

Aktietændstikfabriken „Glødefri“.

DET vil være de fleste bekendt, at Tændstikken blev opfundet omkring 1830, men først gennem en betydelig Række Forbedringer er den blevet den fuldkomne Nødvendighedsartikel, som nu anvendes som en uundværlig Ting af os alle.

Aktietændstikfabriken »Glødefri«, der igennem sine Mærker »Niels Ebbesen« og »Glødefri« har skabt sig en god Position herhjemme, var den første Fabrik her i Landet, som udelukkende var

baseret paa at fabricere den imprægnerede Tændstik, som er særlig anbefalelsesværdig, idet den i høj Grad formindsker Brandfaren.

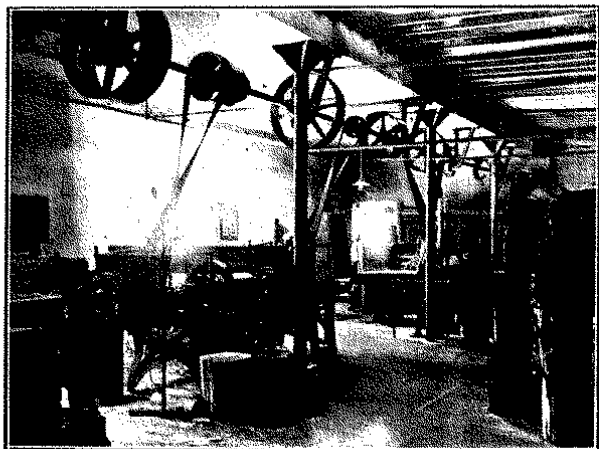
Under Fabrikationen bliver Træstammerne først afkortede i Længder, som svarer til 2×5 Stiklængder, og sættes saa i en Finermaskine, som finéret dem i forskellig Tykkelse. Den Spaan, som skal bruges til Tændstikker, pakkes i Stikhakken til den Størrelse, de skal have. Pindene opsamles i Kurve, hvori de bliver imprægnerede i et Syrebad og kommer derefter i et Tørreskab i Sold som fra neden hæver sig automatisk op, saa at Pindene en Times Tid senere bliver taget tørre ud foroven. Tørringen foregaar ved varm Luft, som bliver suget igennem Skabet ved 2 kraftige Exhaustre. Pindene bliver derefter rensede for halve Pinde og Smuld i en Maskine og polede i en anden, hvorefter de kommer i en Maskine, som lægger

dem i lange Rækker. De kommes nu i en anden Maskine, hvor de rystes ned i Jernrammer, med ca. 2800 Huller, og er nu færdige til at parafineres og dyppes; dette foregaar i en ny Maskine, og dermed er Stikken færdig til Tørring, hvilket foregaar paa Jernreoler i en Tørrestue. Vi skal sé, hvorledes Æskerne bliver lavede, vi forlod dem som Finér. Efter at disse er hakkede i de Størrelser som er fornøden, kommer Spaanen ind i Æskesalen, hvor Specialmaskinerne laver dem henholdsvis til Hylstre og Skuffer. En saadan Hylstermaskine kan lave ca. 35.000, og Skuffemaskinen, som er mere indviklet 25.000 Stk. om Dagen. De føres derefter ad Transportbaand op i Tørreskabet, bliver derefter sorterede og kommer saa ind i Etiketemaskinerne, som sætter Skuffen i Hylsteret og sætter Etiket paa, derefter mødes Æskerne med Stikkerne, som først er rystede ud af Rammerne i Maskiner til det Brug, og Æsker og Stikker fyldes i Maskiner i hver sit Magasin, Maskinerne — som hver fylder 56.000 Æsker pr. Dag — lukker selv Æskerne op, fylder disse, lukker dem atter i og skyder dem ud i store Bakker, hvori de transporteres til Revision. De fyldte Æsker kommer nu i en Strygemaskine, som stryger Strygesats paa begge Sider af Æsken, og føres derefter til Pakkemaskinen. Denne Maskines Arbejde er noget af det nydeligste, man kan tænke sig; det bekendte grønne Indpakkingspapir lægges i Maskinen, og denne klistrer Papiret, tager de 10 Æsker, og lægger dem tilrette paa Papiret, hvorefter det lukkes om Æskerne, Etiketten paasættes, og Pakken er færdig.



Fabriken.

Personalet.



Interiør fra Fabriken.

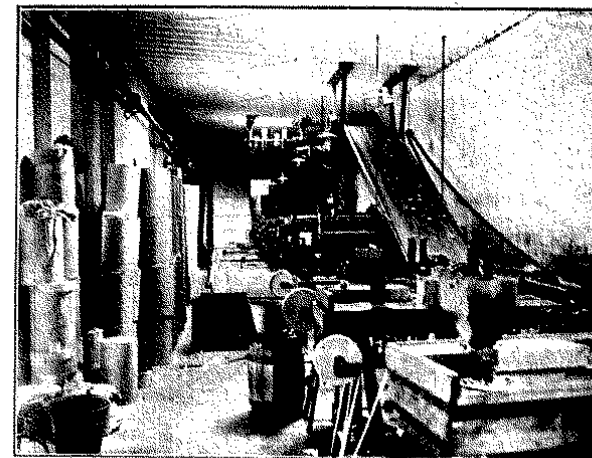
paa Købestævnet giver Anledning til i korte Træk at gøre Publikum Rede for Tændstikkernes Fremstillingsproces fra det Øjeblik, da de i Form af store Træstammer forlader Fabrikens store Oplagsplads i Hejmdalsgade i København, og indtil de pakkede i Kasser bliver udsendt til det inden og udenlandske Marked.

Stammerne atkortes til Stykker af 2×5 Stiklængder, afbarkes og sættes i Finermaskiner, der finerer dem i forskellige Tykkelser eftersom Spaarnerne skal bruges til Æsker eller Tændstikker. Den sidste Slags Finer kommer derefter under Stikhakkens skarpe Kniv, der giver dem deres Længde og Tykkelse, opsamles i Kurve, og

tørres efter at være imprægnerede i Syrebåd — i et Tørreskab, hvor et Sold fra neden automatisk hæver dem op gennem den varme Luft, som suges gennem Skabet af 2 kraftige Exhaastere. Tørringen er forbi efter 1 Times Forløb og Stikkerne kommer ud foroven.

Efter en omhyggelig Sortering og Rensning for Smuld begynder deres Vandring gennem Maskinerne, — én polerer dem, — en anden lægger dem i lange Rækker, — en tredje ryster dem i lange Jernrammer med ca. 2800 Huller, og nu er de færdige til at parafineres og dypes. Dette foregaar i en ny Maskine som Rammerne passerer, derefter tørres de paa Tørrestuens Jernreoler, for saa i Fyldestuen at mødes med Æskerne. Disse fremstilles paa Æskesalen, hvor Fineren, efter at være hakket i passende Længder, gennem en hel Del Specialmaskiner bliver til Hylstre og Skuffer, en Hylstermaskine kan fremstille 35000 — en Skuffemaskine, der er mere indviklet, 25000 dagligt — derefter fører Transportbaand dem til Tørreskabe, hvor de fyldes i foroven og kommer ud for neden. Og naar Sorteringen saa er overstaaet, gaar de til Etikettmaskinerne, som sætter Skuffer i Hylstret og paasætter Etiketten, — og Æsken er færdig til at møde Tændstikkerne.

Dette foregaar i en særlig Maskine, hvor Æsker og Stikker begynder deres Vandring fra hvert sit Magasin — og som kan fylde 56000 Æsker pr. Dag. Maskinen lukker Æskerne op fylder og lukker dem, hvorefter de skydes ud i



Interiør fra Fabriken.

store Bakker, passerer Revisionen — og saa kommer de i Strygemaskinen, hvor Strygesatsen paasættes. Saa er de endelig færdige til Pakkemaskinen, der sindrigt og nydeligt lægger de 10 Æsker tilrette paa det bekendte grønne Indpakningspapir, lukker dette, sætter Etiketten paa, og atleverer Pakken færdig til Brug; disse Maskiner pakker daglig 150.000 Æsker.

Dette er Masseproduktion i dens yderste Konsekvens, og giver lidt Forstaaelse af Tændstikkens ubegribelig billige Pris, at dansk Industri har kunnet følge Trop, skyldes ikke mindst Aktietændstikfabriken »Glødefri«, hvis Hovedmærke »Niels Ebbesen« har vundet stor Udbredelse.

