

*Udsnit af artikel i De Tusinde Hjem den 4. februar 1906, afskrevet af Poul Low Møller*

Tændstikfabrikationen i Danmark

Vi skal give en kort Fremstilling af, hvorledes Tændstikkerne fabrikeres her i Landet i vore Dage. det vigtigste Materiale er Træet. Der anvendes Aspetræ, en Træsart, der oftest vokser paa flade Strækninger i det nordlige Tyskland, Polen og Rusland. Det meste faas fra Rusland, men i Tidens Løb er Skovgrænsen rykket stadig længere mod Nord, og Træet maa som Følge heraf ofte transporteres over meget lange Strækninger pr. Slæde, eftersom det fældes om Vinteren, inden det naar en Jærnbane-station, hvor det kan indlades i Vogne, for derfra at befordres videre til en Udskebningshavn.

De danske Tændstikfabriker modtager aarlig 20 Skibsladninger Aspetræ fra Rusland, hvilket vil sige en hel Skov paa ca. 40.000 Stammer af mindst  $\frac{1}{2}$  Alens Diameter. Naar Træet er kommen til København, køres det fra de store Stabler paa Fabrikernes Lagerpladser hen foran Saven og anbringes paa den paa Skinner løbende Blokvogn. Stammerne føres henimod den uafbrudt roterende Baandsav, der i et Nu skærer Stammen ud i Blokke. Barken skilles fra Blokken enten ved Afbarkningsmaskiner eller ved Haandbiler, og Træet kan nu indspændes i Finérmaskinerne. Her drejes det rundt mod brede Knive, der ved en Hjulmekanisme automatisk føres frem mod Blokken, saaledes at der afdrejes lange Spaanblade af forskellig Tykkelse, eftersom de skal anvendes til Hylstre, Skuffer, Bunde eller til Stikker.

Æskespaanen tilhugges i de nødvendige Længder samtidig med, at Stikkespaanen i 100 Blades Højde indlægges i Stikkehakken, som ved Knive overhugger Spaanen til de kendte Stikker. Paa dette Stadium deler Fabrikationen sig, idet Stikkerne føres direkte til Tørreskabene, mens Hylstre, Skuffer og Bunde føres til Æskemaskinerne. Æskerne har nemlig deres ganske særlige Afdeling, hvor unge Kvinder er beskæftiget med at fremstille dem, til Dels ved Hjælp af sindrigt indrettede Maskiner.

Da Stikkerne er vaade, eftersom Saften maa forblive i Træet, indtil det er udskaaret til Spaaner, bliver Stikkerne lagt paa brede Sold, der anbringes i store Skabe, hvor de automatisk løftes op til Skabets øverste Del og der udtages. Samtidig suges varme Luftstrømme i modsat Retning, hvorved Stikkernes Fugtighed gradvis uddrives. De tørrede Stikker renses nu for Støv og Træpartikler, afglattes i store Poléromler og skal nu "rettes op", hvorfor de kastes i Oprettmaskinen. Her rystes de først sammen i den i firkantede Rum inndelte Overkasse; naar den aabnes, ligger Stikkerne i parallelle Traver, vinkelret paa Rysteretningen. Samlet i Bundter lægges de dernæst i "Isaamaskinen" og rystes herfra gennem mange smaa Messingrør ned i den Ramme af parallelle Lister, der spændes kraftigt sammen. Fastsiddende i disse Rammer transporteres de til Paraffinovnene.

Her svides først Stikkerne over varme Jærnplader for at Træets Porer kan udvides og Luften og Fugtigheden fjærnes; umiddelbart efter dypes de i Paraffinen, som nu er i Stand til at trænge fuldstændigt op i Stikkerne. Paraffinen tjener til at overføre Flammen fra Satsen til Stikken. Er der ingen Paraffin paa Stikken, kan den ikke brænde.

Saa føres Stikken til Dyppe-lokalerne. Satsen er udbredt i et tyndt Lag paa Bordene. Stikkerne trykkes ned i Satsen og trækkes langsomt op af den med duvende Bevægelse, hvorved det formede Hoved paa Stikken dannes. Reolerne med de satsede Stikker føres til Tørrestuen, hvor de henstaar under passende Temperatur og Ventilation, og Tændstikken er færdig.

Saa er det tilbage Æskernes og Hylstrenes Fyldning, der foregaar ved Maskinkraft. Maskinerne forsynes med de sammenskuffede Æsker samtidig med, at Tændstikkerne indsættes i det højere liggende Magasin. Maskinerne aabner selv de tomme Æsker, fylder dem nøjagtigt og ensartet og lukker dem, efter at de for Kontrollens Skyld har passeret aabnede rundt i en Bane.