

Gjørtler Hammerseng

Christine Eike

En uhorvelig mengde med verktøy av ulike slag, samt modeller, halvfabrikata, metallbiter, diverse i både blikkbokser og tobakkesker, dessuten måleklaver, formkasser, smeltedigler, håndøser, digeltang, spesialsand - alt dette og mere til ventet på å bli identifisert, nummerert, fotografert og registrert. En legmann (eller kvinne) kan bli forvirret av mindre. Det var ikke bare å gå til neste gjørtler og spørre heller. Faget er forlenget forsvunnet. Men med god hjelp av håndverkeren på museet og en forhenværende støperimester fra Gjøvik Støperi kom vi oss da igjennom detektivarbeidet. Selv for en legmann var det lett å se at Arne Hammerseng må ha vært en meget dyktig og habil håndverker. Og som håndverkere flest laget han en del av sitt redskap selv og drev med litt annet på si, som f. eks. å dirke opp låser for politiet.

Den enestående samlingen kom til Eiktunet museum i 1978, det står i alle fall i årsberetningen for dette året. Forespørselen om det var mulig å overta gjørtlerverkstedet ble sendt oktober samme år av daværende museumsbestyrer. Det var imidlertid først i løpet av høsten 2000 og våren 2001 samlingen ble behørig systematisert, katalogisert - og dataregistrert. Nå går det an å lete seg frem i den på elektronisk vis

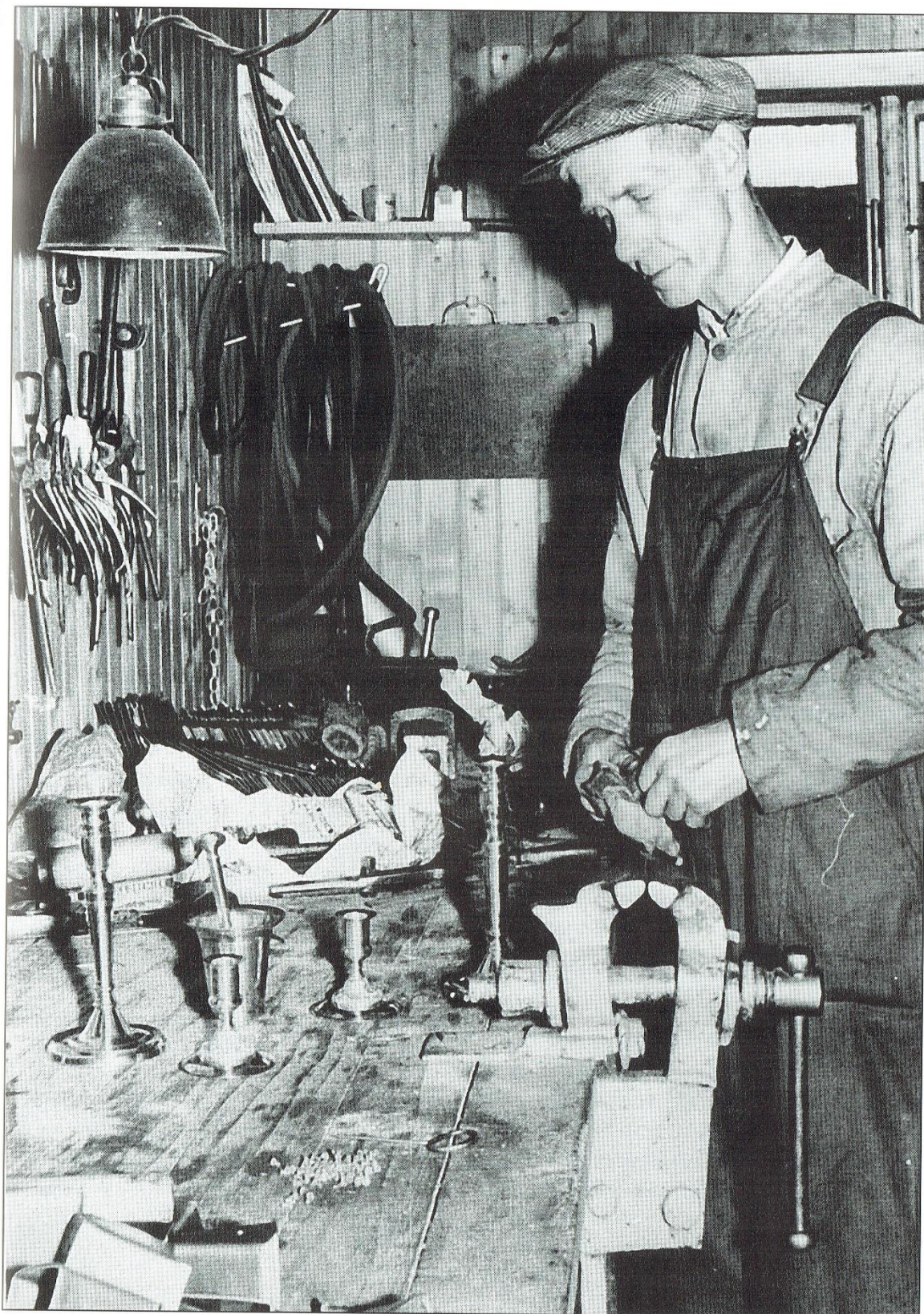
også. Høyst moderne behandling av et gammelt håndverk med andre ord. Men hva er så en gjørtler?

Gjørtleren

- en kunsthåndverker og metallarbeider

Ordet gjørtler stammer fra det tyske Gürtler som igjen kommer av Gürtel - belte. Det betyr egentlig en håndverker som lager beslag og spenner til belter. Men hans arbeidsområde var mere omfattende enn som så. Han formet, støpte og bearbeidet ulike slags mindre gjenstander i metall, slik som lysestakere, mortere, bjeller i alle størrelser, ornamenter o.l. Det er antagelig først rundt 1700 dette sterkt spesialiserte navn ble tatt i bruk i Danmark - Norge. Tidligere het de grytestøper. Eller klokkestøper. I Danmark het de også rotgieter eller rødgyder. I norsk middelalder, på 1200- og 1300-tallet, kaltes en håndverker som formet forskjellige gjenstander i sand og støpte dem av metall for eirstøypari. Denne yrkesbetegnelsen dukker i alle fall opp i Eirik Magnussons og Olav Håkonssons retterbøter.

Det metallet gjørtleren anvendte var for det meste kobberlegeringer. Han måtte dermed ikke bare ha formsans og kunne lage vakre gjenstander, han måtte også vite en



Gjørtler Arne Hammerseng (1890-1977) i verkstedet i 1956. Her viser han frem noen av produktene han har laget (Repro ETF).

god del om metaller. Og kunnskapen om metaller har opp gjennom århundrene, ja gjennom flere tusen år, vært omgitt av mystikk over hele kloden. Både utvinning og allslags bearbeiding av metaller ble tidlig forbeholdt fagmenn som holdt tett om sine yrkeshemmeligheter. De sluttet seg gjerne sammen i hemmelige forbund som også hadde sine religiøse ritualer og seremonier. De formidlet, ved siden av sine håndverkskunnskaper, også en hemmelig lære som handlet om de store spørsmål om universets opprinnelse og transformeringen eller foredlingen av både metaller og mennesker. Vi har eksempler på dette både fra det gamle Egypt, Hellas og Kina. I middelalderens Europa er alkymisten en arvtager etter dette.

Innen håndverkshistorien kjenner folk flest derimot best håndverkslaugene fra europeisk middelalder. En del fag, spesielt i byene, ble organisert. Håndverkerne måtte ha kongens tillatelse til å stifte et laug. Laugets lover, kalt laugsartikler, måtte også ha kongens sanksjon. Hver mester hadde plikt til å være medlem i lauset, hvis det fantes på stedet, før han kunne starte sin egen bedrift. Det var strenge regler for opplæringen innen laugene: man måtte ha sin læretid hos en laugsmester. Mesteren skulle gi læregutten et lærebrev etter læretid. (Svenneprøven kom først med i håndverksplakaten av 1841). Deretter måtte lærlingen arbeide fra tre til seks år som svenn, minst halvparten skulle avtjenes i utlandet. Dette var den kjente vandretid. Så skulle svennen arbeide ett år som mestersvenn og derpå avlegge mesterprøve før han selv kunne bli mester. Og alle som ville bli mester måtte ha sitt borgerbrev i orden. Opplæringen på bygdene stod ikke på høyde med den laugsmessige opplæringen i byene. Likevel: noen års opplæring må vi regne med også der. Kanskje slik som våre lokale to generasjoner gjørtlere, der Arne Hammerseng i konfirmasjonsalderen begynte å lære faget av sin far? Læretiden var

fire år, sa Arne Hammerseng i et avisintervju i 1968. Arne holdt det for øvrig gående i mer enn 63 år.

Danmark - Norge hadde et gjørtlerlaug på 1700-tallet i byen, men i provinsen fikk gjørtleren aldri noe laug i den gamle betydning. Laugsvesenet ble for øvrig avviklet mellom 1839 og 1869. I moderne tid fikk vi isteden frie sammenslutninger av svenner og mestre i håndverkerforeninger, og vi kan her nevne at vår Halvor Hammerseng var – etter barnebarn Håkons utsagn – en av de første formenn i håndverkerforeningen på Gjøvik. Gjøvik håndverkerforening ble for øvrig stiftet i 1865.

Kobber er det eldste kulturmetall. Det kan føres tilbake til ca. 3000 f. Kr. Noe senere opptrer bronzen som er en kobberlegering. Som virkelig bruksmetall opptrer bronzen i Norden 1500 f. Kr. Allerede på den tiden ble det støpt gjenstander, og bronsesløperen gikk ikke av veien for krevende oppgaver. Man har funnet former av leire, stein, oftest kleberstein, og av bronse med et høyere smeltepunkt enn støpebronsens. Allerede på den tiden kjente man ulike teknikker som å støpe med såkalte varige / permanente former og engangs former. En varig form er sammensatt av minst to deler som kan tas fra hverandre etter støping og brukes om igjen. I motsetning til det kan den andre formen kun anvendes en gang. Man brukte også støping med tapt voks. Metoden går ut på at man over en kjerne legger et lag voks av samme tykkelsen som man ønsker gjenstanden skal ha. I dette vokslag utformes nå overflaten med alle sine ornamenter. Utenpå legger man selve formen i våt leire med støpehull og luftehull. Når formen er tørr, brennes den, hvorpå voksen smelter og renner ut. Ved hjelp av små stifter bevarer man hullrommet. I dette hullrommet heller man metallet. Etter endt støping slår man den ytre formen i stykker og fjerner kjernen.

Metallkulturen fikk et stort oppsving ved jernets innførsel. Det betydde ikke at de



Gjørtler Arne Hammerseng i smia i 1956. Her hadde han både esse og ovn. (Repro ETF)

andre metaller sank i verdi, bare at de fikk den plass som deres særlige egenskaper berettiget dem til, spesielt som materiale for ting som må betraktes som kunstgjenstander mer enn bruksgjenstander.

Gjørtleren brukte som sagt mest kobberlegeringer, men også noe jern. Messing er en legering av kobber og sink, mens bronse er laget av kobber og tinn. I Norge ble det opprettet kobberverk, det mest kjente av dem lå på Røros og det eksisterte helt til 1977. Selv om det fantes norsk produksjon, foregikk det også import, f. eks. fra Sverige. Sink og tinn måtte innføres, tinn fra England. Gjørtleren pleide dessuten å kjøpe og samle på brukte metallgjenstander som han smeltet om.

Arbeidsgangen

Gjørtleren hadde et støperi eller en smie. Hos gjørtler Hammerseng het den delen smie. Her ble metallet smeltet i digler i smelteovnen og tingene formet og støpt. I verkstedet ble de støpte tingene etterbehandlet.

For det meste brukte gjørtleren sandstøping. Leirholdig sand ble blandet med grafitt - hvis sanden var for fet - eller sirup hvis den var for mager. Modellene, ofte laget av håndverkeren selv, var enten av tre eller av metall. Som regel brukte man støpekasser bestående av to åpne rammer av tre eller metall som passet nøye sammen. Modellen ble plassert i sanden for å lage et avtrykk eller form i denne. Ofte bestod modellen av to halvdeler som man pakket formsand rundt, først på den ene siden, så



Eksempler på sauebjeller laget av Arne Hammerseng. Dette er halvfabrikata (fra Eiktunets Samlinger. (Foto Christine Eike)

med hele modellen. Det ble strødd kullpulver eller fint tørr sand mellom rammene. Det var nødvendig for å kunne skille ad de to sandformer for å få ut modellen. Når denne var fjernet, pusset man sandformen nøye med spesielle verktøy. Deretter ble rammene med sand satt sammen igjen. Formene holdt seg. Det var viktig å anbringe et støpehull og noen små avledningskanaler hvor luften kunne slippe ut. Dette er ikke varige former, siden man måtte ta et nytt avtrykk i sanden for hver støpning. Til støping av hule ting ble det innsatt en kjerne som også var formet i sand.

Når metallet var smeltet i ovnen, ble digelen løftet ut ved hjelp av en rund tang for deretter å bli båret til formene ved hjelp av håndøser eller bærehøser med bæregaffel. Det siste er et gaffelformet apparat av jern med en rund ring i midten og håndtak ved begge endene. Dette må bæres av to mann,

mens håndøser kan håndteres av en mann alene. Før det smeltede metall kunne helles i formen, måtte slagget skummes av ved hjelp av en skummer. Deretter ble det flytende metall hellet i formen, mens luften kom ut gjennom avledningskanalene.

Det avkjølte støpegodset ble deretter tatt ut av formen og ble underkastet pussing på verkstedet. Her ble sporene av støpingen fjernet, slik som støperand. Det ble spent fast i dreiebenken og etterbehandlet. Det kunne bli nødvendig å siselere ut detaljer for å få dekorative detaljer klart. Prosessen med dreining, pussing og pynting var nøye. En gjørtler gjorde sine varer fullt ferdig. Arbeidet krevde sin mann. Etter at metallgjenstanden er støpt og filt, må den beises og syres, og deretter følger et tålmodig arbeid uten like - blankpussinga, sa Arne Hammerseng i et intervju med Oppland Arbeiderblad 1968. Det ble mange timer

med å trække på en tungkjørt pedal til pussemaskina.

Mens bjeller kunne støpes i sandformer, krevde støping av større klokker en spesiell teknikk som var en komplisert sak. Formen måtte lages i tre deler: en indre del av leire kalt kjernen, som ble formet så stor som klokken skulle være. Utenpå kjernen en modell av leirvelling. Den delen bestemte tykkelsen av klokkeveggen. Og endelig ytterformen av et tykt lag leire. Inskripsjoner ble laget av voks og festet utenpå modellen (den midterste delen) og laget dermed fordypninger på innsiden av ytterformen. Når hele formen var tørr og hard, ble ytterformen løftet av, modellen fjernet, kjernen dreid og innsmurt med talg, og så ytterformen satt på igjen. Det smeltede metallet ble så helt inn i mellomrommet, der modellen hadde vært. En måtte passe godt på at man hadde materialer til hele klokka på en gang.

Familien Hammerseng og Hammersenggården

Det var Halvor Hammerseng som startet med gjørtlerverksted på Gjøvik. Han var født i Fåberg i 1847. Fåberg var et av de stedene hvor gjørtlerhåndverket sto høyt. I 1850-årene fantes her, ifølge veilederen til De gamle verksteder på Maihaugen, ca. 40 gjørtlere. Til avisen Oppland Arbeiderblad fortalte sønnen Arne Hammerseng i 1968 at det var stor etterspørsel etter støpte militærknapper der, på grunn av militærleiren. Hans far pleide for øvrig spøkefullt å si at hvis man slo på en briskekjerr i Fåberg, så skvatt det frem en gjørtler (Samhold 1967).

Noe før 1870 flyttet Halvor med familien til Gjøvik. Han er med i Fortegnelse over Folketallet 31. desember 1870 i byen og bor da med kone og to sønner ved gamle-torvet, i kvartal 49 gård 3, i Øvre Torvgata. Halvors fulle navn var Halvor Mathiasen Hammerseng og hans kone het Berthe Christensdatter. Hun var født 1845, også i

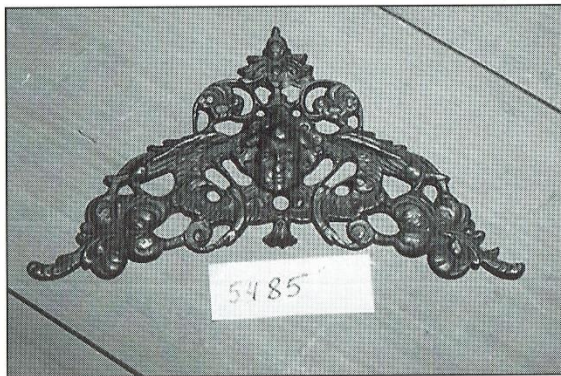


Modeller til fiskebjeller, minibjeller, som fikk fiskeren til å våkne når han fikk napp. (Fra Eiktunets Samlinger. Foto Christine Eike).

Fåberg. Det er for øvrig en del uoverensstemmelser når det gjelder fødselsår på ekteparet i de enkelte folketellingene, men de siste to angir 1847 for Halvor og 1845 for Berthe, noe som også etterkommerne bekrefter riktigheten av. I 1875 har ekteparet tre sønner, dessuten to tjenere eller gjørtlerlæringer fra Toten.

I 1875 kjøpte Halvor Hammerseng tomt i kvartal 47 gård 3. Tomta ble oppmålt 23. 8. 1875, tinglyst april 1876. Tomten, som indtager det nordre Hjørne af bemeldte Kvartal og støder umiddelbart til Sygehusets Tomt, gaar 42 Alen langs Trondhjemsveien og 50 Alen langs Fengselsgaden heter det i nevnte oppmåling. Og her ligger Hammersenggården den dag i dag, like nedenfor fengselet. I dag er det et tunkompleks med flere bygninger. Dette anlegget er et av Gjøviks best bevarte bygningsmiljøer med åpen gårdsplass, omkranset av gamle trehus. Det er en lykke at man ikke gjorde alvor av å flytte den gamle bygningen med verksted, bryggerhus og smie til Eiktunet, slik det var planer om i 1979. Heldigvis snudde trenden like etterpå: gamle bygårder skulle ikke på museum, men bevares i de miljøer der de hører hjemme.

Det finnes ikke byggemeldinger eller oppmålinger for bygningene som viser byggeår. Men etterkommerne vet å fortelle



Klokkeornament laget av gjørtler Hammerseng. (Fra Eiktunets samlinger. Foto Christine Eike).

at huset i bakgården, der verkstedet lå, var den første bygningen som ble oppført. Nummer to i rekken var huset med uthus som har adressen Hunnsvegen i dag. Den siste var den store bygningen mot Skolegata. Av panteboka for Gjøvik går det frem at Halvor Hammerseng tok opp lån både i 1876, 1877, 1891 og 1899. Pantebrevene var utstedt til henholdsvis Ole Paus, H.B. Falck, F. Fischer og bank-sjef E. Faye. Det er mulig at vi her kan ha en pekepinn for bygningsår for bygningene. På bykartet fra 1901 er i alle fall alle fire bygninger inntegnet.

Ekteparet fikk etter hvert 6 sønner og en datter. Det var:

Martinius f. 1867 (død 1925)

Karl f. 1870 (han flyttet siden til Canada)

Anton f. 1873 (død 1939)

Ludvig f. 1876 (han flyttet til Nord Dakota, USA. Død 1967)

Jonatan f. 1880 (bodde i 13 år i USA, men kom tilbake til Gjøvik.)

Ragnhild f. 1881. (senere gift med kjørekar Ole Olsen. Død 1971)

Arne f. 1890 (død 1977).

I 1885 er det kun familien Hammerseng som bor i kvartal 47 tomt 3. Det må være huset i bakgården, samt en dreiersvenn og hans hustru og sønn og en dagarbeider og hans hustru og deres datter.

Ved folketellingen i 1900 er det adskillig flere som bor i dette kvartalet. Her er det et forhus – huset i dagens Hunnsveg - hvor familien Hammerseng bor i 2. etasje på 3 rom + kjøkken. To av sønnene, Ludvig og Jonathan, er her oppført som henholdsvis gjørtlersvenn og gjørtlerlærling. I underetasjen med to værelser og kjøkken bor logivert Erik Forberg med kone og datter, samt en dagarbeider og en omvankende italiener. På kvisten har sønnen Anton Hammerseng tatt logi med hustru, 2 døtre og en sønn. Fem mennesker med andre ord på ett værelse. Så har vi to sidebygninger. I den ene bor datteren Ragnhild med mann samt en sønn og datter på et værelse og kjøkken. Ellers finnes det oppført en del jernbanearbeidere, dels med familie, en sadelmaker og nok en gjørtlersvenn med sønn.

Her er også uthus og stall. Halvor Hammerseng hadde nemlig både ku og hest.

Produksjonen i verkstedet på Gjøvik

Halvor Hammerseng (1847-1928) var gjørtler, men også den første rørlegger på Gjøvik. En del av utstyret finnes i samlingen som nå er på Eiktunet. Ellers viser pris-kuranten fra ca. 1900 hva som ble støpt på Gjøvik:

- vekker av messing, runde (ulike størrelser)
- vekker med jernhank og hempe (ulike størrelser)
- svenskevekker - to størrelser
- dombjeller (ulike størrelser)
- bjeller av messing, kantede for sau, hest og ku
- jernbjeller for sau, hest og ku (ulike størrelser)
- vekkekranser (ulike størrelser)
- sangverk (ulike størrelser)
- selehøvre med støpt messingbeslag, eller med støpt nysølvbeslag, helstøpt av messing, eller av jern og nysølvbeslag, eller hele selebeslag av messing eller jern
- kraner, øltapper (ulike størrelser)

- tømringer av messing (ulike størrelser)
- kuklaver med messing og sinkbeslag
- saueklaver
- kuknapper med skruing
- bakkelsestrinser
- messingmortere
- signetter
- dørvidere
- dørskilter
- slaglodd, solgt per kg

Dessuten ble det støpt gårdsklokker, jernbaneklokker og skoleklokker m.m. I lengre tid, fortalte Arne Hammerseng, laget verkstedet jernbaneklokker. Mange av de gamle jernbaneklokkene langs Dovrebanen kom fra verkstedet på Gjøvik.

Metallene som ble nevnt er dermed: messing, nysølv (en legering med nikkel, kobber og sink) samt jern. Det meste ser ut til å ha bestått av bjeller i alle varianter og størrelser, både sommer og vinterbjeller, samt noen større klokker. Det sies for øvrig at Hammerseng leverte sine varer hos Falk og handlet alt der.

De seks sønnene arbeidet alle i verkstedet til faren en tid og det var nok å gjøre.

Ellers visste Brynhild Hammerseng å fortelle at de også laget munnharper, samt metallkuler som ble sydd inn i sømmen på lange skjørt, for å få dem til å falle pent – for H.B. Falk.

Yngste sønnen Arne Hammerseng (1890-1977) tok over verkstedet etter faren i 1922. Faren ble boende i Hunnsvegen, og Brynhild Hammerseng, f. 1921, husker bestefaren med det hvite skjegget godt. Hun elsket å stikke over gårdsplassen og sitte på trammen hos ham. I bakgården var huset med verksted, bryggerhus med bryggerpanne og smie. I smia var det både ovn og esse. Dessuten oppbevarte Arne en masse modeller i smia. Han var svært redd for dem. Alle disse modellene, blant dem en hel samling bjeller i alle varianter og størrelser, er nå med i samlingen på Eiktunet. Bjellene er av messing, men svarte utenpå. Leif Løchen kunne fortelle at



Modell til stasbjelle (fra Eiktunets Samlinger. Foto Christine Eike).

man gjerne smurte inn modeller med et stoff som gjorde det lettere for modellen å gi slipp når den skulle tas ut av sandformen. Noen modeller til bjellene har fine mønstre, noen også inskripsjonen Hammerseng, to av dem årstall 1961.

Det var engelsk sand Arne brukte mest. Han fikk ofte sand fra Gjøvik Støperi, fortalte sønnen Håkon. Noe sand fant han også selv. Sanda ble blandet med sirup eller grafit, det er derfor de ble så svarte. Av den grunn ville også Arne ha et badrom, det ble innredet i bryggerhuset til slutt. Metallplater kjøpte Arne bl.a. på Raufoss.

Arne fortalte til avisen at han en stund drev sammen med en bror, men han døde kort tid etter (det må være Martinius), og Arne ble alene om ansvaret. Han holdt det gående til rundt 1968. Noen av de andre brødrene har arbeidet i verkstedet vekselvis. Mange bønder på bytur stakk innom verkstedet for å få reparert f. eks. et beslag og slå av en prat mens de ventet. Mange bygdehistorier er blitt fortalt inne i verkstedet.

Ellers fortsatte Arne Hammerseng å lage bjeller i alle størrelser, slik hans far hadde gjort. Det var hovedproduksjonen. Noen ble solgt av en reisende i både Østerdalen og Gudbrandsdalen, ja, Hammersengs bjeller kunne finnes rundt om i hele landet. Noen norsk - amerikanere tok også en del med seg til Statene. Det var søndagsbjeller og hverdagsbjeller, runde og firkantet. Bjeller er for øvrig et kapittel for seg, det finnes et mangfold uten like. Sommerbjeller til hester eller kuer ble laget firkantet, av jernplater. Når de hadde fått den rette formen, ble det lagt messingplater utenpå. Deretter ble de lagt i leire og braset ved 900 graders varme. Under denne prosessen fløt messingen utover og la seg som en legering på bjellene. Det var den behandlingen som laget den fine klangen. En hestebjelle skulle sitte langsetter, en kubjelle på tvers av halsen, fordi dyras bevegelser når de beiter er forskjellig. Vinterbjeller til hest var derimot runde og de måtte sandstøpes. Det var to typer: de til arbeid og de til helgekjøring eller staskjøring. De kunne være mindre og henge i brystreimen på selen. Disse kaltes gjerne vekke. Eller de kunne være store og henge på skåka. Hammerseng laget begge deler. Dessuten ble det laget nattvekke, en liten rund bjelle som skulle varsle kusken når hesten begynte å fryse og skalv. Da måtte kusken raskt kjøre den en tur, så den fikk opp varmen igjen. Og så var det dombjeller da, eller hele bjellekranser, som ble brukt til staskjøring og ved kirkeferd. Noen satt skrudd fast på toppen av høvret, andre på lærstykket som ble tredd ned på toppen av bogtreet. Og noen kranser rakk helt rundt hestemagen.

Sesongen for vinterbjeller på hest varte for øvrig fra 14. oktober til 14. april.

Arne Hammerseng produserte i sin tid også små minibjeller til å feste på dreggestanga, så en slumrende Mjøs-fisker kunne bli vekket av klokkekim når fisken nappet. En rekke av disse minste bjeller – eller rettere sagt deres støpemodeller i metall -

utgjør en del av den samlingen som Eiktunet museum har i sin varetekt. Prøver man klangen på dem ved å slå på dem med en metallgjenstand, er det en sann fryd for øret. Det gir en forestilling på hvor vakker klangen i det ferdige produktet var. Dette er håndverk på sitt beste.

Ellers inneholder samlingen en del veskelåser til bunader, modeller til lysestaker, som Arne laget og leverte på bestilling, mortere i forskjellige størrelser og en rekke ornamenter til klokker. Disse ble særlig brukt på gamle Totenur. Dessuten er her eksempler på kuknapper, pynt som ble satt på hornene på kuer - både med og uten skruing. Også noen beslag for seletøy i nysølv finnes, samt noen deler til vannkraner i messing og noen få mønsterbeslag til kommoder. Med andre ord: det meste av det som verkstedet Hammerseng laget i sin tid kan vi finne spor etter i denne samlingen.

Brynhild Hammerseng visste imidlertid også å fortelle at Arne Hammerseng laget en flott lampe som hang i den gamle kinoen, og hanen på Tårnvillaen på Gjøvik. Det siste han laget var en bunadslås til datteren.

Arne Hammerseng var en høyreist mann helt opp i høy alder. På aldershjemmet pleide de å kalle ham for Kong Håkon og på Solås kalte de han bare for herremannen vår. Dr. Sandberg betegnet han som en sann kunster. Han var imidlertid en streng far som visste å sette seg i respekt.

Avslutning

Samlingen på Eiktunet er kulturhistorie på sitt beste, etterlatenskaper etter en svunnen tid der kunnskaper så alt for lett har en tendens til å gå i glemmeboken. Håndverks-historie som er en viktig del av vår kulturarv. Det var lærerikt å gå nøye gjennom de tallrike gjenstander, og det tok både vinter og vår. Tenk om det gikk an en gang i fremtiden å sette både verkstedet og smia i en slik stand at man kunne få demonstrert noe av dette gamle, fine kunsthåndverk?

Kilder

1. Uttrykte kilder:

- Hjelp fra håndverker Frede Pettersen og forhenværende støperimester Bjarne Brænden med identifisering av gjenstander fra gjørtlerverksted og støperi.
- Samtaler med Brynhild Hammerseng Hansen, Håkon Hammerseng og Leif Løchen
- Folketellingene for Gjøvik by: 1870, 1875, 1885 og 1900
- Opplandsarkivet avd. Eiktunet, ET 176 med bl.a. brevveksling angående verkstedet og gården fra tidsrommet 1978 - 2000, kopi av priskurant fra H. Hammersengs Metalstøberi, Gjøvik (ca. 1900) og kopi av tomteoppmålinger.
- Panteregister for Gjøvik

2. Trykte kilder

- a. Avisintervjuer med gjørtler Arne Hammerseng: Oppland Arbeiderblad 1954, Aftenposten 1956, Samhold 1967 og Oppland Arbeiderblad 1968
- b. Bjone, Runa: Bjellekultur i gamle dager. I: Landingen. Årbok 2001 s. 30-33
- c. Buggeland, Tord: Maihaugens bok om handverk. Maihaugen 2000
- d. De Sandvigske samlinger. Veileder til "De gamle verksteder". Lillehammer 1959, s. 280-281
- e. Eliade, Mircea: De religiøse ideers historie. Bd. 1-3. København 1983-1985
- f. Krogvik, Torolf: Yrkeslære for formere. Oslo 1945



*Modell til stasbjelle med bokstavene A.H.
(Fra Eiktunets Samlinger. Foto Christine Eike).*

- g. Lillehov, Gudolv: "Litt om bjellene mine – " I: Hedmarksmuseet og Domkirkeodden. Årbok 1969-73. Hamar 1973, s. 61-64.
- h. Mollgard, Reidar: På fedres gamle veier. Gjøvik bys historie gjennom 100 år. Gjøvik 1961
- i. Nellesmann, George og Jan Danielsen (red.): Gamle danske håndværk. København 1971 s. 141-148
- j. Stigum, Hilmar: Håndverket mellom laugstid og maskinalder. I: Dette er Norge 1814-1964. Oslo 1963 s. 347-362
- k. Totens bygdebok bind I s. 316-324

