

BESKRIVELSE AF TÆNDSTIKFABRIKATION

Vort standardfabrikat består af følgende dele:

- Hylster: bestående af en aspetræsaspån, blåt papir og etiket, som er påklisteret, samt strygesats.
- Skuffe: bestående af en bøgetræsstrimmel og blåt papir, som er påklisteret, samt en kartonbund.
- Tændstikker: bestående af ca. 50 imprægnerede aspetræspinde, der er paraffinerede i den ende, hvor tændsatsshovederne sidder.
- 10 pak: 10 æsker indpakket i grønt papir.
- 100 pak: 10 grønne stk. 10 pak indpakket i brun fidelse.
- 1 karton: 10 stk. 100 pak eller 100 stk. 10 pak nedpakket i en karton af finsk maskinpap.

Vore forskellige formater:

5E	=	52,5 x 37,2 x 16,2 mm;	50	stikker	å	2,05 x 2,08 x 45,0 mm
Hush.	=	100,0 x 60,0 x 33,0 "	330	"	"	" " "
Flad lm.	=	52,5 x 37,2 x 11,6 "	33	"	"	" " "
Veste lm.	=	42,5 x 27,5 x 13,2 "	33	"	"	1,80 x 1,80 x 36,0 "
Kamin	=	230,0 x 145,0 x 45,0 "	140	"	"	4,00 x 4,00 x 212,0 "
Stora	=	52,5 x 37,2 x 16,2 "	25	"	"	2,05 x 2,08 x 45,0 "
Slot	=	107,0 x 67,0 x 20,0 "	240	"	"	" " "
BH	=	50,0 mm brede mapper	20	"	"	4,90 x 1,00 x 37,0 og 41,0 mm

BH-farvekombinationer:

	røde pinde	sorte pinde	blå pinde	hvide pinde
rød sats		x	x	x
blå sats	x	x	x	x
gul sats	x	x	x	

1 o/oo består af:

5E	=	1 karton	å	1.000 æsker	1 karton	vejer ca. 11,0 kg
Hush.	=	1	"	200 "	1	" " " 12,5 "
Flad lm.	=	1	"	1.000 "	1	" " " 8,0 "
Veste lm.	=	1	"	1.000 "	1	" " " 6,5 "
Kamin	=	1	"	10 "	1	" " " 4,2 "
Stora	=	1	"	1.000 "	1	" " " 14,0 "
Slot	=	3	"	50 "	1	" " " 3,0 "
BH	=	1	"	2.500 mapper	1	" " " 11,0 "

Produktionsgang.

Aspetræstammerne kommer hertil med skib eller banevogn fra Sverige og læsses ude på kajen ned på vore troljer, som kører stammerne ind til træpladsen eller direkte til savbygningen.

Her trilles de ned på køvletransportøren, som ved et tryk på en knap transporterer stammerne op til savbanken, som ved et tryk på en fodpedal fører stammerne frem til saven.

Her afkortes de i forskellige længder til stikkeklodser og hylsterklodser for de forskellige formater. Savsmuldet fra snittene suges bort over i vogne, som køres op til fyret.

Fra saven fører en kødetransportør klodserne hen til afbarkningsmaskinen, som skræller barken af og slynger den gennem underjordiske rør over på spildtransportbåndet, som fører barken direkte op i fyret.

De afbarkede klodser stables i vogne, som transporteres over i skæreriet.

Bøgetræstammerne kommer pr. bil fra de sydsjællandske skove og læsses ned på troljer ved hjælp af pladskranen. Troljerne køres ind i savbygningen og fører af en el-talje over på savbanken, og så afkortes og afbarkes der på samme måde som ved aspetræet. De afbarkede klodser stables ind i kogelad anbragt på transportvogne, som køres ind i trækogariet.

Stikkeklodserne køres til stikfinérmaskinerne, hvor de skrælles ud i lange finérspåner på en tandtike tykkelse og i en spånbredda svarende til længden af 7 tandstikker.

Spånerne lægges derpå oven på hinanden op i pindehakken, hvis kniv og lancetter hakker dem til pinde, som styrtes ned i imprægnerbadet (fortyndet fosforsyre eller monoammoniumfosfat). Herfra føres de videre ad afdrøpningsbåndene ind i pindetørreskabet, hvor varm og tør luft blæses gennem pindelaget, og den fugtige luft suges ud.

De tørrede, men meget ru pinde (splint), blæses over i polertromlerne, hvor de polerer sig selv ved at vortes rundt imellem hinanden. Pindetromlerne halder lidt imod udgangsåbningen, så de polerede pinde falder af sig selv ned på pinderensbordet, hvis bordplade er genneshullet, således at pinde, der ikke har fuld længde, samt splinter og knaststumper falder igennem, og kun de gode pinde føres frem over bordet og blæses op i vibratortrænderne, som fordeler dem ud i de forskellige pindesiloer ved kompletmaskinerne.

Fra bunden af siloen fører en vibratortransportrende pindene over i den automatiske pindeopretter, der er direkte koblet til kompletmaskinen. I opretteren retledes pindene således, at de ligger parallelt med hinanden og glider ned i KH (komplet)maskinens magasin, hvorigennem de glider ned i rillerne på en bro foran KH-maskinens staver med huller i. En indstøds-skinne støder pindene ca. 4 mm ind i hullerne, hvori de så sidder fastholdt. De fyldte staver føres hen over et paraffinbord, hvor de nederste ca. 5 mm af pindene slæbes igennem ca. 135° varm flydende paraffin og videre frem til satsbordet. Dette løfter sig op imod pindene, således at de nederste ender dyppes ca. 5 mm ned i 35° varm flydende tandsats. Der dyppes 6.800 tandstikker ad gangen, og de tørres af varm luft, der blæses ind i den inddækkede KH-maskine.

Umiddelbart før stikkerne tages ud af maskinen, pensles hovederne over med en blanding af petroleum og paraffinolie, således at hovederne ikke kan antændes ved gnidning mod hinanden. 2 rækker nåle, der er anbragt på en tværbro bag staverne, støder stikkerne ud af hullerne ud i de faste udtagningsbakker; herfra vendes de over i de løse stikkebakker, som sættes ind i tørrevognene til eftertørring, inden de køres til fyldemaskinerne.

Det var tandstikkens fremstilling, så må vi tilbage til skæreriet og følge askens fremstilling.

Hylsterklodsene køres til æskefinermaskinerne, hvis knive og lancetter skræller klodsene ud i lange spåner, afskåret i bredde og ridset der hvor de skal bukkes for at blive til et hylster.

Spånerne lægges oven på hinanden i spånhakken, hvis kniv hugger dem i den rigtige bredde, hvorpå de stables i spånkasser for at transporteres til hylstermaskinerne i æskeafdelingen. Ved hylstermaskinerne sorteres spånerne, og de gode lægges i magasinet og bliver sammen med blåt papir foldet omkring maskinens kolbe, hvorfra de stødes ud på et transportbånd, som fører hylstrene ind i æsketørreskabet, hvor varm luft blæses ind, og fugtig luft suges ud.

Strimleklodsene køres til trækogeriet, hvor de fyldte kogelad sænkes ned i kogekarrene og varmes igennem med damp i to døgn for derefter at køres til æskemaskinen, hvor de skrælles, mens de er varme, da bøgetræet er for hårdt til at skæres i rå tilstand. Ellers er processen den samme som for hylstrene. Strimlerne skæres, ridses og hugges og køres til skuffemaskinerne i æskeafdelingen.

Ved skuffemaskinen sorteres strimlerne og bliver sammen med blåt papir og klister foldet omkring maskinens kolbe for derefter at få indsat en papbund og få det blå papir foldet ind bag på bunden. Derefter føres de våde skuffer gennem æskeskabet og tørres.

Hylstre og skuffer blæses fra æsketørreskabet op på transportbånd, som fører dem ned i JSP-maskinernes magasiner.

I JSP-maskinerne rettlades skufferne til at ligge med bunden nedad, og hylstrene vendes, så de ligger med den hvide stribe opad. Der sættes klister på hylstrenes overside, een etiket fra hver af de tolv etiketmagasiner suges op og føres over på hylstrene, skufferne føres frem og stødes ind i hylstrene, og de sammenskuffede og etiketterede (tomme) æsker dumper ned i en transportør, der fører dem direkte over i fyldemaskinerne. Denne transport er indrettet således, at hvis fyldemaskinerne ikke hele tiden kan aftage JSP-maskinens produktion, så føres æskerne automatisk ud i æskbakker, som så må stables og transporteres over til fyldemaskinerne, der ved en let omstilling kan tage æskerne fra bakker i stedet for fra transporttreden.

I fyldemaskinen tømmes stikbakkerne over i magasinet, og stikkerne glider ned gennem ledekanaler, hvor et rumfang indeholdende ca. 50 stikker afskæres, hvorpå stempler skyder stikkerne ned i æskerne, som er blevet åbnet, umiddelbart efter at de er skubbet ind på maskinens kædeled. Fyldningen efterkontrolleres med følere, æsken lukkes og stødes ud i æskbakker. Æskbakkerne stables og køres ved hjælp af løftevogne ind til strygemaskinerne.

Her lægges æskerne på kant ved siden af hinanden i 4 transporttrender og føres igennem 4 par børstevalser, som stryger strygeafts på begge sider af æskerne.

Ved udtagningen kontrolleres æskerne og lægges i æskeskuffer, som bærer hen til pakkemaskinerne.

I pakkemaskinerne pakkes 10 æsker ind i grønt papir, og pakkerne forsynes med pak-etiket.

Ved udtagningen fra maskinen lægges de grønne pakker enten direkte i kartoner eller stables til tørring på brødder, inden de køres til op-pakningsmaskinen. Her pakkes 10 grønne pakker ind i brun fidele til en 100 pak, som forsynes med pak-etiket.

Disse 100 pak køres dels direkte til lageret som det, vi kalder løst oppakket, eller de pakkes i kartoner, inden de føres til lageret. Det løst oppakkede sælges her i byen; kartoner anvendes ved forsendelse med bane eller skib.

Kartonerne fremstilles af finsk pap, som skæres på mål i en kradsakre-maskine og falses i en bukkemaskine.

I hæftemaskinerne hæftes og limes endebundene sammen med svøbet.

Klisterfremstilling. I klisterkogerens røres mel og varmt vand sammen til klister, som tømnes ud i rustfrie klisterkar, hvori det står til afkøling et par dage, inden det presses igennem et fint metalnet ud i udtagningskørrerne, hvorfra kvinderne tapper det ned i deres klisterpande, som de kører ud til deres maskine.

Tændsatsfremstilling. De forskellige kemikalier afvejes i spande i pulverafvejningen, kaliumklorat afvejes i spande i kaliafvejningsrummet. Pulver, tragantopløsning, limopløsning og klister blandes i satsblandemaskinen til en grødet vælling, hvorefter kaliumkloratet tilsættes i den samme blødemaskine. Hele blandingen fyldes derpå i satskvernen, hvor den finformales imellem to hurtigløbende karborundsten. Inden satsen køres ind til kompletmaskinen, piskes den kraftigt i homogenisatoren, og vægtfylden kontrolleres. Den sats, der først skal bruges den næste dag, stilles i varmeskab natten over og er efter en gang piskning klar til brug.

Strygesatsfremstilling. De forskellige kemikalier, gummiarabicumopløsning og vand blandes og formales i stålkuglemøllerne i strygesatsrummet og kan efter aftapning holdes i strygemaskinens satsbeholder, hvor satsen holdes under omrøring hele tiden.

Etiketfremstilling. I trykkeriet har vi GOEBEL's trykmaskinen (tør offset), klicheer til SE Torden æske- og paketiketter, Valkyrien-æskeetiket, husholdningsetiket og vestelønne Torden-æskeetiket. I Chambonmaskinen kan vi trykke SE Torden æske- og paketiket.

Etiketter til Lysglimt, Ø.K. og specialserien får vi trykt i ark i byen og skærer dem ud i papirskæremaskinen.

Bunde og indlæg til husholdningsæsken skæres ligeledes ud på papirskæremaskinen.

Håndfyldningen. Her håndfyldes husholdningsæsken og indlægget lægges i, og den fyldte skuffe sættes på transportbånd, som fører den til sammen-skufningsmaskinen, hvor hylsteret sættes på.

Kraftcentralen. I kedelhuset er der en kulfyret kedel, som kun er i brug i julestandsningen, når fabriken ligger stille, samt i de tre vintermåneder. I den træfyrede kedel anvendes alt træspildet fra tændstikfabrikationen som brændsel med tilskud fra oliebrændere.

Kedelvandet blødgøres og afilteres i et vandrensingsanlæg.

I maskinsalen findes en dieseldynamo fra den tid, hvor vi kørte med jævnstrøm og var selvforsynende med el-strøm. Nu er den reserve for ensretteren, som forsyner kraner og elevator med jævnstrøm.

Desuden findes turbogeneratoren og en transformator, som hver for sig kan klare hele vort forbrug af vekselstrøm.

Kraftcentralen er fælles for GOSCH og VIKING.

28. juli 1964.

KEN/VJ

J.