

«TEKST OG TING»

«STORE TING»



TINGENE I LANDSKAPET

Delprosjektet Store ting

Tittelen «Grossraum» på utstillingen som åpner 16. februar, peker mot de mange store objektene som foreligger fra okkupasjonshistorien. Som ledd i prosjektet, og som en del av «Tingenes Metode», gjennomførte museet workshopen «Store ting» høsten 2015.

Sammen med en gjeng BA-studenter fra Akademi for scenekunst, Høgskolen i Østfold, dro de involverte fra Teknisk Museum til et bunkeranlegg på Nøtterøy og Tjøme, et av de 15 000 betongkonstruksjonene som til sammen utgjør Atlanterhavsvollen.

Hvordan få så store ting inn på museum? Scenografistudentene fikk i oppgave å ta innover seg dimensjonene, og jobbe med ideer for å ta store, utflyttbare objekter og gjøre de om til en museumsopplevelse.

– Atlanterhavsvollen er uforståelig stor. Det er et sammenhengende belte av betongbunkere, batterier og skytestillinger, fra Biscayabukta til Kirkenes. Poenget med slike gigantiske byggverk er å få menneskene til å framstå som små, byggverkene kan forstås som uttrykk for nazismens rompolitikk, «the politics of space», sier forsteker og prosjektleder for «Grossraum» Ketil Andersen.

For utstillingsscenografien i «Grossraum» ble arbeidet med Store ting-prosjektet betydningsfullt.

– Det ble utviklet viktige ideer og innspill til hvordan selve betydningen av målestokk og dimensjon kunne gjøres til et utstillingsobjekt, sier Andersen.

T37	Daløsen - Tunnel	km 12,30 - 12,350
T38	Holland - Tunnel	km 12,350 - 12,370
T39	Øyrvik - Tunnel	km 12,370 - 12,400
T40	Hellbukt - Tunnel	km 12,400 - 12,410
T41	Mosjø - Tunnel	km 12,410 - 12,420
T42	Lehnen - Tunnel	km 12,420 - 12,430
T43	Buvik - Tunnel	km 12,430 - 12,440
T44	Lehnen - Tunnel	km 12,440 - 12,450
T45	Lehnen - Tunnel	km 12,450 - 12,460
T46	Megaden - Tunnel	km 12,460 - 12,470
T47	Lehnen - Tunnel	km 12,470 - 12,480
T48	Lehnen - Tunnel	km 12,480 - 12,490
T49	Tørfjordkjer - Tunnel	km 12,490 - 12,500
T50	Gylvik I - Tunnel	km 12,500 - 12,510
T51	Gylvik II - Tunnel	km 12,510 - 12,520

T52	Lehnen - Tunnel	km 12,520 - 12,530
T53	Hager - Tunnel	km 12,530 - 12,540
T54	Movik - Tunnel	km 12,540 - 12,550
T55	Asp - Tunnel	km 12,550 - 12,560
T56	Evo - Tunnel	km 12,560 - 12,570
T57	Espenes - Tunnel	km 12,570 - 12,580
T58	Lehnen - Tunnel	km 12,580 - 12,590
T59	Lehnen - Tunnel	km 12,590 - 12,600
T60	Lehnen - Tunnel	km 12,600 - 12,610
T61	Lehnen - Tunnel	km 12,610 - 12,620
T62	Lehnen - Tunnel	km 12,620 - 12,630
T63	Kinesodden - Tunnel	km 12,630 - 12,640
T64	Lappstovik - Tunnel	km 12,640 - 12,650
T65	Sørjord - Tunnel	km 12,650 - 12,660
T66	Wasserfalltunnel	km 12,660 - 12,670

T67	Kobbhammer - Tunnel	km 12,670 - 12,680
T68	Middørfjell - Tunnel	km 12,680 - 12,690
T69	Basistunnel (Silhøpfall-Hellan)	km 12,690 - 12,700
T70	Tannvatn - Tunnel	km 12,700 - 12,710
T71	Hoffmannsøla - Tunnel	km 12,710 - 12,720
T72	Strinda - Tunnel	km 12,720 - 12,730
T73	Hellerøvik - Tunnel	km 12,730 - 12,740
T74	Tømmernes - Tunnel	km 12,740 - 12,750
T75	Tømmernes - Tunnel	km 12,750 - 12,760
T76	Strømnes - Tunnel	km 12,760 - 12,770
T77	Klubben - Tunnel	km 12,770 - 12,780
T78	Hillingan - Tunnel	km 12,780 - 12,790
T79	Bøttelvann - Tunnel	km 12,790 - 12,800
T80	Lemandshaugen - Tunnel	km 12,800 - 12,810
T81	Drager - Tunnel I	km 12,810 - 12,820

T82	Drager - Tunnel II	km 12,820 - 12,830
T83	Lehnen - Tunnel	km 12,830 - 12,840
T84	Lehnen - Tunnel	km 12,840 - 12,850
T85	Langvik - Tunnel	km 12,850 - 12,860
T86	Strømpvik - Tunnel	km 12,860 - 12,870
T87	Birkeneset - Tunnel	km 12,870 - 12,880
T88	Kjerfjell - Tunnel	km 12,880 - 12,890
T89	Lehnen - Tunnel	km 12,890 - 12,900
T90	Naevrvik - Tunnel	km 12,900 - 12,910
T91	Rørvik - Tunnel	km 12,910 - 12,920
T92	Rørvik - Tunnel	km 12,920 - 12,930
T93	Kaldvik - Tunnel	km 12,930 - 12,940

Br.24	Svarløsen - Brücke	km 12,940 - 12,950
Br.25	Lakselva - Brücke I	km 12,950 - 12,960
Br.26	Lakselva - Brücke II	km 12,960 - 12,970
Br.27	Tørfjordelv - Brücke	km 12,970 - 12,980
Br.28	Tørfjordelv - Brücke	km 12,980 - 12,990
Br.29	Kvarvelva - Brücke	km 12,990 - 13,000
Br.30	Wasserfall - Brücke	km 13,000 - 13,010
Br.31	Kobbølva - Brücke	km 13,010 - 13,020
Br.32	Vatnsløvtun - Brücke	km 13,020 - 13,030
Br.33	Kobbakrelva - Brücke I	km 13,030 - 13,040
Br.34	Kobbakrelva - Brücke II	km 13,040 - 13,050
Br.35	Sjøfveltselva - Brücke	km 13,050 - 13,060
Br.36	Femteveltselva - Brücke	km 13,060 - 13,070
Br.37	Hoffmannsøla - Brücke	km 13,070 - 13,080
Br.38	Falkelva - Brücke	km 13,080 - 13,090
Br.39	Sjøfveltselva - Brücke	km 13,090 - 13,100
Br.40	Dragsvann - Brücke	km 13,100 - 13,110

Arkiv som museumsobjekt



Forskning, forvaltning og formidling

GROSSRAUM

Organisasjon Todt og tvangsarbeid i Norge under 2. verdenskrig

Organisasjon Todt og tvangsarbeid under andre verdenskrig

- 130 000 krigsfanger og sivile tvangsarbeidere sendt til Norge
- 17000 omkom



...rom båret opp av lyssejler – en «lyskatedral».

Architecture as propaganda

The Third Reich was going to manifest itself with large, monumental constructions. With Albert Speer at the head, the regime's architects went to work planning the reconstruction of cities in Germany and in the occupied regions. Architecture was also used to politically mobilize the masses. In Nuremberg, where the Nazi party held their annual congress, the gathering place with strong floodlights. When the floodlights were lit and shone against the night sky, the people present would get the sensation of standing inside a huge room with columns of light – a "cathedral of light".



Albert Speer

En Fritz Koch arbeidet i en fabrikk i oktober 1942. Speer hadde allerede planlagt at Albert Speer skulle bygge nye fabrikkbygninger i 1942. Speer hadde allerede planlagt at Albert Speer skulle bygge nye fabrikkbygninger i 1942. Speer hadde allerede planlagt at Albert Speer skulle bygge nye fabrikkbygninger i 1942.

Germany

Hilser ville Götter Berlin til den største og mest spektakulære byen i verden – Wehrmachtens hovedkvarter. I 1937 ble Albert Speer utnevnt til arkitekt for den nye byen. Speer skulle bygge den nye byen i 1937. Speer skulle bygge den nye byen i 1937. Speer skulle bygge den nye byen i 1937.



Germany

Albert Speer hadde allerede planlagt at Albert Speer skulle bygge nye fabrikkbygninger i 1942. Speer hadde allerede planlagt at Albert Speer skulle bygge nye fabrikkbygninger i 1942. Speer hadde allerede planlagt at Albert Speer skulle bygge nye fabrikkbygninger i 1942.

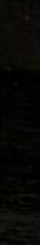


Albert Speer's light cathedral in Nuremberg



Germany

Albert Speer hadde allerede planlagt at Albert Speer skulle bygge nye fabrikkbygninger i 1942. Speer hadde allerede planlagt at Albert Speer skulle bygge nye fabrikkbygninger i 1942. Speer hadde allerede planlagt at Albert Speer skulle bygge nye fabrikkbygninger i 1942.



ARKIV SOM MUSEUMSOBJEKT

Helgeland 18/11 - 44.

Til Oyg. Todt. Oslo.

Skrevet søker jeg og bli optatt som arbeider i O. F. Lager, Oyg. 1008.

Jeg er maler, betong og snearbeider. Jeg er 21 år og min siste utstilling var vart konduktør i Oslo, men er nu stuttet og er nyinnrullert i Helgeland. Jeg har kone og barn å forberge, så det er nødvendig for mig og få arbeide.

Vær da så snill og svar mig snart så jeg får være hvorledes betingelsene er.

adress. Roald Lundgård
Bjørn i Helgeland.

Organisativt		1944	
Opplyst	16.9.42	19	121
Opplyst	16.9.42	19	121
Opplyst	16.9.42	19	121
Språk Nr. 319			
ORGANISATIVT			
15 SEP 1942			
+ ARKIV NR. 2374 16.9.42 1520 - AT -			
AN OT. EINS.GR. WIKING - BAURAT FESSE - OSLO -			
- SCH/BG. 2655/2D -			
WEITERVERPFLICHTUNG VON ARBEITERN. -			
- DIE DIENSTPFLICHT FUER DIE ERSTEN ZUM STRASSENBAU OYORD-BJERNFJELL EINGESetzten ARBEITER IST ANFANG OKTOBER D.J. BEENDET. DIESE ARBEITER SIND EINGEMASSEN EINGEARBEITET, UND ES WARE FUER DEN FORTGANG DER BAUARBEITEN AN DER STRASSE UNTRAGBAR, WENN DIESE ENTLASSEN WUERDEN. ICH BITTE DAHER, SAENTLICHE DIENSTVERPFLICHTETE WEITER VERPFLICHTET ZU WOLLEN, UND ZWAR AUF UNBESCHRAENKTE ZEIT BIS MINDESTENS ZUM EINBRUCH DES WINTERS. AUSSERDEM SIND NOCH FUER DEN STRASSENBAU 400 WEITERE ARBEITER VERANLASSUNG, DASS DIESE			
RSCHICHT WERDEN. -			
RVIK -			

Marschbefehl

2/3.44
K. H. H. 2

Der/Die Norweger Sten Andersen
von der Feldposteinheit 39 555
befindet sich auf dem Marsche nach OSLO
und hat Befehl, sich sofort bei OT-Einsatzgruppe Wiking, Arbeitseinsatz, Oslo Kirkegaten 15, Zimmer 810
zu melden.

Marschverpflegung ist vom 16.9.42 bis einschl. 16.9.42 ausgeschädigt.

Besondere Anmerkung: Auf Anordnung der Abt. Arbeitseinsatz, Einsatz Mittel-Norwegen.

Alle Befehle werden gemäß den oben Genannten eingehalten werden und ihm mögliche Hilfe zu leisten.

Ausgefertigt am 9. 9. 42
F. P. Nr. 26363
(Truppenamt)

Leitender Sten Andersen
O. T. Haupttruppführer

Marschdruck - Juli 43 - 3000

Fangene kommer

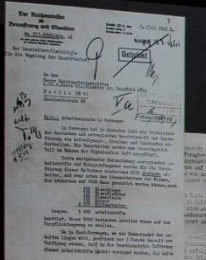
De store byggeprosjektene som var under oppseiling i 1942 krevde massiv innsats av arbeidskraft. I Norge fantes ingen ledige hender, og helt fra starten var det klart at prosjektene var avhengig av utenlandske krigsfanger og tvangsarbeidere. Det krevdes omfattende forberedelser før arbeidet kunne settes i gang. Fangene skulle innkvarteres i leire, det trengtes trevirk til brakker, piggråd til gjerder, lyskastere til vakttårn, kjøkkenutstyr, madrasser og redskaper av alle slag. For norsk næringsliv var det gode penger å tjene på å bistå tyskerne i disse forberedelsene.

I første omgang var det Rikskommissariatet som fikk ansvaret for forberedelsene, men i mars 1942 bestemte Hitler at oppdraget i stedet skulle gis til OT. Den nye OT-sjefen Albert Speer gikk umiddelbart i gang med å organisere opprettelsen av det som skulle bli Einsatzgruppe Wiking, 6000 tyske fagarbeidere og 10-15000 sovjetiske krigsfanger ble omgående stilt til disposisjon. Overføringen av fanger til Norge tok mye lengre tid enn forutsatt, først fra 1943 utgjorde de den dominerende kategorien i OTs arbeidsstyrke.

The prisoners arrive

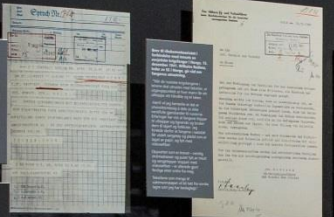
The grand building projects that were under way in 1942 required a massive work force. There were no available hands in Norway, it was clear from the beginning that the projects relied on foreign prisoners of war and forced labour. Extensive preparations before the work could commence was required. The prisoners would be placed in camps, material for barracks was needed, barbed wire for fencing, flood lights for watch towers, kitchen utensils, mattresses, blankets and all sorts of tools. For Norwegian industry and commerce, assisting the Germans in these preparations was good money.

To start with, the technical department of the Reich's Commissariat decided to handle the assignment to OT. The new OT leader Speer immediately started planning the establishment of what was to become Einsatzgruppe Wiking. Six thousand German skilled-workers and 10-15000 Soviet prisoners of war were immediately at their disposal. Transferring the prisoners to Norway took a lot longer than anticipated, and they were not the dominating category of the OT work force until 1943.

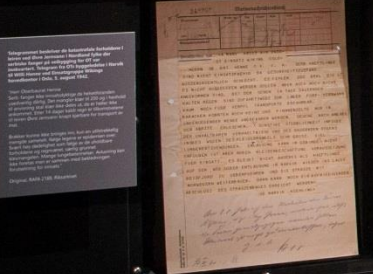


Her er en kopi av et brev som ble skrevet av en tysk fagarbeider som var på vei til Norge. Brevet er adressert til en venn i hjemlandet og beskriver de utfordringene som venter på ankomsten til Norge.

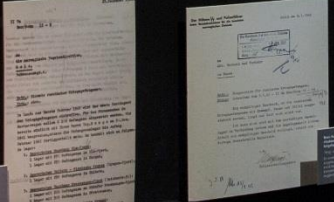
OT og fangene
OT og fangene
OT og fangene



«Innretningen er en hån mot konseptet fangeleie. [...] Fangene var delvis halv nakne og kunne ikke brukes til arbeid. De lå under åpen himmel, i sne og regn, søkkvåte, uten oppvarmingsmuligheter.»
SS-leiren Dr. Bauer etter inspeksjon av leieren ved Over Jernvann, 17.8. 1942.



Her er en kopi av et brev som ble skrevet av en tysk fagarbeider som var på vei til Norge. Brevet er adressert til en venn i hjemlandet og beskriver de utfordringene som venter på ankomsten til Norge.



Sivile tvangsarbeidere fra 21 nasjoner

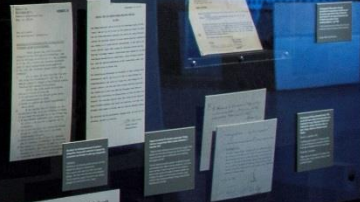
Sivile arbeidere fra 21 nasjoner var mobilisert til tjenest for OT i Norge. Det ble forventet at disse var det i slag vil både tvangsarbeidere utgjøre de var rekruttert gjennom ulike former for tvang. Fjerteparten av de sivile tvangsarbeiderne ble barn og hadde i utgangspunktet krav på visse sosiale ytelser som ferie og pensjon. Mange av de sivile tvangsarbeiderne Norge var tilknyttet private firmaer som var engasjert av Einsatzgruppe Wiking.

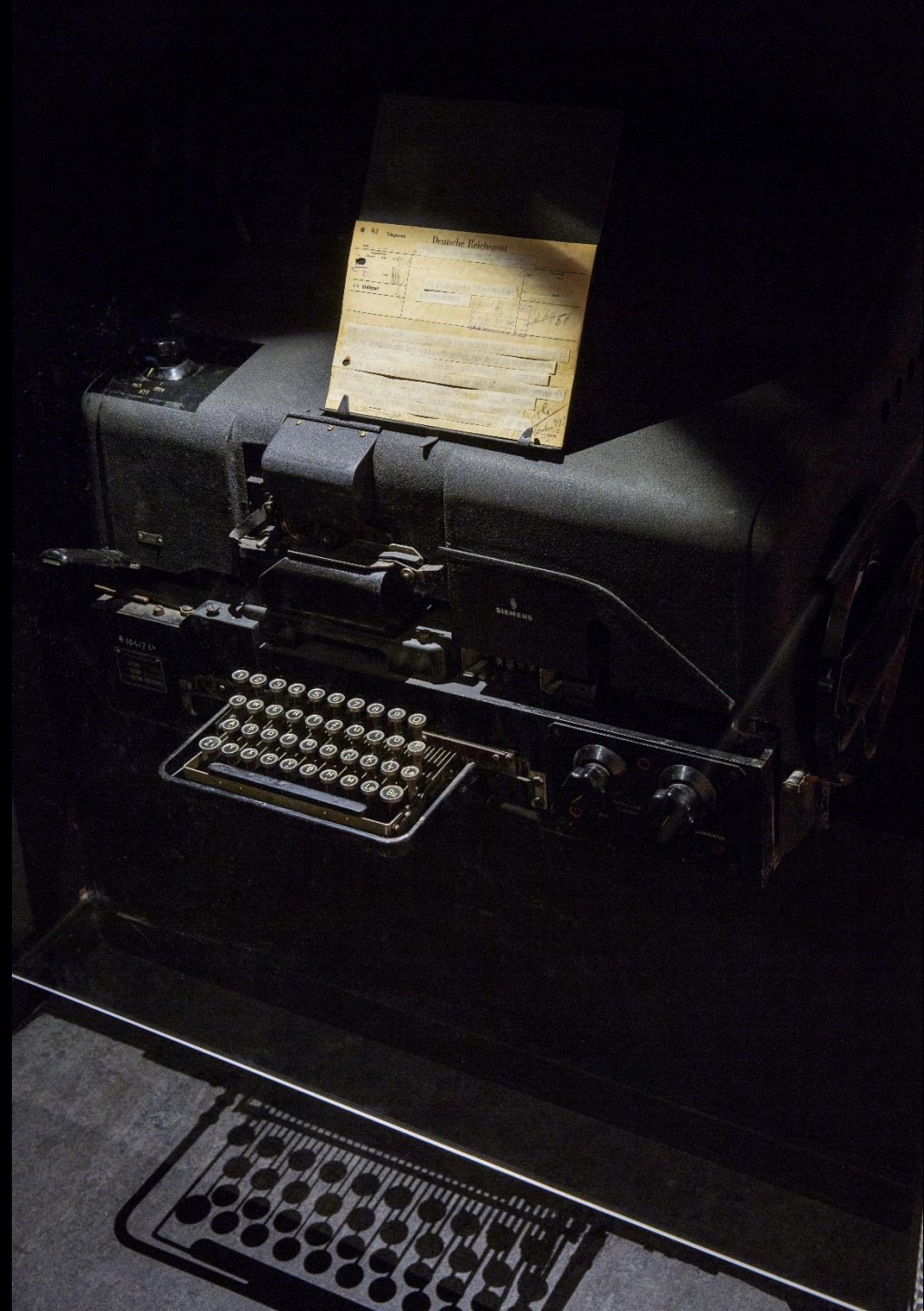
Behandlingen av de sivile tvangsarbeiderne var svært dårlig. Mange av disse ble utsatt for fysisk arbeidskammer og generelt hadde arbeidere fra Vest-Europa høyere løn og lettere tilgitt til sosiale og andre fordeler enn arbeidere fra Øst-Europa. Sivile tvangsarbeidere fra Sovjetunionen, Italia, Danmark, var også utsatt for dårlig behandling.

Opplysningsvesenetsvesenets (OV) Einsatzgruppe Wiking ble etablert i Norge i august 1942. Den hadde til oppgave å organisere og gjennomføre de tyske byggeprosjektene i Norge. OV ble etablert som en del av Einsatzgruppe Wiking, og hadde til oppgave å organisere og gjennomføre de tyske byggeprosjektene i Norge.

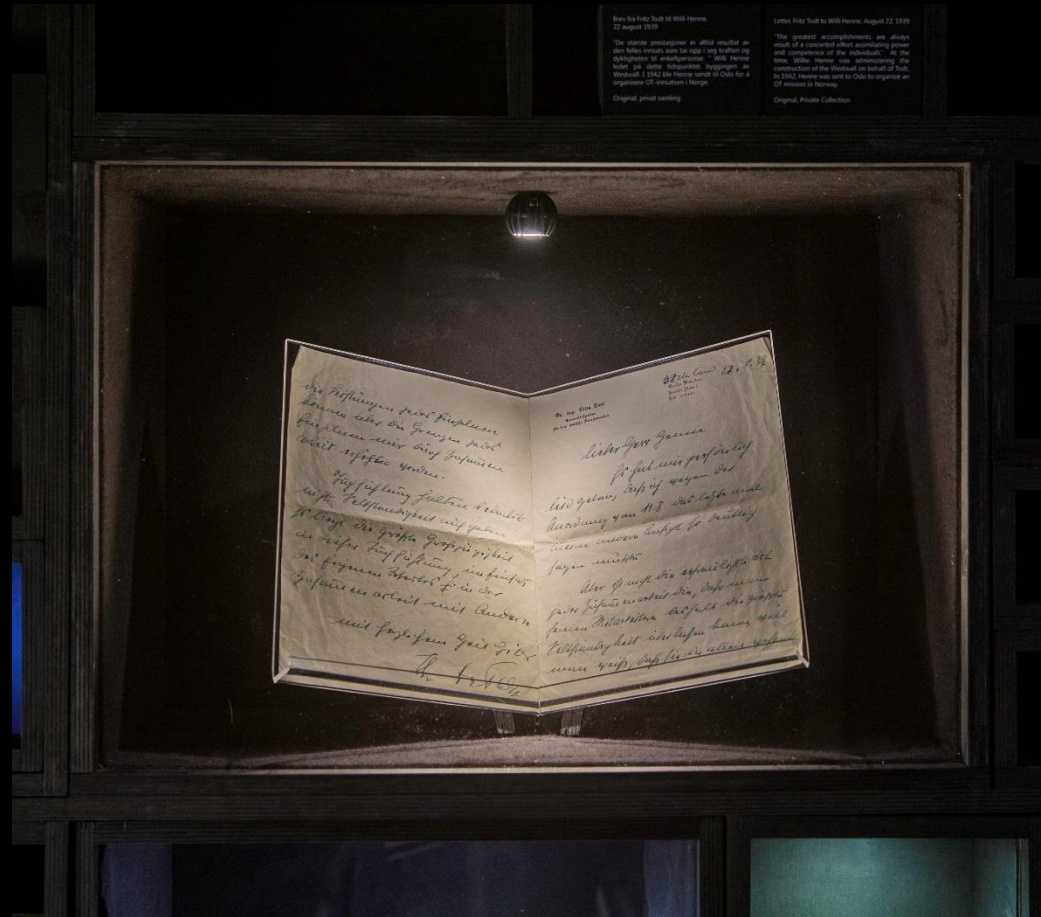


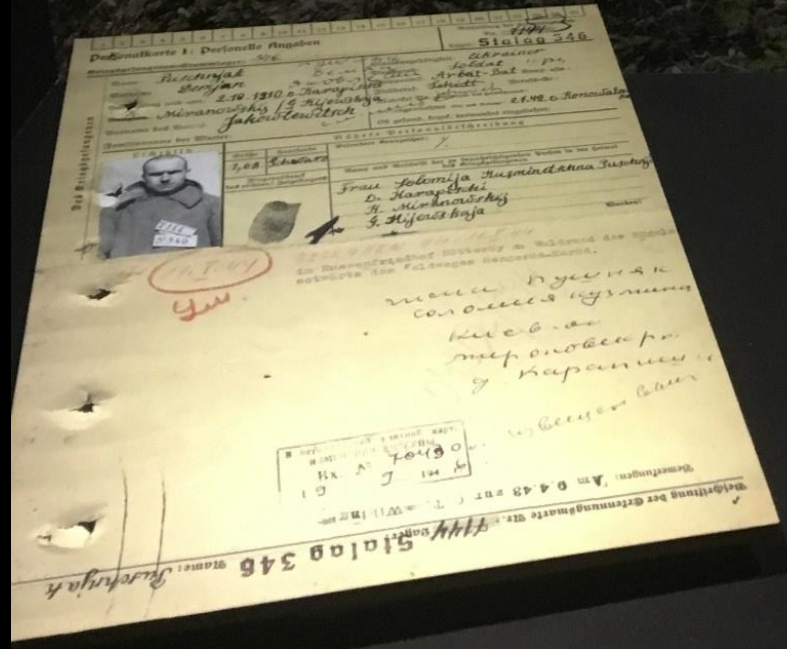
«Arbeidstiden går i en snøvilling... De har og vil bli tvunget til å jobbe i vinterklimaet uten tilstrekkelig beskyttelse mot kulden.»
Einsatzgruppe Wiking, 1942





ARKIV SOM GJENSTAND





Glemte graver
 I et skogstult ved Vardås på Nøtterøy, rett ved batteri Nero, står disse gravmonumentene. To sovjetiske krigsfanger i arbeid for OT var opprinnelig graverne. Her – Aleksandr Jegorovitj Kravčenko og Demjan Puschnjak. Begge var offiserer og soldater i den røde armé. Medlanger tok monumentene da krigen var over.

Tidlig på 1950-tallet, under den kalde krigen, ble gravene åpnet og begravningene flyttet til en sentral gravplass i Oslo. Nå var trusselen ikke lenger Nazityrannet, men det kommunistiske Sjøstatspartiet. Norske myndigheter fryktet at sovjetiske agenter ville utgi seg som langenes pårørende og bruke gravene som utgangspunkt for spionasje.

Etter Puschnjak finnes langekortet, som opplyser at han ble overført til OT i april 1943, og at han var 34 år gammel da han døde på Nøtterøy 31. oktober 1944. Etten Kravčenko finnes plaketten som opprinnelig stod på hans grav. Med kyrilliske bokstaver står det inngravert: «Aleksandr Jegorovitj Kravčenko, født år 1909, død sjuende mars 1945. Led og døde i fascistisk langenskap.»

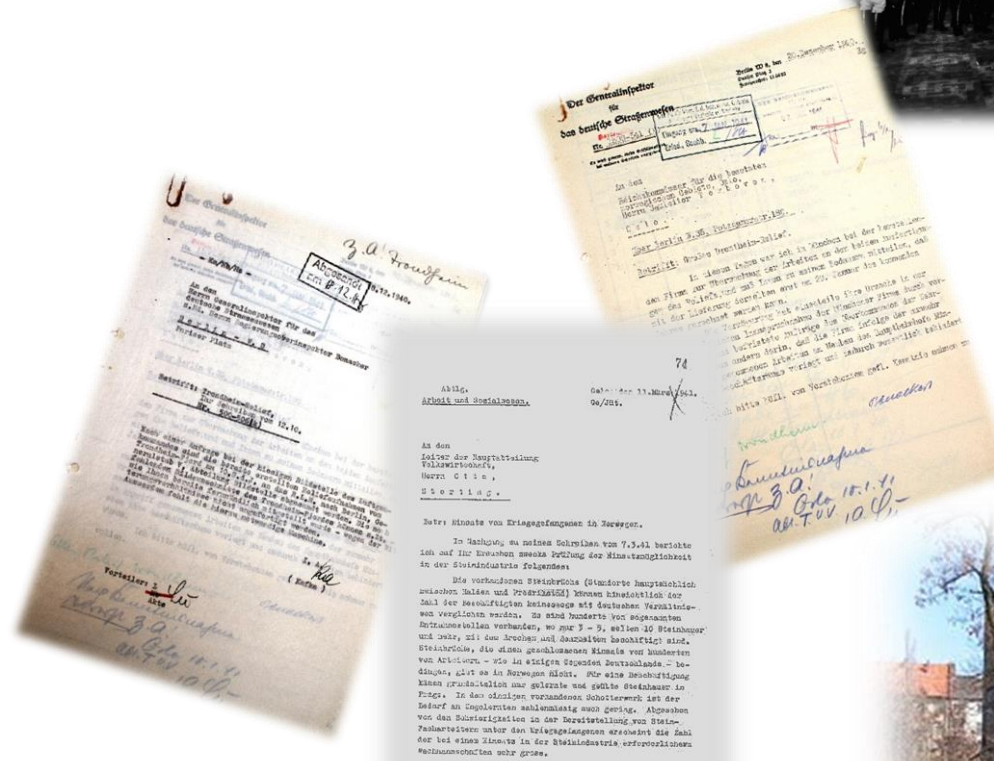
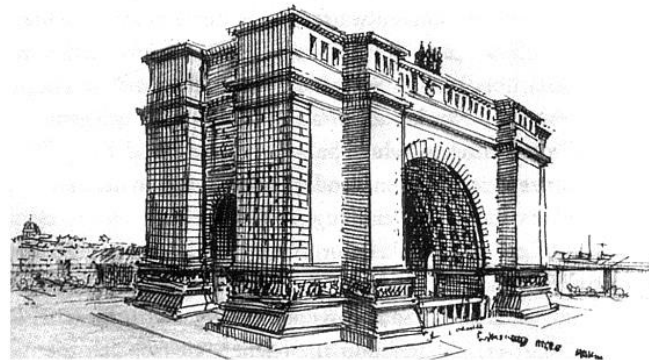
Forgotten graves

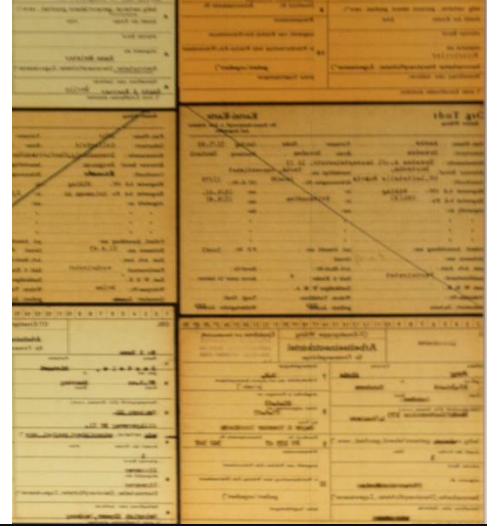
In a small wood by Vardås on Nøtterøy, close to battery Nero, there are two headstones. Two Soviet prisoners of war were originally buried here – Aleksandr Jegorovitsj Kravchenko and Demjan Puschnjak. They were both from the Red Army and soldiers in the Red Army. Inmates erected the monuments after the war.

In the early 1950s, the tombs were opened and the bodies moved to a graveyard in Oslo. The threat was no longer Nazi Germany, but the Soviet Union. Norwegian authorities feared that communist agents impersonate the prisoners' family and use the graves as a starting point for espionage.

We have Puschnjak's prisoner card that tells us that he was transferred in April 1943, and that he was 34 years old when he died on Nøtterøy in October 1944. For Kravchenko we have the plaque that was on the original grave with Cyrillic letters; it reads: "Aleksandr Jegorovitsj Kravchenko, born March 7, 1909. Suffered and died in fascist imprisonment."

ARKIV SOM KILDE





Kortene OT-arbeidere. Kortene på vegg lengst unna tilhører norske arbeidere som har blitt tvangsutskrevet til Einsatzgruppe Wiking. De er med andre ord norske tvangsarbeidere. Kortene på den nærmeste vegg tilhører tyskere som arbeidet for tyske firmaer i Norge. Mange av tyskerne har nok selv ikke ønsket å arbeide i Norge, men har endt opp i Einsatzgruppe Wiking etter å ha blitt utskrevet til OT hjemme i Tyskland.

Kortene i midten viser identiteten til sovjetiske krigsfanger som mistet livet mens de arbeidet for Einsatzgruppe Wiking. Samtlige omkom mens de arbeidet på jernbanelinjen mellom Mo i Rana og Korsnes i Nordland fylke.

Index cards

The index cards on the glass wall show three categories of OT workers. The cards farthest away belong to Norwegian workers who were forcefully conscripted to Einsatzgruppe Wiking. They are in other words forced labor. The cards on the closest wall belong to German workers who worked for German companies in Norway. Many Germans did not wish to work in Norway,

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30														
OBL										OT-Einsatzgruppe Wiking										Einsatzfirma (mit Heimatschaft)																							
Andalnes										Arbeitskartei für Firmenangehörige										Jenssen Koller Arge Westmark																							
1	Name	Kjernes, Gustaf	Vorname	Gustaf	Staat	Norwegen	7	Staatsangehörigkeit	Norwegen	8	Volksdeutscher (bei nicht deutscher Staatsangehörigkeit)	ja/nein*)	9	eingetroffen in Norwegen am	10	Arbeit aufgenommen am	11	14. 9. 42	12	bei Firma	Jenssen Koller Westmark	13	Erkennungsmarke Nr.	14	Dienstbuch Nr.	15	Wehrpassnummer	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
2	geb. am	22. 12. 19 14. Sund	3	Kreis	Møre og Romsdal	4	Heimatschrift (Ort, Strasse, u.s.w.)	Galesgje i Kristiansund	5	ledig, verheirat., getrennt lebend, geschied., verw.)*	6	Anzahl der Kinder	Alter	5	eingesetzt als	Stammarbeiter, Dienstverpflichteter, Zugewiesener*)	6	Heimattirma oder -behörde	7	nicht Zutreffendes streichen	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30														
OBL										OT-Einsatzgruppe Wiking										Einsatzfirma (mit Heimatschaft)																							
Kortmann										Arbeitskartei für Firmenangehörige										Hermann Möller Eisenbau-, Hoch- u. Tiefbau Hamburg Ferdinandstr. 29.																							
1	Name	Dörmann, Alf	Vorname	Alf	Staat	Norwegen	7	Staatsangehörigkeit	Norwegen	8	Volksdeutscher (bei nicht deutscher Staatsangehörigkeit)	ja/nein*)	9	eingetroffen in Norwegen am	10	Arbeit aufgenommen am	11	12. 9. 42	12	bei Firma	Kortmann	13	Erkennungsmarke Nr.	14	Dienstbuch Nr.	15	Wehrpassnummer	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
2	geb. am	11. 7. 25	3	Kreis	Taaraet	4	Heimatschrift (Ort, Strasse, u.s.w.)	Kortmann	5	ledig, verheirat., getrennt lebend, geschied., verw.)*	6	Anzahl der Kinder	Alter	5	eingesetzt als	Stammarbeiter, Dienstverpflichteter, Zugewiesener*)	6	Heimattirma oder -behörde	7	nicht Zutreffendes streichen	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30

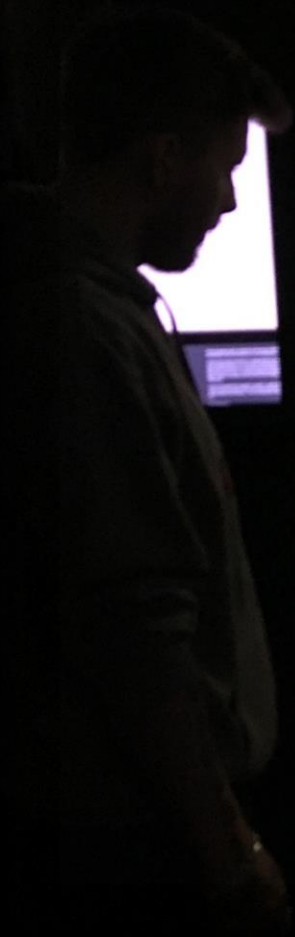
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30														
OBL										OT-Einsatzgruppe Wiking										Einsatzfirma (mit Heimatschaft)																							
Dronheim										Arbeitskartei für Firmenangehörige										Dyrnes																							
1	Name	Dyrnes, John William	Vorname	John William	Staat	Norwegen	7	Staatsangehörigkeit	Norwegen	8	Volksdeutscher (bei nicht deutscher Staatsangehörigkeit)	ja/nein*)	9	eingetroffen in Norwegen am	10	Arbeit aufgenommen am	11	31. 10. 16	12	bei Firma	Dyrnes	13	Erkennungsmarke Nr.	14	Dienstbuch Nr.	15	Wehrpassnummer	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
2	geb. am	31. 10. 16	3	Kreis	Møre og Romsdal	4	Heimatschrift (Ort, Strasse, u.s.w.)	Langveien	5	ledig, verheirat., getrennt lebend, geschied., verw.)*	6	Anzahl der Kinder	Alter	5	eingesetzt als	Stammarbeiter, Dienstverpflichteter, Zugewiesener*)	6	Heimattirma oder -behörde	7	nicht Zutreffendes streichen	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30														
OBL										OT-Einsatzgruppe Wiking										Einsatzfirma (mit Heimatschaft)																							
Andalnes										Arbeitskartei für Firmenangehörige										Kaiserlautern Westmark Ludwigstrasse 49																							
1	Name	Dyrnes, John William	Vorname	John William	Staat	Norwegen	7	Staatsangehörigkeit	Norwegen	8	Volksdeutscher (bei nicht deutscher Staatsangehörigkeit)	ja/nein*)	9	eingetroffen in Norwegen am	10	Arbeit aufgenommen am	11	31. 10. 16	12	bei Firma	Dyrnes	13	Erkennungsmarke Nr.	14	Dienstbuch Nr.	15	Wehrpassnummer	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
2	geb. am	31. 10. 16	3	Kreis	Møre og Romsdal	4	Heimatschrift (Ort, Strasse, u.s.w.)	Langveien	5	ledig, verheirat., getrennt lebend, geschied., verw.)*	6	Anzahl der Kinder	Alter	5	eingesetzt als	Stammarbeiter, Dienstverpflichteter, Zugewiesener*)	6	Heimattirma oder -behörde	7	nicht Zutreffendes streichen	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30

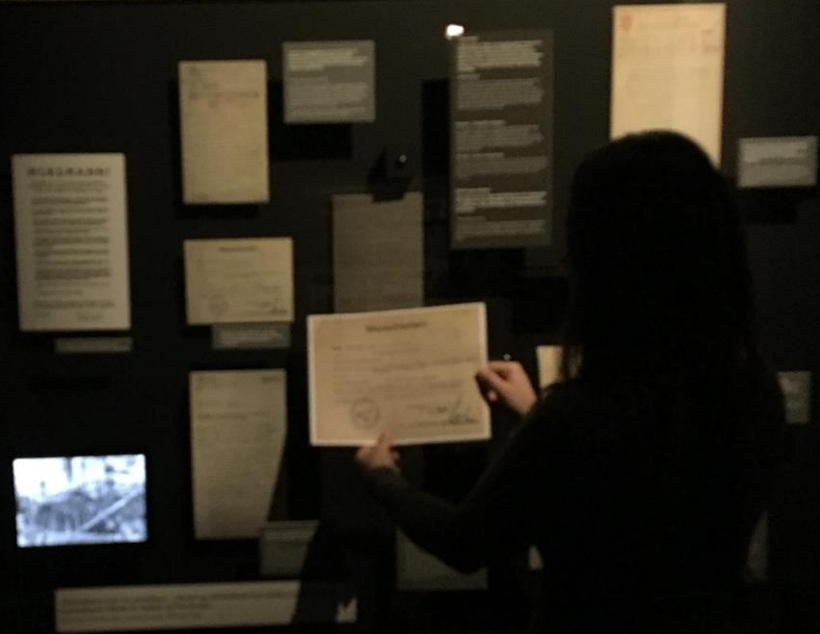
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30														
OBL										OT-Einsatzgruppe Wiking										Einsatzfirma (mit Heimatschaft)																							
Kortmann										Arbeitskartei für Firmenangehörige										Kortmann																							
1	Name	Kortmann, Alf	Vorname	Alf	Staat	Norwegen	7	Staatsangehörigkeit	Norwegen	8	Volksdeutscher (bei nicht deutscher Staatsangehörigkeit)	ja/nein*)	9	eingetroffen in Norwegen am	10	Arbeit aufgenommen am	11	12. 9. 42	12	bei Firma	Kortmann	13	Erkennungsmarke Nr.	14	Dienstbuch Nr.	15	Wehrpassnummer	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
2	geb. am	11. 7. 25	3	Kreis	Taaraet	4	Heimatschrift (Ort, Strasse, u.s.w.)	Kortmann	5	ledig, verheirat., getrennt lebend, geschied., verw.)*	6	Anzahl der Kinder	Alter	5	eingesetzt als	Stammarbeiter, Dienstverpflichteter, Zugewiesener*)	6	Heimattirma oder -behörde	7	nicht Zutreffendes streichen	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30

FOTOGRAFI





Det er viktig å forstå at vi lever i et samfunn som er i stadig endring. Dette betyr at vi må være åpne for nye ideer og løsninger. Vi må også være villige til å samarbeide med andre og dele våre ressurser. Dette er nøkkelen til å lykkes i et slikt samfunn.



DELTAGELSE

Passiv formidling



Aktiv formidling



Forståelse og metoder

Historiske kilder

Presentere historiske personer

Historisk tallmateriale

Historiske sammenhenger

Ungdom og mennesker i tid

Historiske samfunn

Historien

Historisk tid og middelalder

Historisk sjøisk ekspansjon

Historie 1500–1800

Historiske former og statsutvikling

Historisk rasjon

Historisk sningstiden

Historisk industrialisering og arbeidsliv

Historisk industrialisering

Historisk den industrielle revolusjonen

Hjula Væveri: Veverimesteren fra Leeds

INGEBJØRG EIDHAMMER, NORSK TEKNISK MUSEUM, INGA BERNTSEN RUDI

Publisert: 26.08.2015, Oppdatert: 05.03.2017

Skriv ut Lytt til tekst



Tekstilindustrien i Norge hvilte tungt på britisk teknologi, og maskinene ble kjøpt derfra. Som en konsekvens av dette ble det behov for å ansette britiske formenn. Formennene skulle betjene maskinene og lære norske arbeidere om tekstilproduksjon.

På 1850-tallet kom flere briter til Norge for å arbeide ved de nye fabrikkene. Vi ønsker å finne ut mer om hvordan disse emigrantene levde. Hvordan ble folk rekruttert, hvem kom til

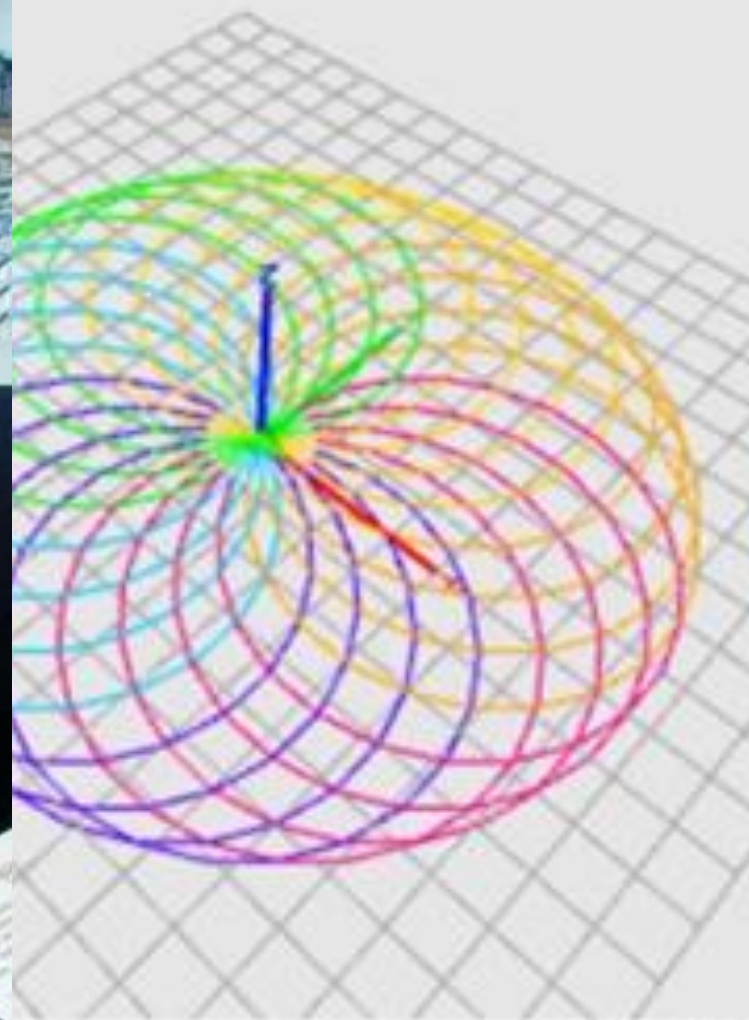
Kilde:

1. Op

ultrav




```
set saturation to 180
set hue to 50
start drawing
repeat 6
  repeat 4
    repeat 24
      move 1
      rotate z by
      rotate z by
    change hue by
```



eframe Beetle



Søk i arkivportalen...

[Avansert søk](#) [Resultat](#) [Søketips](#)

Detaljer

- ▾ A-1020 Ringnes Bryggeri
 - A Møtebøker, referatprotokoller, forhandlingsprotokoller o.l.
 - B Kopibøker
 - E Korrespondanse - I esker
 - F Eksport
 - G Drift
 - H Bedriftsvern, luftvern, krisetiltak o.l.
 - I Reklamemateriell
 - J Eiendommer, interesser, aksjer, kundeforhold o.l. - I esker
 - K Foreninger, lag o.l. - I esker
 - L Materiale fra Schous Bryggeri - I esker
 - M Materiale fra Frydenlund Bryggeri - I esker
 - N Materiale fra Nora - I esker
 - P Personalforvaltning
 - Q Eiendomsforvaltning, inventar
 - R Regnskap
 - S Statistikk
 - T Kart og tegninger
 - U Foto, film, lydopptak
 - X Egenproduserte trykksaker
 - Y Andre utvalgte publikasjoner

NORSK
TEKNISK
MUSEUM



Ringnes Bryggeri

Arkiv

Ringnes Bryggeri - NTM/A-1020

Tidsrom: 1821 - 2000



Underliggende arkivenheter

Type	Navn	År	Sti	Digitalisert	Klausulert
------	------	----	-----	--------------	------------

BLOGG

RINGNES BRYGGERIS HISTORISKE ARKIV

Norsk Teknisk Museum er nå fullt i gang med å pakke om og registrere Ringnes Bryggeris historiske arkiv med støtte fra Ringnes AS. Arkivet består av rundt 130 hyllemeter med blant annet korrespondanse, bøker, tegninger, reklamemateriell og fotografier. Materialet er en unik kilde til Oslos bedrifts- og industrihistorie, men også til en gryende eksportnæring, forskning og tekniske nyvinninger, om utviklingen av den norske alkohollovgivningen, om restaurant- og hotellvirksomhet, reklame, arbeiderhistorie og mye mer.

Ringnes Bryggeri ble grunnlagt i 1876 av brødrene Ellef og Amund Ringnes og konsul Axel Heiberg. I 1978 fusjonerte Ringnes og Nora Industrier med Frydenlunds Bryggeri og Schous Bryggeri. Arkivet inneholder derfor også arkivene etter disse tre selskapene.



Flotte reklame-dias

9/15/2014

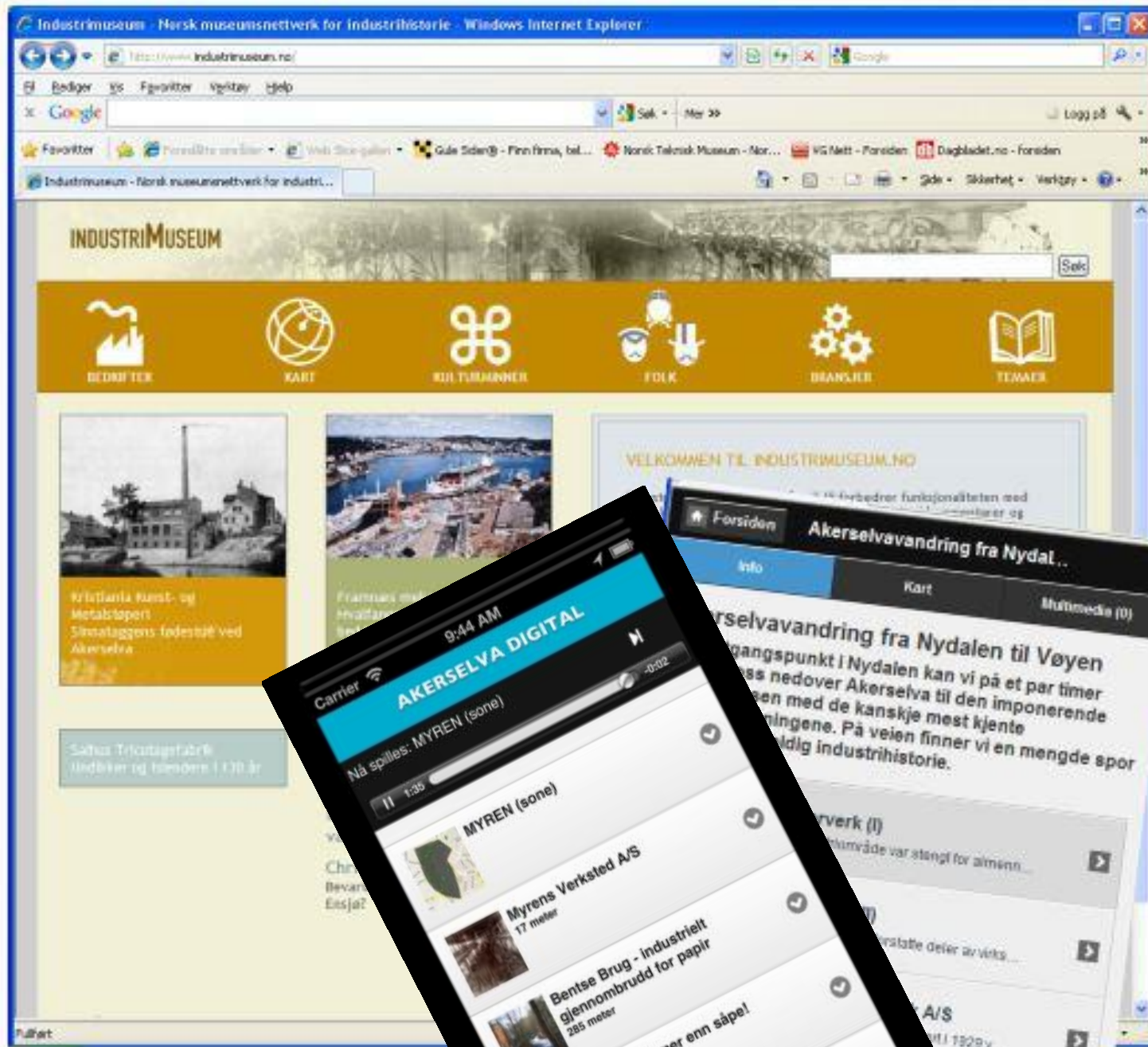
0 Comments

Kategorier

Vi har funnet noen flotte glassdias (lysbilder) med Nora-reklame fra 60-tallet.



- All
- Arkiv
- Bøker
- Brus
- Bryggeri
- Bygg
- Dias
- Eksport
- El Obeid
- Flasker
- Fotografi
- Høsting
- Humle
- Khartoum
- Korn
- Laboratorie



◀ Norges dokumentarv

Museumsutvikling

Kulturvern

Norges dokumentarv

Innførsel og utførsel

Immateriell kulturarv

Digital utvikling

Støtteordninger

Artikkelarkiv

NORSK TEKNISK MUSEUM ARKIVET ETTER AKERS MEKANISKE VERKSTED



Publisert 09.12.2016

Arkivet gir innsikt i et av de eldste og største Norge, og det åpner for inngående studier

NORSK TEKNISK MUSEUM

ARKIVET ETTER HJULA VÆVERI 1855-1957



Stoffprøve, trykt
gardin/dekorasjonsstoff,
produsert av Hjula
Væveri, omkring 1955.

NORSK FOLKEMUSEUM, NASJONALBIBLIOTEKET, OSLO MUSEUM,
NORSK TEKNISK MUSEUM, NORSK MARITIMT MUSEUM, PREUS
MUSEUM

WILSEARKIVET 1900-1949



Anders Beer Wilse: "Fra
Folkelivet - Den syge
paa vei til Hospitalet"
(også kjent under
tittelen "Siste Reis").
Hjørundfjord 1910.
Norsk Folkemuseum



ZIFF BROTHERS CO.
Manufacturers of Bottles, Corks, Caps, etc.
 120 W. Dearborn Street
 CHICAGO 3, ILL.
 July 26, 1947

Mr. Statlander
 Ringnes Bryggeri Ltd.,
 Oslo, Norway

Dear Sirs:

You can obtain for prompt export shipment from our stock on hand, the following brewery items in which we have specialized for 50 years:

- (1) 500,000 gross one bottle crowns, shanks and without necks, steel, nickel or brass.
- (2) 200,000 gross one bottle crowns, to be lithographed with 10 colors, some colors with or without aluminum or organic design of maximum width or without aluminum or paper set on one coat die.
- (3) 10,000 gross one bottle crowns with complete natural cork discs.
- (4) 100,000 gross one bottle crowns with cork disc and top in 1/2, 3/4, 1, 1 1/4, 1 3/4, 2, 2 1/4 and 3/8 sizes; 12 ounce with applied color decorations.
- (5) 25,000 wood barrels for beer, wine or whiskey, in full size.
- (6) 100,000 gross bottles for beer and wine water and soda water, 1/2, 3/4, 1, 1 1/4, 1 3/4, 2, 2 1/4 and 3/8 sizes.
- (7) 25,000 wood and paper cases for beer, wine water and soda water.
- (8) 100,000 gross one bottle crowns, shanks and without necks, steel, nickel or brass.
- (9) 100,000 gross one bottle crowns, to be lithographed with 10 colors, some colors with or without aluminum or organic design of maximum width or without aluminum or paper set on one coat die.
- (10) 10,000 gross one bottle crowns with complete natural cork discs.
- (11) 100,000 gross one bottle crowns with cork disc and top in 1/2, 3/4, 1, 1 1/4, 1 3/4, 2, 2 1/4 and 3/8 sizes; 12 ounce with applied color decorations.
- (12) 25,000 wood barrels for beer, wine or whiskey, in full size.
- (13) 100,000 gross bottles for beer and wine water and soda water, 1/2, 3/4, 1, 1 1/4, 1 3/4, 2, 2 1/4 and 3/8 sizes.
- (14) 25,000 wood and paper cases for beer, wine water and soda water.
- (15) 100,000 gross one bottle crowns, shanks and without necks, steel, nickel or brass.
- (16) 100,000 gross one bottle crowns, to be lithographed with 10 colors, some colors with or without aluminum or organic design of maximum width or without aluminum or paper set on one coat die.

Please advise specifically your needs in crown seals, bottles, etc. giving quantity, size, color decorations, etc. and we will submit attractive prices by return cable. Your representatives throughout the world are buying their needs from us, and trust you also will permit us to quote with you.

Very truly yours,
 ZIFF BROTHERS CO.
 H. A. Ziff

ENCLOSURE

