

Artikel i Dansk Handelblad 15. marts 1912



Hellerup Tændstikfabrik ligger, som Navnet antyder, i den store Villaby Hellerup ved København, tæt ved Jernbanestationen af samme Navn. Selskabet startedes i 1903 og paabegyndtes Fabrikationen i 1904. Fabriken blev anlagt efter et helt nyt System for Tændstikfabriker, paa Basis af saakaldte "Kompletmaskiner", som med en ringe Betjening automatisk besørgede en stor Del af Fabrikationen. Denne Fabrikationsmaade viste sig imidlertid ikke at svare til de Forventninger, der blev stillet til den, var upraktisk og havde Fejl, som man først gennem nogen Tids Arbejde kunne konstatere, og da det var Selskabets Maal udelukkende at fremstille et i enhver Henseende prima og ensartet Produkt, skyede man ikke den meget store Udgift ved at lade Fabriken ombygge efter det ældre System, som ganske vist i Driften er en Del dyrere, men til Gengæld giver Garanti for en god Kvalitet.

I det følgende skal vi nærmere give en Fremstilling af, hvorledes en Tændstik bliver til, men de det er umuligt at komme ind på alle Enkelthederne i denne mangeartede og forgrenede Fabrikation, som alt munder ud i et Hele, den kendte Grospakke, skal vi ved en hastig Gang gennem Fabrikationsanlægget søge at bibringe Læserne et Begreb om denne interessante Fabrikation, som selvfølgelig bedst forstaas ved Selvsyn.

Paa den store Plads foran selve Fabrikationsbygningen ligger lange Træstabler, en Del af de ca. 10.000 store Træstammer som i Løbet af et Aar hjemkommer i Sejlerladninger fra Rusland til Fabrikens nærmeste Havneplads Tuborg Havn. Den første Behandling undergaar Træet ved Rundsaven, der i kort Tid skærer det ud til Blokke og Klodser i Længder som svarer til den senere Behandling. Efter at være blevne skrællede for Barken føres Blokkene ind i Spaanfabriken, hvor de indspændes i Finermaskiner og derefter drejes rundt mod brede Knive, som føres frem ved en sindrig Hjuludveksling. Her uddrejes Klodserne til lange glatte Spaanblade af forskellige Tykkelse, eftersom de skal anvendes til Stikkerne eller til Æskerne, og i sidste Tilfælde forsynes de samtidig af Maskinen med Ridser, der muliggør den senere Ombøjning. Endvidere tilhugges de i passende Længder og føres direkte til Æskefabriken. Men foreløbig følger vi Stikkespaanen paa dens Vej, hvis Stadier betegnes af Hakke, som overhugger Spaanen til Stikkens Længde, Badet gør Stikkerne glødefri, Tørreskabet, som med kraftige Ekshaustere, der hver gør ca. 1200 Omdrejninger i Minuttet, uddriver Fugtigheden og endelig Rensemaskinen, hvor støv og Splinter fjernes og Poleringen af Stikkerne foregaar. Stikkerne skal nu spændes i Rammer, hvad der sker ved, at de, efter i en særlig Maskine at være ordnet, anbringes i et Magasin i den øverste Del af de Maskiner, der besørger Indramningen. Ved Rystning glider Stikkerne herfra gennem smaa Messingrør ned i de underliggende Rammer og Lister, som derefter spændes kraftigt sammen, hvorved Stikkerne

fastholdes i en bestemt Afstand fra hinanden. En saadan Ramme fyldt med Stikker ligner nærmest en stor Karte og er nu færdig til Dypning. Først hedes den over en varm Jernplade, dernæst dyppes den i smeltet Paraffin og er nu rede til Paasætning af Tændsatsen, som imedens er bleven fremstillet af forskellige Kemikalier og Bindemidler. Tændsatsen paasættes nu ved, at Rammen med Stikkerne trykkes ned i et udbredt Lag Sats, hvorefter de dyppede Rammer i særlige dertil egnede Vogne køres til Tørrerummene og henstaar her under passende Ventilation til Satsen er fuldstændig størknet og tør. Naar Tørringen er tilendebragt udtages Stikkerne atter af Rammerne ved Hjælp af særlige Maskiner, hvor de ordnes i Kasser og føres nu til Fyldemaskinerne for at paafyldes Æskerne. Disse er imidlertid bleve forarbejdede i en særlig Afdeling af Fabriken ved Hjælp af Hylstre og Skuffemaskiner; som ved Hjælp af Papir og Klister bøjer den nøjagtigt ridsede Spaan sammen og danner de kendte Skuffer og Hylstre. Fra Maskinerne falder de paa et Transportbaadn, som fører dem over i Tørreskabene; herfra gaar de videre til S sammenskufningsmaskinerne, som skyder Skuffen i Hylstret og paasætter Etiketten. Saavel Stikker som Æsker er nu færdige og bliver nu anbragt i hver sit Magasin i Fyldemaskinerne. Disse sindrigt og smukt arbejdende Maskiner aabner selv de sammenskuffede Æsker, fylder dem nøjagtigt og ensartet med Stikker, lader dem passere et Stykke i aabnet Tilstand til Eftersyn, om der skulde være Mangler ved Fyldningen, lukker dem til og afleverer dem dernæst i smukt ordnede Kasser, med et bestemt Antal i hver Kasse. Endnu engang finder et Eftersyn Sted, for at paase, at Æskerne er, som de skal være. Derefter skal Strygefladen paasættes og dette sker ved at Æskerne lægges i lange Render, hvorunder glider et Transportbaand, som fører dem mellem flere Børster, som afgiver Strygemassen, og er nu efter en kort Tørring færdige til at gaa i Pakkemaskinen. Ogsaa her lægges Æskerne i Render for derigennem at føres til Maskinen, der samtidig griber 10 Æsker og Etiket og igen afleverer dette i en fuldtfærdig Pakke. Tilbage er nu kon Grospakningen foregaar ved Haandkraft. Fabriken beskæftiger ca. 50 mandlige og kvindelige Arbejdere og dens Produktion kan anskueliggøres derved; at dersom man lægger Æske paa Æsle med den falde Side mod hinanden, vil *én Dags Produktion* danne en Stabel der er *60 Gange Rundetaarns Højde*. Indholdet af Æskerne: Tændstikkerne, lagt i en Linie paa den lange Led, vil kunne række fra København til Aarhus.

B.