

*Afskrift fra Aftenposten oktober 1915 foretaget af Poul Low Møller*

Historien om en Tændstik

Fra det gammeldags Fyrtøj til den moderne Tændstik.

Man stryger en Tændstik. Det er et Øjeblik's Sag. Vi tager det som noget selvfølgeligt. Intet kan være simplere.

Men hvilken Udvikling ligger der ikke bag!. Vi behøver slet ikke at tænke saa langt tilbage som til hine fjerne Mørketider, da man kaldte paa Ilden ved at gnide to Stykker tørt Træ mod hinanden. Vi har ikke nødtigt at gaa længere end til Fyrtøjet, saaledes som det endnu brugtes for ikke saa meget lang Tid siden: den med Tønderet fyldte Kasse, i hvis ene Ende Flinten sag. Fyrstaalet mod Flinten slog Gnister, som faldt ned i Tønderet og antændte dette, og saa pustede man det hele godt i Glød. Endnu i 1840'erne havde Københavns Gader deres Sælgekoner, som gik rundt og raabte med Fyr-Sten, ivrigt optagne af Forsøget paa at overdøve Visekællingerne, der i Reglen var godt ved Stemme.

En enorm teknisk Udvikling betegner Tiden frem til den Tændstik, som man nu saa rask fører hen over Æskens Strygeflade. Vi kan ikke her fordybe os i alt dette, men vi vil nævne de vigtigste Trin i den Proces, der forvandler Træstammen, som hentedes fra Skoven eller fra Vejkanten, til saa og saa mange Tændstikker med tilhørende Æsker. Det er i kort Begreb Historien om, hvorledes en Tændstik bliver til.

Ude i den fjerneste Kant af Islands Brygge, hvor den sødlige-vamle Luftning fra Soyakage-Fabrikken mødes med den friske Brise ude fra Søen, har Gosch Tændstikfabrikker deres store Komplex. Det samlede Areal er paa 50.000 Kvadratalen, og en stor Del af det optages af den store Lagerplads med de mange Tusind Stammer. Inden Krigen hentede man Aspetræet fra mægtige russiske Skove, som Genstand for den rene Rovdrift. For en Snes Aar siden fik vore Tændstikfabrikker en Del Træ fra Omegnen af Libau. Nu er der ikke et Aspetræ at opdrive omkring denne By. Man havde allerede i en rum Tid maattet søge længere Nord og Øst paa, da Verdenskrigen udbrød.

Under Krigen har Tændstikfabrikkerne været udelukkede fra at hente Træ i Rusland. De bruger nu dansk Træ. Opkøbere har "trawlet" Egne af Danmarks Land for Pil og Poppel og Bævreasp. Det er gaaet ud over Pilene ved mangt et Husmandshus, og desværre er ogsaa hist og her en Poppelallé forsvundet.

Til Gosch paa Islands Brygge er der fra sidste Vinters Fældning kommet ca. 800 Jernbanevogns- og ca. 30 Skibsladninger. Og nu ligger Stamme paa Stamme derude over Lagerpladsen, mange af dem endnu med friskgrønne Kviste. Som de ligger her, disse Træstammer, repræsenterer de en Værdi af op imod 1/4 Million Kroner, og hver dansk Normalstamme indeholder 10 - 12 Kubikfod Træ, hvorefter der udbringes ca. 6000 Æsker med Tændstikker.

Naar saadan en Stamme kommer fra Lagerpladsen, føres den paa en Blokvogn til den roterende Baandsav, der skærer dem ud i Blokke eller Klodser. Efter at være afbarkede spændes Blokkene ind i Finémaskinerne, hvis Knive afdrejer Spaanblade i forskellig Tykkelse, alt eftersom de skal bruges til Æsker eller Stikker. De Spaaner, hvorefter der skal laves Æsker, faar i Maskinerne nogle fine Ridser, saa at de siden let kan ombøjjes paa Æskemaskinerne.

Stikkespaanerne kommer nu i Pindehakkemaskinerne: Hver af disse udhaker 12 - 15 Millioner Stikker pr. Dag. Efter denne Udhakning gaar Stikkerne til Tørreskabene, og naar Fugtigheden er drevet ud af dem, glattes de af i en Polértromle, for dernæst at passere en Maskine, der frasorterer de Stikker, som ikke er hele. Fastspændte i Jernrammer, bliver Stikkerne derefter i de fornylig anskaffede Automatmaskiner forsynede baade med Parafin og med Tændsats. Parafinens Opgave er den at overføre Flammen fra Satsen til Stikken. Uden Parafin kan Stikken ikke brænde.

Man har, som nævnt, nu Maskiner, der automatisk besørger saavel Parafinering som Dypning i Sats. Men jævnsides hermed anvendes den ældre Methode, saaledes at Stikkerne efter Parafineringen føres til særlige Satsborde.

Naar Satsen er tørret, tages Stikkerne ud af Rammerne. Tændstikkerne er færdige. De gaar nu til Fyldemaskinen, hvor de mødes med Æskerne.

Vi har tabt disse af Syne, medens vi fulgte Stikkerne paa deres Vej. Lad os da vende tilbage til den Æskefinér, der har forladt Skæreriet. Den forvandles nu til Hylstre og Skuffer. Maskinerne, som laver Hylstrene, overklitrer samtidig disse med blaat Papir. Hver Maskine leverer ca. 50.000 Hylstre paa en Arbejdsdag. Skufferne bliver til paa en Maskine, som i Løbet af Dagen kan præstere 28.000 Stykker. Paa lange Transportbaand glider Hylstre og Skuffer til Tørreskabene. Saa kommer Turen til Sammenskydningsmaskinerne. De skyder Skuffen ind i Hylstret, der ved samme Lejlighed forsynes med Etikette. Og nu er ogsaa Æskerne færdige. De kan gaa til Fyldning.

Fyldemaskinen er beundringsværdig. Den præstere det fineste og smukkeste Arbejde, som man kan se for sine Øjne. Naar denne Maskinen er "foret" med de sammenskuffede Æsker, samtidig med at Tændstikkerne er anbragt i et højere liggende Magasin, aabner den selv de tomme Æsker, fylder dem med det behørigte Antal Tændstikker, lukker atter Æskerne og afleverer dem i flade Kasser, som derefter gaar til den kritiske Revision.

Det var omkring 1900, at Gosch-Fabrikkerne tog Fyldemaskinen i Brug. Før den Tid anvendte man Haandfyldning. Skulde man nu fylde med Haanden, maatte Fabrikkerne forøge deres Stab med et Par Hundrede kvindelige Arbejdere. Haandfyldning benyttes nu kun til de store Husholdningsæsker og til Tutterne.

Naar de fyldte Æsker mellem Strygemaskinens Børstevæls er blevet forsynede med Strygemasse paa Siderne, og naar Strygefladerne er tørrede, er det hele færdigt til Pakning. Sammen med det tilskaarne grønne Pap lægges Æskerne i Pakkemaskinerne, som automatisk indpakker 10 Æsker - i Exportpakkerne 12 Æsker - ad Gangen og forsyner Pakken med Etikette. Hver af disse Maskiner pakker 150.000 Æsker pr. Dag.

Hvis man vilde stable en enkelt Dags Produktion op, Æske paa Æske med de flade Sider mod hinanden, blev det en Stabel, som var over 100 Gange højere end Raadhustaarnet op til Spirets Fløj. Og vilde nogen tælle - men det maatte være en Mand, som har god Tid! - hvor mange Tændstikker der laves hos Gosch paa en Dag, vilde man med jævn Tælling være saadan noget som 90 Døgn derom.

Gosch' Tændstikfabrikker, der ogsaa omfatter Fabrikken "Mercur" i Randers, fører de kendte Hovedmærker Tordenskjold, Sværdet, Phønix og Merkur. Til Export har Virksomheden flere Hundrede forskellige Etiketter, en broget Billed-Samling af indiske Rajah'er, persiske Skønheder, søde smaa Babyer ("mothers joy"), tyrkiske Halvmaaner o.s.v. Der Exporteres bl.a. til Afrika, Amerika, Indien og Vestindien, noget til Australien og for Tiden ogsaa en Del til England. Exporten varierer i de senere Aar fra 30 til 50 pCt. af den samlede Produktion.

Tændstikfabrikationen er som et helt Eventyr fra det virkelige Liv. Den gamle Eventyrdigter har baade skrevet om Fyrtøjet og om den lille Pige med Svovlstikkerne. Men det er ogsaa noget af et Eventyr at komme ud hos Gosch paa Islands Brygge, hvor Poppelstammerne, der en Gang har lyttet til Vindens Sus og Sang i Løvet langs Danmarks Veje, stykkes ud i Millioner af smaa Pinde, som tændes, flammer op og gløder hen for at slukkes. Det er Historien om en Tændstik, - den er lærerig, - som H.C. Andersen vilde sige.

C.A.C.