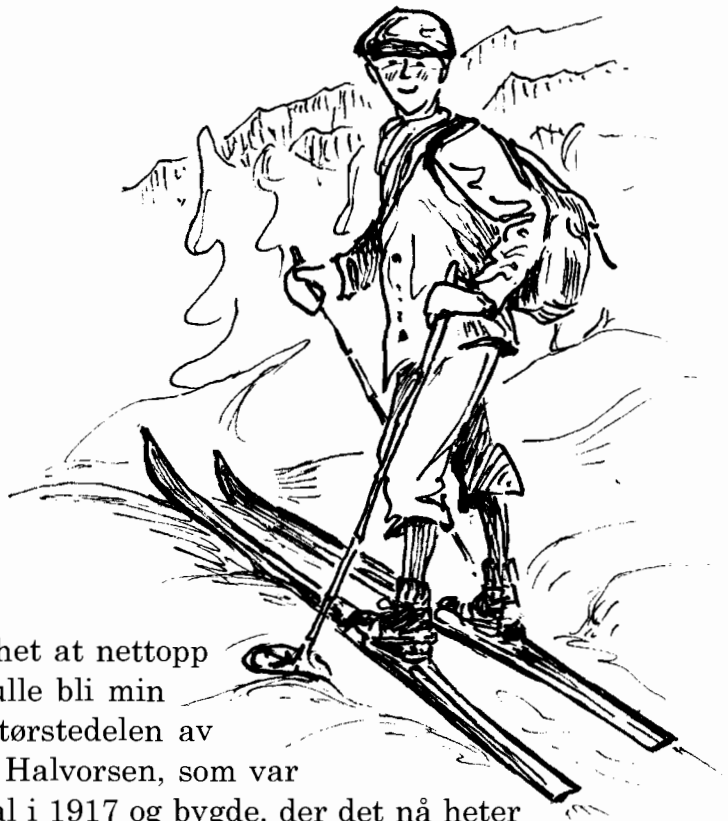


## Ullevoldsæter Skifabrik



Det var vel ingen tilfeldighet at nettopp ski og skiproduksjon skulle bli min store hobby og mitt yrke i størstedelen av mitt liv. For min far, Harald Halvorsen, som var snekker, flyttet hit til Nittedal i 1917 og bygde, der det nå heter Myrveien, en tomannsbolig hvor han og familien flyttet inn i 1. etg.. Broren, Bjørn Ullevoldsæter, flyttet noe senere inn i 2. etg. med sin familie. Far bygde også like i nærheten den første lille skifabrikken i Kruttverkveien. Denne skulle senere bli den kjente Bjørn Ullevoldsæter Skifabrikk.

Noen lurer kanskje på at min far het Halvorsen, mens hans bror het Ullevoldsæter. Begge vokste opp på Ullevålseter, den gang en plass langt inne i Nordmarka. Fire av fem søsken tok navnet Ullevoldsæter, mens min far beholdt det opprinnelige navnet, som altså var Halvorsen, og stammer fra Setskog i Høland. Mor kom fra Låkkeberget i Maridalen - der ble jeg født i 1917. Min bestefar, Peder Halvorsen, var bestyrer på Ullevålseter i 30 år. Hans bror, Johan Halvorsen, var fra 1877-1941 damvokter på Bjørnholt. Han ble kalt Johan Bjørnsjødammen og hadde også ansvar for å sende meldinger om temperatur og nedbør til meteorologen, noe som dagens damvokter på Bjørnholt fortsatt gjør.

Bjørn Ullevoldsæter (født 1891) hadde i unge år gått i skimakerlære hos datidens mest kjente skimaker, Thorvald Hansen i Hammerstadgata i Oslo, og hadde vel nå lyst til å få sin egen bedrift. Min far bygde ikke bare denne lille fabrikk, men arbeidet også der fra den første tid og senere i mange år. Det var

stort for en smågutt som meg, ca. 8-10 år, å kunne gå og titte på alt dette som snurret og gikk rundt. Det var én motor med en lang aksling med remskiver som gikk innover i fabrikk. Herfra var det remtransmisjoner som ga kraft til de forskjellige maskiner - stort og imponerende for en guttunge, så min interesse for ski og skiproduksjon fikk jeg nok der i mine tidlige barneår. Ski som på den tiden ble produsert, husker jeg var brede og flate. De var med "sukkertopper", som vel de fleste i dag ikke husker eller har opplevd. Det ble risset inn med en strekmott (snekkerverktøy) så det ble noen lyse striper på hver side av overflaten. Det ble også boret et langhull for bindingen tvers igjennom skia med en selvlaget bormaskin. Med flere hull tett ved hverandre ble det etter opprensing en spalte som ga nødvendig plass for bindingsøret.

Jeg var oppsatt på å få jobb i Nittedal. Gutters drøm den gang var å komme til sjøs etter folkeskolen. En måtte til byen for å gå videre på skole, og det ble helst for dem som hadde anledning. Grefsen var den nærmeste middelskolen. Ellers var det ikke noe større industri i Nittedal den gang utenom Nittedals Kruttverk, sagbrukene ved Rotnes, Strøm og Hakedals verk, mølla ved Rotnes og et snekkerverksted i Hakadal. For øvrig var dalen en jordbruksbygd, så jeg var heldig som fikk arbeid i skifabrikk til min onkel.



*Ullevåldsæter skifabrikk ett år før den ble revet.  
I midten den eldste delen fra første del av 20-åra. Så kom bygget til høyre noen  
år senere, og ut i 30-åra det vi ser til venstre. (Foto: Thv. Moi 1997)*

Denne første lille fabrikk fra ca. 1920 som jeg her har nevnt, ble i slutten av 20-åra utbygget betraktelig, og før jul 1931 begynte jeg å arbeide i fabrikk, 14 1/2 år gammel. Jeg var for ung til å arbeide ved maskiner, og kom derfor inn i beiserommet, noe som innebar mye ufrivillig sniffing. De første måneder hadde jeg en ukelønn på 15 kroner, hvorav jeg betalte 10 kroner i kostpenger til min mor. Jeg var veldig stolt over å kunne gi mora mi 10 kroner og ha igjen 5 kroner. Det var som det skulle være den gang - å betale for seg hjemme. Arbeidstiden var fra mandag til fredag 07:00-17:00 og 07:00-13:00 om lørdager. Det var en halvtimes frokost og én times middag. De første åra og frem til begynnelsen av 1930-tallet ble Ullevoldsøter skifabrikk stengt fra 1-2 måneder om sommeren. Etterspørselen var vel til å begynne med ikke stor nok til å kunne produsere hele året. Senere, når produksjonen gikk for fullt, var sommerferien 2 uker. Jeg mener å huske at det var ca. 10-12 ansatte på fabrikk da jeg begynte. Disse bodde alle i nærområdene. Blant annet arbeidet den kjente langrennsløper, nittedølen Bjarne Iversen, på fabrikk en periode i 1933. Han vant hovedlandsrennet på 17 km i Molde i 1935 og ble norsk mester. Han deltok også på det norske OL-stafettlaget som fikk sølvmedalje i Garmisch Partenkirchen i 1936.

Senere i 30-åra ble fabrikk videre utbygget. Produksjonen av Skimodeller som jeg husker fra første del av 30-åra, var langrenn-, tur- og hopp ski. Etter 1935 ble det også en betydelig produksjon av slalåmski takket være en oppfinnelse fra Ullevoldsøters side. Denne kommer jeg tilbake til.

## Skiproduksjonen

*- som jeg husker det før de limte skia så dagens lys*

Fra min første tid på Ullevoldsøter skifabrikk besto skiene kun av helved hickory, én ski laget av ett emne. Hickory skiemner ble importert fra USA, det eneste land i verden som produserer denne tresort. Disse materialer ble innkjøpt gjennom trelasthandlere i Oslo, bl.a. Bjarne og Jens Frang, Wilhelm Jordan med flere

- og kom i bunter à 4 emner i hver. Materialene var vokset i begge ender for å unngå sprekker og ble levert med stikk som mellomlegg (trepinner mellom hvert lag for å få luft så de ikke skulle bli skadet). Emnelengdene ble angitt i fot, og største lengde var 8 fot, beregnet til hoppiski. Materialene ble kjøpt inn et år før de skulle brukes i produksjonen og ble lufttørket ute ett år. Det var viktig at skiemnene skulle tørke innenfra og ut. Etter et års tørke utendørs ble de stablet innendørs og fikk en kunstig tørke der. Det var nok en enkel tørkemetode som ble brukt den gang: Den foregikk i et rom hvor det sto en ovn som ble vedfyrt. Materialene ble stablet i en viss høyde over gulvet, ca. 1 1/2 meter, og lagt på plass over hverandre med stikklag imellom. Nødvendig utlufting foregikk bare gjennom vinduer. Der lå de fra 2-3 uker. Etter omgangen på tørka kunne emnene, som naturlig er, bli litt krokete og vridde. De ble da varmet på en lang ovn og rettet på en slags rettebukk, noe som var et krevende håndarbeide. Deretter var det viktig på hvilken side av emnet sålen og bøyen skulle være, slik at det ble mest mulig medved i glideflaten. Så vidt jeg husker, var det Ullevold-sæter selv som gjorde denne jobben.



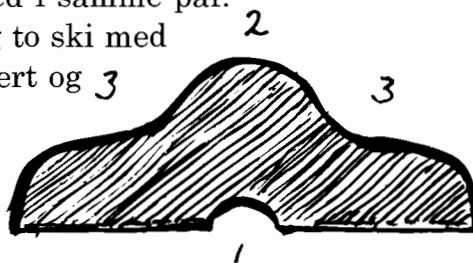
*Foran til venstre: Asbjørn Aaneby og Hans Aaser  
Bak fra venstre: Oskar Andresen, Sven Solhaug, Frank Larsen, Reidar Aaneby.  
I bakgrunnen ser vi hickory-materialene som de ble levert – i bunter.*

**D**en siden på emnet som skulle danne undersiden på skia, ble deretter rettet på en avrettermaskin. Videre ble emnet satt på høykant, og med båndsg ble det grovskåret ut et stykke for bøy og bakski, dog med godt overmål. Så ble det på den enden der bøyen skulle være, frest litt ut for å få en glattere overflate. Deretter ble det satt bøy og førstegangs spenn i skia. Skiemnet ble varmet opp på den før omtalte ovn, og med håndarbeid i rettebukken ble det satt første gangs spenn. Arbeidet med å lage spenn og bøy var en viktig og krevende jobb.

**B**øyen ble tilvirket på følgende måte: En jernkasse ca. 1 meter lang og 0,7 m bred og halvveis åpen i den ene enden ble fylt med vann. Her ble det plassert 5 stykker skiemner ved siden av hverandre, pluss 4 stykker over dem som lå under. Når vannet kokte og emnene var blitt myke, ble det første emnet tatt ut samtidig som et nytt ble lagt inn. På rettebukken ble det så for hånd lagd bøy i skia. På denne måte kunne man arbeide fortløpende. Et viktig og krevende arbeide som jeg husker bare én mann hadde som spesialjobb så lenge helvedski ble produsert. Skia var fremdeles nesten bare et emne og måtte ennå en gang innom tørka. Etter den siste tørkeprosessen ble skia vertikalt spent fast i en stortung mal og frest under i hele sin lengde for å fjerne vindskjevhet og ujevnhet i spennet. Dette arbeidet krevde to mann. Videre ble det som skulle bli langrenn eller turski, kantet noe inn, men med godt overmål. Disse modeller skulle den gang ved bindingsfestet være henholdsvis 5,5 cm og 6,5 cm brede. Da skiemnene var 11,5 cm er det forståelig at det ble mye avskjær og ved i skiproduksjonen den tida. Det ble brukt en mal å risse etter, og denne innkanten ble utført på båndsg.

**E**tter denne nye omgangen på tørka kom Bjørn Ullevoldsæter selv inn i bildet igjen. Han gjorde en jobb som høres pussig ut. På fagspråket "parret" han skiene. En kunne ikke ha én ski med flaskved, én med halvflask eller én med kantved i samme par. Vekten måtte også være så lik som mulig. To og to ski med lik struktur og vekt var nå et par, ble nummerert og fulgte hverandre senere gjennom produksjonen.

**S**å lenge det ble produsert ski med "sukkerstopper", ble tuppen skåret ut på båndsg. De videre operasjoner var fresing på forskjellige maskiner. Det ble frest riktig bredde, videre pro-



Profil av helvedski foran fotplaten.  
1) Rand 2) Rygg 3) Hulkiler

fil, hulkiler, rand, bøy og bakski. Etter disse siste arbeidsoperasjonene på forskjellige maskiner ble skia igjen justert, både spenn og bøy. Senere operasjoner var nesten bare håndarbeid. Bortsett fra en pusserull og en vertikal pusseskive, fantes det ingen andre båndslipe- eller pussemaskiner på fabrikken. Det var fagarbeid å høvle og pusse skia ferdig. All høvling både under, over og på kantene foregikk for hånd, noe som var et krevende og tungt arbeid i det hickorymaterialer er svært harde å arbeide med. Særlig var det vanskelig å bearbeide "ryggen" mellom hulkilene så den ble symmetrisk og pent avrundet - og likeledes bøyen med "sukkertoppen". Det ble brukt høvler av forskjellige slag, noen rette, noen med fasongbuer, samt forskjellige siklinger, rasper og pusseklosser. Etter at skiene var høvlet og pusset ferdig, ble de vasket over med varmt vann, "vannbeiset", som det het. Dette for at fibrene i trevirket skulle "reise" seg. Etter en ukes tørketid ble skia igjen pusset over med sandpapir. Alt dette håndarbeidet sysselsatte tre mann hele året i helvedskias dager. Etter siste gangs justering av spenn og bøy var skia nå ferdig til beisavdelingen.

## Beis og finish

I helvedskias dager etter utfresing av hulkilen kom det i blant ifram overraskelser i form av skader som hickory-treet hadde fått i yngre år. Det kunne være større eller mindre hull. Disse ble "reparert", fylt med Shellakk som vi laget, og skiene ble da solgt som billigski. Nå var skia som sagt ferdig til beiseavdelingen. Det ble beiset to ganger. Først en forbeis, så en etterbeis som utviklet en kjemisk prosess som ga en brun og fin farge. Det ble brukt en beisekloss pålagt plysj ytterst. Pensel var uegnet til dette.

Skia ble så påført et lag med politur. Politur var den gangen noe Smøbelsnekkerne brukte til å polere møbler med. Denne polituren lagde vi selv. Det var flak med shellakk og denaturert sprit som ble blandet. Etter et døgn var den ferdig til bruk. Deretter ble skia slipt for hånd med finkornet sandpapir og stålull. Det var et skikkelig "grisearbeid". Denne slipingen utviklet et stålullstøv som angrep nese og hals og resulterte ofte i neseblod. Det var ingen masker eller noe slags verneutstyr den tida. Skia ble så påført det

siste strøket med politur. Heller ikke her ble det brukt pensel, men en "sudd" av pussegarn overtrukket med et tøyestykke, gjerne flanell.

Etter et par år kom det celluloselakk fra USA – Duco-lakk - som erstattet polituren. Denne lakken ble påført med grevlinghårpensel, men det gjorde ikke sniffingen noe bedre. Tvert i mot. Så etter en lang arbeidsdag i beis og lakkluft var det fint å komme en tur til skogs om kvelden for å "blåse ut". Om vinteren ble det også i blant lange skiturer om kveldene. Jeg var glad i skisport og friluftsliv og lå ute nesten hver helg om sommeren. Det var fint den tida, for det var flåter i alle vann, ikke fiskekort og ikke noe forbud mot å tenne bål. Det var nok denne interessen for friluftsliv som reddet meg fra å få alvorlige helseskader senere.



Arbeidsoperasjonene som her er nevnt, gjelder bare produksjon av helvedski. De helvedskia som ble produsert på Ullevold-sæter skifabrikk først i 30-åra, hadde ingen form for design, men det var en del eksport til Tyskland, og de ble brennmerket "MARIUS ERIKSEN" under i bøyen. Eksporten gikk gjennom Willy Bogner, Tysklands beste skiløper på den tid, og Marius Eriksen i Oslo.

MARIUS ERIKSEN  
OSLO

MARIUS ERIKSEN  
PATENTSKI

MARIUS ERIKSEN  
OSLO  
MODÈLE COCHET-SPORTS

*Eksportmerker til Marius Eriksen*

## De limte skienes historie - "Splitkein" og "Streamline"

Opp til 1932 ble det i Norge stort sett bare produsert helvedski av hickory, altså av ett stykke materiale. De ble solide, men tunge og stive. Den gang ble det nok tenkt mer på slitestyrken enn gode ski å gå på. Alle langrennski var stort sett likt dimensjonert,

og bredde og tykkelse var nærmest like uansett hvilken skifabrikk det gjaldt. Den eneste forskjellen kunne ligge i en større eller mindre hulkil eller en slakere/brattere bøy. Det kunne virke som om det var en felles norm for langrennski, en norm skimakerne nesten ikke torde fravike. I 1932 kom Bjørn Ullevoldsæter på en genial idé. Han mente at det måtte kunne gå an å lime ski i forskjellige lag og av forskjellige treslag. Tiden var nå kommet til at dette var mulig å gjøre på en forsvarlig måte. Det hadde nok vært gjort forsøk på å lime sammen to deler til ski før, men det bød på store vanskeligheter fordi datidens lim ikke på noen måte holdt mål til å lime ski med. Det var med andre ord ikke vannbestandig. Det var nå kommet en type vannfast lim fra Tyskland, "Kauritt", et to-komponent lim som gjorde det mulig å lime ski på en trygg måte. Ullevoldsæters idé gikk i korthet ut på å lime ei ski i "tre på hinannen lagte lag", som det står i patentet. En såle (glideflaten) med hickory, et mellomlag bestående av en kjerne av lettere tresort (f.eks gran) og en overflate laget av hickory eller ask. Denne måten å produsere ski på hadde den store fordel at skia ble en del lettere, samt at spenn og bøy holdt mye bedre fasong. Bjarne Iversen fortalte meg at Oddbjørn Hagen, Einar Judén og han selv brukte disse skiene første gang i Holmenkollens 18 km i 1933.

**F**ordelene med denne noe lettere skia var jo åpenbar, men den hadde også sine svakheter p.g.a at både såle og overflaten var av hvert sitt stykke materiale som gjorde at skia ikke ble stabil nok mot vridninger (vindskjeve).

Kl. 77 b — 15

NORSK  PATENT

Nr. 54692

FREMSTILLING

MED TILHØRENDE TEGNING

OFFENTLIGGJORT AV STYRET FOR DET INDUSTRIELLE RETTSVERN

23de april 1935

---

**Anordning ved ski.**

Fabrikant Peter Schou Østbye,  
Lillevann, Voksenkollen.

(Fullmektig: Ingeniør P. Harboe Pedersen, Oslo).

Patent i Norge fra 18de januar 1933.

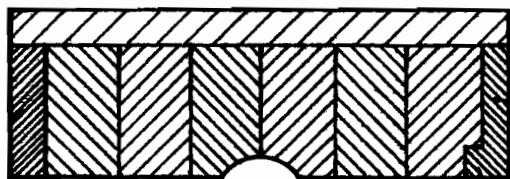
*Patent-heading til det som senere ble Splitkein. Hele patentet gjengitt bak i boka.*



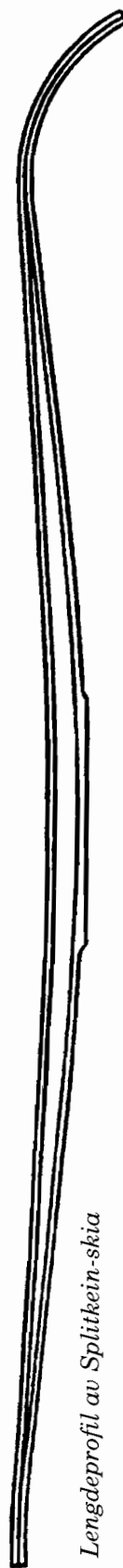
**P**eter Schou Østbye, smurningsfabrikanten som i sin tid selv var en god skiløper og blant annet fikk beste tid på 18 km i Holmenkollen i 1914, fattet fort interesse for denne type ski. Han tok tidlig kontakt med Bjørn Ullevoldsæter, og de ble ganske fort enige om at Østbye skulle få benytte mulighetene til å produsere ski etter omtalte prinsipp. Etter avtale ble så Østbye og Ullevoldsæter enige om at Østbye skulle overta ideen mot et visst vederlag. Østbyes plan var nok selv å starte skifabrikk i sine lokaler i Brogata i Oslo, der han fra før av hadde en produksjon av skismurning. Etter å ha kjøpt idéen, tok han ut patent på denne måte å lime ski på (Patent i Norge fra 18.01.1933). Peter Østbye utvidet fort. Denne lille skifabrikken i Brogata ble raskt flyttet til Blå Korsbygningen i Storgata og ble snart verdenskjent. Skitypen fikk navnet Splitkein. Som en kuriositet kan nevnes at grunnleggerne av de østerrikske skifabrikkene Kneissl og Fischer arbeidet på Splitkein-fabrikken en tid. En kan vel her lure på om det var fornuftig av Ullevoldsæter å overlate Østbye idéen og mulighetene til å produsere ski etter denne metode. Jeg antar at vederlaget var såpass betydelig at det er forståelig. Husk at det var harde tider – vi var i 1932.

**U**llevoldsæter fortsatte også en tid å lage ski etter dette prinsipp, men etter hvert ble han en større produsent av slalåmski.

**S**om før nevnt, tok Bjørn Ullevoldsæter i 1935 selv ut patent på Senda en ny anordning å lime ski på: Denne metode gikk ut på å lage en tykkere underdel av skia, nemlig mange lag laminert vertikalt og med hardvedkanter. Overflaten var fremdeles av en hel flate. Dette patent hadde virkning fra 31.10.1935. Det ble kalt "Streamline" og medførte betydelig mindre vindskjevhet. Fordelen med denne konstruksjonen var også den at det med en tykkere såle ble mer å høvle ned på etter som skia ble slitt under. Denne konstruksjonen ble bare benyttet på slalåmski, men patentet kom også til å få stor betydning for langrennski. Dette var meget viktig, for Ullevoldsæter satt her med et patent som indikerte at sålen på skia ble limt opp i deler vertikalt, og dermed stengte alle andre fabrikker i inn- og utland fra å bruke denne metode. I tillegg til disse 2 omtalte skipatenter tok han senere ut et par til. Disse ble imidlertid lite benyttet.



*Tverrsnitt av streamline-patentet (beskrevet i teksten)*



*Lengdeprofil av Splitkein-skia*

NORSK  PATENT

Nr. 57126

FREMSTILLING

MED TILHØRENDE TEGNING

OFFENTLIGGJORT AV STYRET FOR DET INDUSTRIELLE RETTSVERN

5te oktober 1936

**Anordning ved ski.**

Skifabrikant Bjørn Ullevoldsæter,  
Seberg, Nittedal.

(Fullmektig: Ingeniør P. Harboe Pedersen, Oslo).

Patent i Norge fra 21de oktober 1935.

*Heading til det som senere ble Streamline. Hele patentet gjengitt bak i boka.*

Da nå de første limte ski for lengst var en realitet, ble det foretatt store forandringer på Ullevoldsæter-fabrikken. Som før nevnt ble nordre del bygget ut i to etasjer med en stor, bred port mellom nytt og gammelt bygg. Det ble også bygget fyrhus for sentralvarme. Videre kom det flisavsuganlegg, nye og flere maskiner kom også, bl.a. sirkelsag for kløyving av materialer, båndslipemaskiner mm. Det gamle opplegget med én motor og removerføringer ble nå fjernet, og hver enkelt maskin ble tilkoblet strøm direkte. Et tomt bolighus like ved fabrikken som tilhørte Ullevoldsæter, ble tatt i bruk som beise- og lakkavdeling. En ny og mer moderne måte å produsere ski på var begynt.

Etter dette siste tilbygget, med mange nye maskiner og flere ansatte, gikk produksjonen, særlig av slalåmski, men også tur- og langrennski, for fullt i flere år.

Ullevoldsæter Skifabrikk var på den tiden en av de største i landet, men snart skulle det skje noe, nemlig krigen.



# Krigen

**D**a tyskerne brått og brutalt i 1940 hadde okkupert landet vårt, var Ullevoldsæter fast bestemt på at det ikke kom på tale med noen skiproduksjon før krigen var slutt. Dessuten ville tilgangen til hickory-materialer snart opphøre. Etter noen måneder var det stopp i produksjonen, og det skulle gå 5 år før driften kom i gang igjen.

## Etterkrigstid



**E**tter krigens slutt våren 1945 tok det en tid før hickory-materialer igjen kom til landet, men firmaet Bjarne og Jens Frang, var - som før nevnt - importører av hickory. De hadde etter krigsutbruddet i 1940 i samarbeid med Ullevoldsæter gjemt unna et parti skiemner som ble lagret i nærheten av fabrikken. Dette ga Ullevoldsæter en mulighet til å komme i gang med litt produksjon allerede høsten 1945. Hans eldste sønn, Sverre, var blitt 17 år og begynte nå å arbeide i fabrikken, og de fleste ansatte fra før krigen vendte etter hvert tilbake til sin gamle arbeidsplass.

**E**tter ca. 3 års drift følte Ullevoldsæter seg litt sliten og i dårlig form og mente han trengte en pause. Fabrikken ble da i slutten av 1940-åra utleid til to personer. Det var en ivrig skiinteressert Gunnar Finstad her fra bygda og Karl Hoel fra Lørenskog som leide fabrikken og drev med skiproduksjon i ca. 2 år. Etter denne tid overtok Bjørn Ullevoldsæter igjen driften og skiproduksjonen, og skiene ble fra nå av utstyrt med bl.a. fabrikkens navn og fikk etter hvert et mer moderne utseende. Blant annet forsvant hulkielen som preget skiene i 20- og delvis i 30-åra. De ble nå flate, men en tid fortsatt brunbeiset.

**F**ørst i 1950-åra ble den store porten mellom den gamle fabrikken og siste tilbygg bygget inn, og dette ga en betydelig større gulvflate. Ullevoldsæters yngste sønn, Børre, begynte ved disse tider også å arbeide i fabrikken.

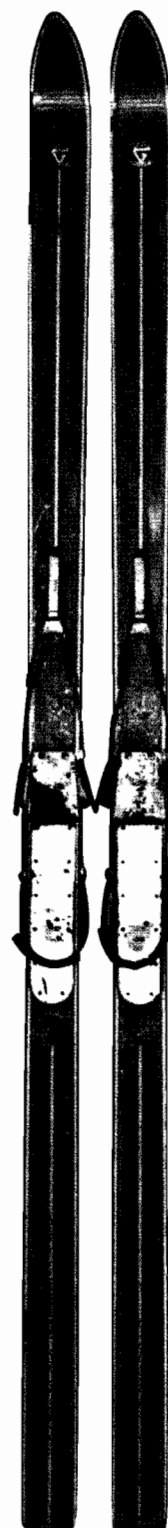
**D**enne tid ble det på slalåmskienes såle pålagt en to-komponent masse som etter herding ble veldig slitesterk. Navnet var "Glasite". Dette var forløperen til de senere sålebelegg som etter

hvert kom. Denne "Glasite"-sålemasse ble ingen suksess, da det etter en tids bruk utviklet seg en masse sprekker i hele skias lengde. Det neste sålebelegg som ble brukt, het "Kofix" og hadde mye bedre gliensker. I 1957/58 kom det enda et nytt og bedre sålebelegg med navnet "Seltana". Samtidig ble det fra samme fabrikk (Montana) også levert et celluloid-overbelegg. Disse var av sveitsisk fabrikat og ble levert i 3-4 farger. Skiene ble også utstyrt med celluloid-slitekanter på overflaten. Senere har det etter hvert kommet mange forskjellige typer sålebelegg av bedre kvalitet. Etter denne tid med de nye ski-beleggene, ble det fart i slalåmskiproduksjonen. Ullevoldsæter fortsatte også med noe produksjon av langrenn- og turski, men den største delen var slalåmski. Han begynte nå etter hvert å dra på åra og følte vel at han trengte noe støtte til å lede bedriften. Sønnen Sverre ble da den som sammen med sin far drev fabrikkene de siste åra til den ble nedlagt i 1962. Mesteparten av slalåmskiene ble eksportert til Canada, USA og Mellom-Europa, og salget gikk nå gjennom grossistfirmaene A/S Gresvig og A/S Norge-Ski. Da produksjonen var på det meste, hadde fabrikkene ca. 20 ansatte, og det ble produsert anslagsvis 6-8000 par slalåmski årlig, samt en del tur- og langrennski.

Jeg har her forsøkt å fortelle hvorledes skiproduksjonen ved Ullevoldsæter skifabrikk utviklet seg fra 1931 da jeg begynte å arbeide der - til den ble nedlagt. Etter så mange år er det vel mulig at enkelte små detaljer er uteglemt, men dette er i store trekk historien slik jeg erindrer den.

Bjørn Ullevoldsæter ble gjennom sine ideer og patenter en av Blandets mest kjente og ledende skifabrikanter, og han ble også på sin 65-årsdag tildelt Kongens fortjenestemedalje i sølv for sin innsats. Da fabrikkene ble nedlagt etter nesten 40 års skiproduksjon, var Bjørn Ullevoldsæter for lengst pensjonist. Hans store innsats i norsk skiproduksjon og utviklingen av den vil for all ettertid bli verdsatt som meget betydningsfull.

Etter at all produksjon ved fabrikkene ble nedlagt, kan jeg ikke huske at det var noen virksomhet der de første åra, men maskiner og utstyr var fremdeles intakte. Da Ullevoldsæters svigersønn Oskar Andresen - som hadde arbeidet i fabrikkene mange år før krigen og også en kort tid etter - vendte tilbake etter et langt opphold i USA, kjøpte han fabrikkene av sin svigerfar.



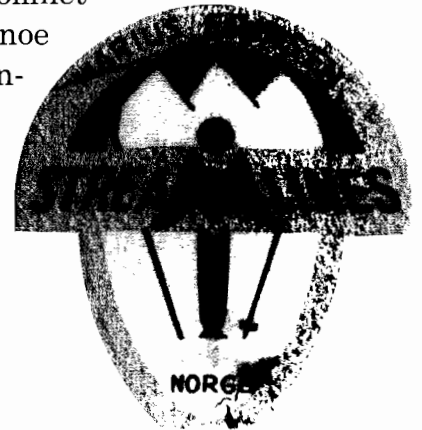
*Slalåmski fra Ullevoldsæter ca. 1960 med blåfarget celluloid-overplate. Laget for salg gjennom A/S Gresvig.*



*Bjørn Ullevoldsæter 1891 - 1975.*

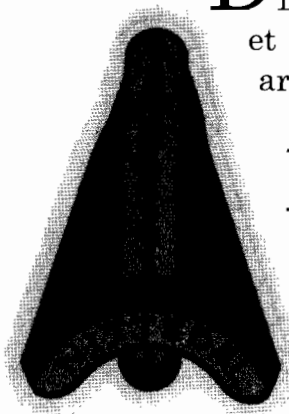
Andresen hadde blant annet arbeidet som skimaker i USA og tok nå opp sitt gamle yrke i lokalene han kjente godt fra tidligere tider. Han drev alene og produserte ski 2-3 års tid på slutten av sekstitallet og solgte direkte fra fabrikk. Oskar Andresen var for øvrig samme person som i helvedskias dager hadde ansvaret for det omtalte "ovnsarbeidet" som det den gang het, altså sette spenn og bøy i skia.

**E**tter en tid ble fabrikk utleid til et firma som spesialiserte seg på propanflammebehandling av innvendig panel. "Mønsteret" som ble dannet, var moderne og populært en kort periode. Da denne virksomhet sluttet, overtok noe senere et blikenslagerfirma som holdt til der noen år.



## "Snøgg" og "Blå-Skia"

**D**a produksjonen ved Ullevoldsæter skifabrikk opphørte høsten 1940, ble jeg arbeidsledig og drev med forskjellige småjobber et par års tid, bl.a. hadde jeg to lange somrer med skogsarbeid.



**I** 1943 var jeg heldig og fikk arbeid på et snekkerverksted jeg fra før hadde et visst kjennskap til, nemlig firmaet Ole Bjerke & Co. i Storgata i Oslo. Jeg likte meg godt i den lille bedriften som hadde fem mann i arbeid. Maskiner og handverktøy var for en stor del de samme som på skifabrikk, så i det hele ble det både interessante og lærerike år hos Bjerke.