samt hamre og økser i udmærket kvalitet og selvfølgelig deres berømte sakse. Interessen var gensidig, og det udviklede sig nu til en større koncern, som Zinck's Fabriker var en mindre deltager i, da ELKEM og Fiskars havde foretaget langt de største investeringer.

Imidlertid fandt ELKEM ud af, at de gerne ville sælge, idet de måtte erkende, at de måtte koncentrere sig om det, de var bedst til, nemlig deres produktion af tilsætningsstoffer til malm af forskellig art. Fiskars købte deres andel og var nu min eneste samarbejdspartner.

Jeg var naturligvis mindretalsaktionær, og selv om finnerne var både flinke og rare, og jeg var medlem af bestyrelsen, havde jeg i realiteten ikke noget at skulle have sagt, og jeg må indrømme, at det ikke var sjovt længere, det var, som om gassen var gået af ballonen for mit vedkommende, det må have været i 1985.

Så tog jeg den beslutning at sælge min anpart til Fiskars, som så var enejer, og det har jeg heller ikke fortrudt siden. Efter at de købte, begyndte de at dele op, så alt træarbejdet blev lavet i Godthåb, og alt metal- og samlearbejde i Silkeborg, og så gik der ikke ret længe, før hele grebproduktionen blev flyttet til Polen, og jeg ved ikke, hvor meget der overhovedet bliver lavet i Danmark i dag.

Jeg får stadig beretningerne fra Fiskars, men må indrømme, at det ikke interesserer mig så meget mere. Det er den moderne måde, det er vel det, man kalder globalisering, og sådan skal det nok være. Jeg har været utrolig glad for den tid, hvor jeg har haft med det at gøre, og jeg har haft mange gode og store oplevelser. Jeg har været så heldig, at jeg aldrig har oplevet, at det er gået dårligt, og at fabrikken altid har klaret sig".

Med salget til Fiskars var Zinck-æraen forbi i Godthåb. Smedjerne kom til at stå tomme, og kun træafdelingen fortsatte.

Da fabrikken blev solgt, var der 130 arbejdere, men det hele er ændret, så nu er der 13 arbejdere tilbage. Savværket er lukket, og de rå skafter kommer med lastbil fra Slovakiet. Når skafterne er færdige bliver de kørt til de forskellige samlesteder. Alle skafter til de danske redskaber bliver sendt til Polen, hvor de bliver samlet med de jerndele, der bliver fremstillet der, hvorefter de bliver sendt tilbage til Danmark.

Om museet Godthaab Hammerværk

I 1983 fejrede Zincks Fabrikker 125-års jubilæum. Virksomheden kunne da mønstre det største antal medarbejdere i sin historie og et tilsvarende højdepunkt i produktion. Blot fire år senere var en fusionering med Lysbro, Silkeborg, og det norske firma Elkem blevet en realitet.

Den udvikling vakte opmærksomhed og bekymring i Planstyrelsen, hvor Bygningsfredningskontoret frygtede for, at de ældste produktionsbygninger med inventar ville blive destrueret i forbindelse med en evt. modernisering. Det resulterede i et forsøg på at frede anlægget, men fredningen blev opgivet, da det viste sig, at ingen af de relevante museer turde påtage sig den efterfølgende reovering og pleje af bygninger og maskiner.

Aalborg Museum opfordrede derefter Lokallhistorisk Forening for Ellidshøj, Svenstrup og Godthaab til at tage bevaringsopgaven op, og efter forhandling med Chr. Zinck og senere Fiskars Danmark A/S blev det aftalt, at den styringsgruppe, der var dannet, kunne låne hele anlægget i 99 år, - en lidt pudsig aftale, der desværre heller ikke blev tinglyst, hvilket betød, at vi i virkeligheden stod ret svagt ved fremtidige ændringer i ejerforholdene.

Men entusiasmen fejlede ikke noget, og medlemmer af Lokallhistorisk Forening tog fat på det omfattende restaureringsarbejde. Turbinen og smedehallens maskiner havde stået stille i 10 år, og det har intet maskineri godt af. De fem shedtages glaspartier var for en stor del ødelagt og erstattet med plast, der hang i laser, træværket var ødelagt og nedbør havde fri adgang til smedjen.

Et meget omfattende afrensings- og reparationsarbejde blev gennemført fra 1988-1993. På de fem år lykkedes det at få fornyet tag og vinduer, kanalen oprenset og turbinen gjort køreklar samt alle maskiner sat i funktionsduelig stand. Sideløbende hermed blev der etableret en fast udstilling med den store samling af redskaber og værktøjer, som museet fik skænket af det gamle Zincks Fabrikker.

Men trods den store og værdifulde arbejdsindsats, de frivillige ydede, gennemføres så stor en opgave ikke uden penge. Derfor måtte – og må der stadig – skrives mange ansøgninger til fonde og pengeinstitutter. Heldigvis er de ofte blevet besvaret positivt, og Hammerværket har i tiden frem til 1995 modtaget ca. 800.000 kr. i etableringshjælp fra fonde og Aalborg Kommune.

Den 3. juni 1994 kunne Godthaab Hammerværk indvies officielt og åbnes for publikum. Aalborg Kommune havde til betjening af publikum stillet to skurvogne til rådighed, og vi fik lov til at bruge fabrikens kantine til de større gruppebesøg. Besøgstallet blev dette første år 1277, hvilket vi syntes var fint på baggrund af vore små midler til reklamer.

Ordningen med skurvogne var dog uholdbar, og det lykkedes med økonomisk hjælp fra Aalborg Kommune at få indrettet et tidligere tørvehus til café med plads til 50 gæster.

Men behovet for en bredere støtte og mere frivillig arbejdskraft blev efter åbningen i 1994 mærkbart, og i 1995 blev "Støtteforeningen Godthaab Hammerværk" dannet. Vi kan uden overdrivelse konstatere, at Støtteforeningen siden 1995 har været den drivende kraft i arbejdet. Uden den arbejdsmæssige og økonomiske indsats, medlemmerne yder, havde det næppe været muligt at holde projektet "oven vande" til dette tidspunkt, hvor både det historisk-faglige og det politiske miljø er blevet opmærksom på det enestående stykke kulturhistorie, der her er bevaret både i selve Hammerværket og det omliggende kulturlandskab.

Der rejses nu 18 år efter atter fredningssag, og denne gang både for bygninger og landskab. Fiskars Danmark A/S besluttede i 2004 at overdrage bygninger og inventar vederlagsfrit til institutionen Godthaab Hammerværk. Dermed er den gamle, uholdbare aftale ude af verden for bygningernes vedkommende. Fiskars har gennem alle årene og nu med denne fine gestus vist stor interesse og hjælpsomhed over for projektet.

Et nært samarbejde med Nordjyllands Historiske Museum er aftalt og indebærer, at Godthaab Hammerværk med tiden vil blive en del af museet i Aalborg. Således skulle et enestående stykke industrihistorie endelig være fremtidssikret.

Men det bør ikke glemmes, at takket være en gruppe fagligt dygtige menneskers sammenhold, udholdenhed og entusiasme, er Godthaab Hammerværk blevet reddet.

Litteratur:

Det Danske Folks Historie, Chr. Erichsens Forlag 1928

Opfindelsernes Bog, Gyldendal 1925

Peter Jørgensen: Godthaab Hammerværk

C.J. Qvist: Godthaabbogen

Poul Thestrup: Mark og skilling, kroner og øre

Zincks Arkiv på lokalhistorisk arkiv for Ellidshøj, Svenstrup og Godthåb

Endvidere:

Skøde- og panteprotokoller fra Hornum og Fleskum Herreder

Politiprotokol for Hornum Herred

og arkivalier på Støvring kommunes arkiv i Øster Hornum



Den er rigtig —
den er fra

Zinck
GODTHAAB HAMMERVERK

ÅBENT SØBLEN - ÅLBORG



Den er rigtig!

DEN ER FRA

Zinck
GODTHAAB

Zinck's REDSKABER



BEDSTE DANSKE KVALITETSARBEJDE



Den er rigtig!

DEN ER FRA

Zinck GODT-HAAB

**Zinck's SKOVLE,
SPADER, GREBE, ØKSEN,
HAMRE, HAKKELSEKNIVE,
SKUFFEJERN, SKAFER...**

**BEDSTE
DANSKE
KVALITETSARBEJDE**

