

Papir Posten



nr. 4 . marts 1951 . 1. årgang



INDHOLD

| | |
|---------------------------------------|----|
| Hvad bruges vort papir til? | 3 |
| Papirets historie | 8 |
| Vore råstoffer | 13 |
| Smånyt om papir | 17 |
| Av for katten? | 18 |
| Manden bag maskinen | 19 |
| Firma-nyt | 21 |
| Sports-nyt | 23 |
| Jubilæer | 24 |

*

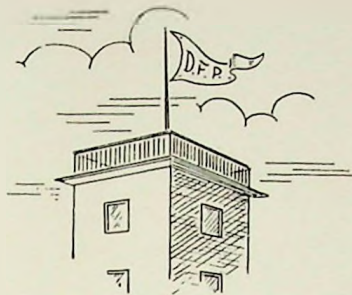
Oplag: 2900

*

Da artikler og oplysninger, der bringes her i bladet, hovedsagelig er beregnet for selskabets medarbejdere, er eftertryk heraf forbudt uden nærmere aftale.

Forsiden:

I tilknytning til artiklen om papirets historie har vi fundet dette gamle billede af Strandmøllen fra 1893. I forgrunden den gamle botte og vandturbinen, medens de større bygninger bagved rummede den første papirmaskine i Danmark.



Papir-Posten

nr. 4 . marts 1951 . 1. årgang

Udgiver: A/S De Forenede Papirfabrikker

Redaktion:

F. Gajhede og S. Ingvarsen

Hvad bruges vort papir til?

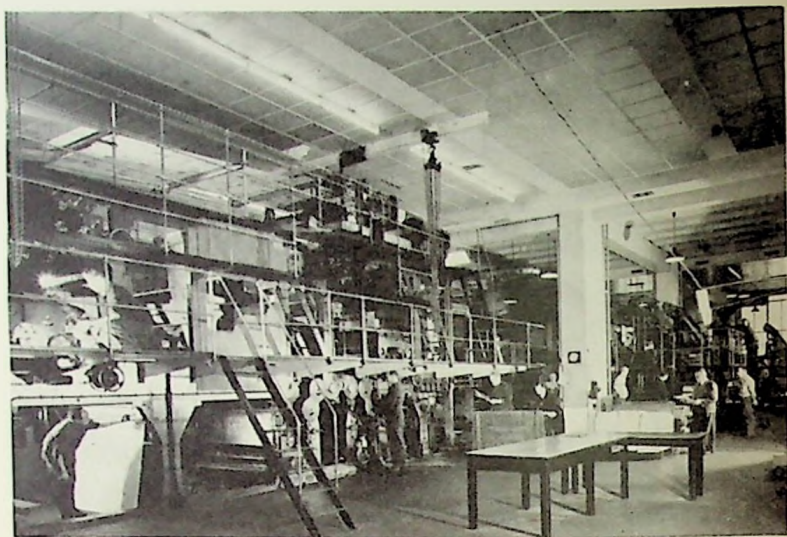
Da vi går ud fra, at alle vi, der arbejder med papir til daglig, er interesserede i at vide hvad det papir, vi fabrikkerer, behandler og sender ud, bruges til, vil vi i dette nummer starte en serie under ovenstående titel. Det er vor agt at besøge forskellige papirforarbejdende virksomheder, og vi begynder denne gang med et besøg i »Gutenberghus«, der rummer Egmont H. Petersens kgl. Hof-Bogtrykkeri. Her trykkes blandt meget andet adskillige af de danske uge- og månedsblade, og vi har valgt at overvære trykningen af »Hjemmet«, som mange af vore læsere antagelig ser hver uge.

Vi træffer herr faktor J. C. Christensen i sit kontor og spørger først:

Vil De fortælle os noget om trykmetoden?

– Ja, »Hjemmet« trykkes i bogtrykrotation, hvor man i stedet for den til almindelig fladtryk anvendte sats bruger stereotypplader: det er blyafstøbninger af en satsform. Den pågældende sats presses ned i en papplade – en såkaldt matrice – og den støbte plade, der er halvrund og svarer til en hel side i bladet, fastspændes på en pladecylinder, der har en omkreds på 108 cm svarende til 4 sider. Pladecylindren udgør sammen med trykcylindren, der bruges til tilretning, et trykværk.

Hvor mange trykværker er der så i denne maskine?



Den 150 cm brede maskine der trykker „Hjemmet“

Der er ialt 10, der anvendes i forskelligt antal efter bladets sideantal. Der anvendes ialt 4 farver, der praktisk talt altid kommer i samme farvefølge: gul, rød, blå og sort. Disse 4 farver giver som bekendt ved overtrykning en række andre farver: gul + rød = orange, gul + blå = grøn, rød + blå = lilla, rød + sort = brunt. Farven føres fra farvekassen af en lille valse, »farvehenteren« til en anden valse, »stålbovmen«, hvor den rives, d.v.s. males ud før den går videre til trykeylindren.

De trykker 2 numre ad gangen?

Ja, da tilretningen alene varer 5 døgn og selve trykningen 6-7 døgn,

bliver der kun een trykning på 14 dage, men maskinen ordner selv fordelingen, idet de 2 numre lægges ud til hver sin side. På denne maskine trykkes kun tekstsiderne, idet omslaget trykkes i offset på andre maskiner.

Vil De venligst forklare os gangen i maskinen?

Rullerne hænges op nede i kælderen, og som De ser, korer vi med 2 forskellige bredder: 150 og 74,8 cm. Papirbanerne føres gennem de 4 trykværker og oppe i hjørnet skæres banerne fra hinanden og går gennem falseværket ned til udlægningen. På tælleapparatet kan ses hvor mange

eksemplarer, der bliver ud af hver rulle, og dette opføres på en trykrapport hvorpå desuden føres rullens nummer og vægten af afrivning samt makulatur.

Hvad er årsagen til afrivning og makulatur?

Der kan være mange årsager, men jeg tror, at vi skal lade trykkerne udtale sig om dette spørgsmål, så får De oplysningerne fra de mennesker, der direkte arbejder med papiret og som må tage alle ubehagelighederne, når papiret ikke er i orden.

Hvilke egenskaber kræves da af papiret?

Det skal helst være ensartet i tykkelsen og fylde, ikke for stærkt glitet og ikke undervægtigt da der så let bliver gennemslag. Endvidere skal rullerne gerne være fast oprullet i nøjagtig bredde og med en ren snitflade. – Vi går nu ud til trykkerne, der i øjeblikket er i gang med tilretning, af Hjemmet nr. 10 og 11 for 6. og 13. marts og taler med herr rotationstrykker Holm.

Herr Holm, vi forstår, at papiret kan volde vanskeligheder under trykningen, hvori består disse, og hvordan ytrer de sig?

Det første, vi undersøger, er, om rullen er blod et eller andet sted. Er dette tilfældet, vil banen folde under trykningen, hvorfor vi prøver at fore spindlerne – det er de lederuller, der leder papiret gennem maskinen – op,

så banen strammes. Er det i begyndelsen af rullen, må vi som regel rive nogle omgange af – til tider op imod 2–3 cm – så er banen som regel jævn, men det giver selvfølgelig en del svind.

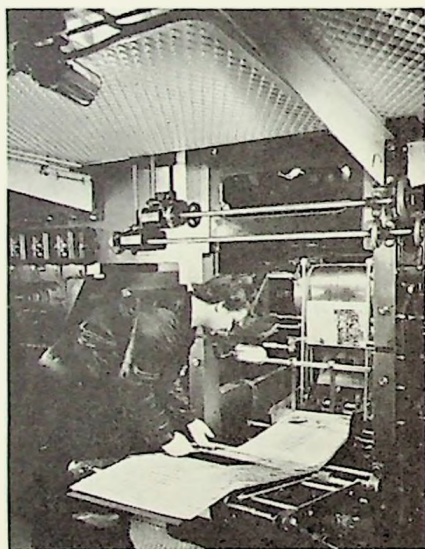
Så er der sprængningerne, der skyldes forskellige årsager f.eks. rifter i kanten af rullerne, sammenklæbninger der ikke binder tilstrækkeligt eller er skæve eller, hvad der af og til sker, klæber i den næste baneomgang. Endvidere kan glitrefolder give sprængninger.

Hvad sker der, når papirbanen springer?

I heldigste tilfælde betyder det en standsning på mindst 10–15 minutter. Såfremt papiret er kommet i farvekasserne, varer det længere, da der så må vaskes af. Det værste er, hvis der kommer en »omløber«, det vil sige, at papiret løber rundt om trykcyllindren; bliver maskinen så ikke straks standset, har vi ofte en »knuser«, det er en stereotypiplade, hvor satsen som følge af det kolossale tryk er knust. Det betyder en længere standsning, da der så må stobes en ny plade, og der atter må rettes til. En anden ting, der kan genere os, er elektriciteten i papiret, den kan få håret til at rejse sig på hovedet, og papiret kan suge sig fast på falseværkerne. Det er dog ikke nogen direkte papirfejl, og vi søger at afhjælpe dette ved at dampe papiret under korslen.



Et af de 10 trykværker på maskinen



Rullerne deles foroven og føres ned over falseværket, hvor de skæres og lægges sammen. For nedlen lægges de 2 numre ud til hver sin side

Det er vel ikke alle rullerne, der har fejl?

Nej, slet ikke, der kan være hele dage, hvor det går glat igennem og så er det en fornøjelse at arbejde med papiret, og en enkelt sprængning betyder heller ikke så meget, men når de periodevis kan komme ret hurtigt efter hinanden, og det måske begynder at knibe med at blive færdig med arbejdet til den fastsatte tid, kan det virke meget generende.

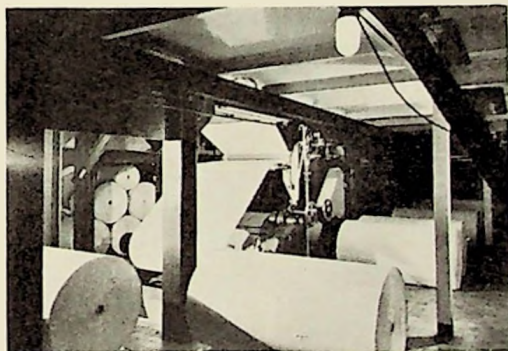
Det forstår vi, men det er jo ikke muligt at garantere en fuldkommen egal papirbane, og rullepapir kan jo ikke sorteres som man kan for arkpapirs vedkommende.

Nej, det er jeg klar over, og jeg forstår også, at fejl ikke kan undgås, men kan der gøres noget for at begrænse fornævnte besværligheder for os, vil vi være meget glade for det, og det, jeg har sagt, er jo mindre ment som kritik end som orientering.

Vi takker Dem for de oplysninger, De har givet os, og vi håber, at det må blive læst med interesse.

Til slut får vi at vide, at »Hjemmet« trykkes i ca. 300.000 eksemplarer. I et lignende oplag trykkes månedsheftet »Det Bedste«. En anden af trykkeriets store opgaver er Københavns telefonbøg. Hertil bruges 5 rotationspresser, som kører uafbrudt i 3 måneder for at trykke hovedparten af de 2 bind, idet mindre dele trykkes på andre trykkerier.

I en så kolossal virksomhed er der selvfølgelig et utal af andre store og små opgaver lige fra små tryksager til reklamefilm, der kan vises i »Gutenberghus«s egen flotte biograf, når man – efter en rundgang i de mange afdelinger – træd slår sig ned i en af de behagelige lænestole der.



Rulleophæng i kølderen lige under maskinen. Bemærk stativerne der tillader ophængning af flere ruller, så omskiftning kan ske uden forsinkelser

PAPIRETS HISTORIE

Udviklingen i Danmark

I sidste nummer lovede vi at fortælle noget om den danske papirindustris historie, hvilket i øvrigt i korte træk er gjort i den til alle i firmaet ansatte udliveredede brochure »Dansk Papir«. Disse oplysninger kan imidlertid suppleres noget, og vi skal nedenfor give Dem forskellige data for oprettelsen af fabrikkerne her i landet:

- Anno 1576 – Hvidovre (Fr. II) – ophørt 1583
- 1590 – Tycho Brahe på Hveen – nedrevet 1602
 - (ca.) 1600 – Frederiksborg (Chr. IV)
 - 1635 – Papirmøllen ved Aarhus
 - 1643 – Strandmøllen (Joh. Ettersen)
 - 1673 – Papirmøllen ved Frederiksdal
 - 1725 – – – Flensborg
 - 1732 – – – Engelsholm ved Horsens
 - 1733 – Magleholm
 - 1737 – Maglekilde Papirmølle ved Roskilde
 - 1793 – Ørholm og Nymølle
 - 1799 – Godthaab ved Aalborg
 - 1811 – Erikshaab i Hillerslev sogn på Fyn
 - 1825 – »Elisabethsminde« på Glaciet i København
 - 1837 – – flyttes til Havreholm
 - 1844 – »Valdemarshaab« ved Køge – nedbrændt 1875 som »Køge Papirfabrik«
 - 1845 – Silkeborg Papirfabrik
 - 1847 – fandtes i alt 20 fabrikker
 - 1872 – fandtes i alt 5 fabrikker: Strandmøllen, Silkeborg, Ørholm, Roskilde og Havreholm (prod. genopt. 1869)
 - 1873 – Nørrebro Papirfabrik
 - 1874 – Dalum –
 - 1875 – Maglemølle Papirfabrik
 - 1877 – Haraldskjær Papirfabrik ved Vejle
 - 1881 – Frederiksberg Papirfabrik
 - 1887 – fandtes 10 fabrikker.



Silkeborg Papirfabrik fra før sammenslutningen i 1889. Selv om jernbanen er anlagt, har man endnu ikke helt forladt præmarten ad Gudenden

Om mange af disse møller vides ikke, hvornår de er ophørt med at lave papir, og om flere af dem har man ikke nærmere oplysninger. Den omkring år 1600 oprettede mølle ved Frederiksborg er nærmest kendt fra historien om Kristoffer Rosenkrands falske gældsbrev mod Kristen Juels enke, en sag der i retten blev afgjort ved at selve kong Christian IV, efter at have set gældsbrevet, udtalte, at dette var falsk, idet vandmærket i papiret stammede fra en fabrik, der var oprettet mere end 2 år efter dokumentets dato.

Den mest kendte af de ældste fabrikker er »Strandmøllen«, der i 1643 blev grundlagt af Joh. Ettersen. Den førte en omtumlet tilvarelse, indtil

man i 1693 overlod den til Johan Drewsen. I ca. 200 år blev den i familiens eje; særlig gjorde Johan Chr. Drewsen sig bemærket, og det var også ham, der i 1821 opstillede en af de første dampmaskiner, i 1824 den første hydrauliske presse og i 1829 Skandinaviens første papirmaskine. Så stort var hans og Strandmøllens renommé, at han fra England fik denne maskine med 3 års kredit.

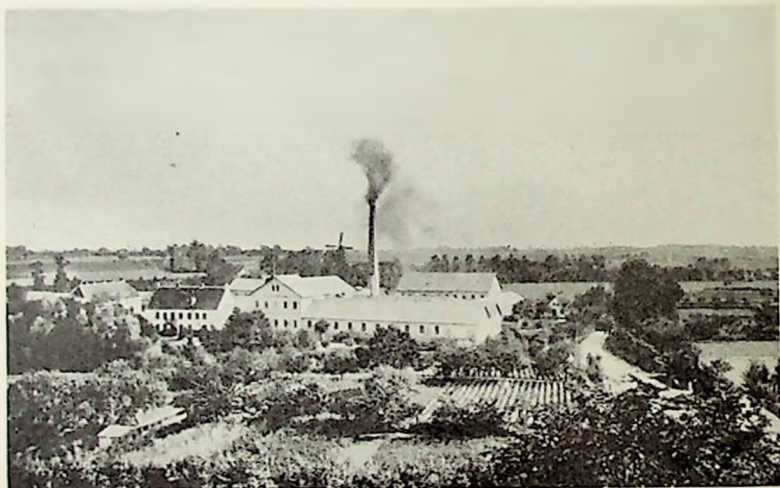
Silkeborg Papirfabrik skylder også denne slægt sin eksistens, idet Joh. Chr. Drewsens to sønner, Chr. Drewsen og Michael Drewsen i 1844-45 byggede denne fabrik, som Michael Drewsen overtog alene 1. januar 1865. At fabrikken har haft afgørende betydning

for Silkeborg bys opståen fremgår af følgende citerede ansøgning fra Drewsen og sønner til Det Kongelige General-Toldkammer og Commerce-Collegium:

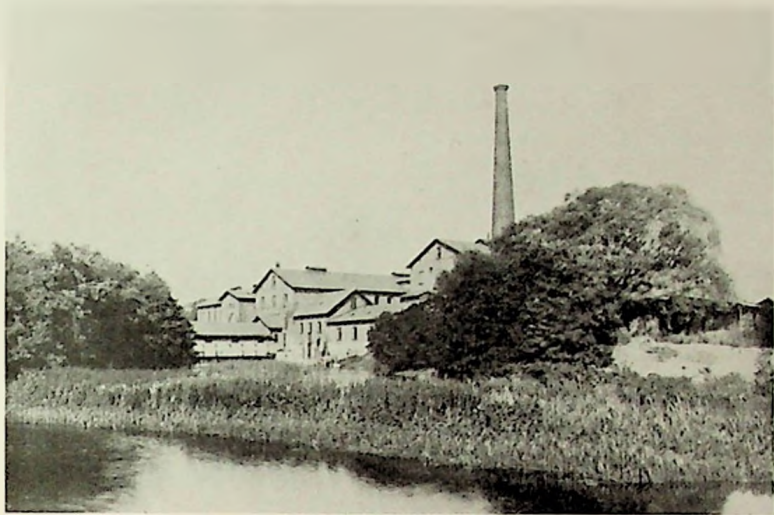
Vi tillade os arbejdst at andrage paa, at afgiftsfri Indførsel af disse forskjellige Maskinerier maa tilstaaes os, og haabe dette saameget mere, som Anlægget ved Silkeborg koster os en meget stor Capital, og som vi vel tør haabe, at Regjeringen erkjender, at naar Foretaget lykkes, have vi ikke blot virket til egen Gavn men ogsaa ei lidet bidraget til at vække Liv og Virksomhed i en Egn, der for vi drøge derhen, var næsten at betragte som en Ørken, hvorhen Ingen for vi havde vovet at tye endstige at anlægge saa betydelige Capitaler.

Der findes en del litteratur om Drewsens slægt og Strandmøllen, og såfremt nogle af vore læsere kunne ønske at uddybe bekendtskabet med familien og deres værk, vil bøgerne ganske sikkert kunne lånes på de stedlige biblioteker.

Som foran nævnt måtte flere af møllerne af forskellige årsager, bl. a. økonomiske og uhensigtsmæssig placering, opgive efter kortere eller længere tids forløb. Efterhånden, som teknikken skred frem, og papirmaskinerne kom igang, blev den indbyrdes konkurrence større, idet fabrikkerne næsten alle fremstillede de samme kvaliteter. Man kan jo blot i dag tænke sig, at Silkeborg og Dalum med deres langsommere gående maskiner skulle



Dalum Papirfabrik, omkring 1888. Der findes jo ikke så forfærdelig mange lighedspunkter med de nuværende anlæg



Gl. Maglemølle omkring 1893

fabrikere emballagepapir i konkurrence med Maglemøllens hurtiggående maskiner. Denne odelæggende konkurrence og urentable drift førte efterhånden til tanken om en sammenslutning, der den 1. marts 1889 realiseredes med stiftelsen af Aktieselskabet De forenede Papirfabrikker. Herefter nedlagdes nogle fabrikker og andre udbyggedes, samtidig med at man foretog en hensigtsmæssig fordeling af produktionen, således at Silkeborg nu fremstiller de fineste kvaliteter i skrive- og trykpapir, håndgjort papir, kludepapir m.m. samt seddelpapiret. Dalum fremstiller mellemkvaliteter i træfrit tryk- og skrivepapir: E- og C-masse samt de bedre træholdige sorter.

Maglemølle laver de mere træholdige tryk- og skrivepapirer samt emballagepapir. Til fabrikation af sidstnævnte har fabrikken som den eneste her i landet en række Yankeemaskiner, der fremstiller ensidig glittet papir, der sribet og ustribet anvendes til bl.a. poser og indpakning. Frederiksberg kan også på en ombygget maskine fremstille sådant papir, men som nævnt i sidste nummer vil denne fabrik blive ombygget til fabrikation af gråt kardus 3^{ta} til supplerings af kartonfabrikken, der foruden denne kvalitet også fremstiller grå maskinkarton og dækkarton på en specialmaskine, der foruden langviren også har flere rundvire.

Forbruget af papir

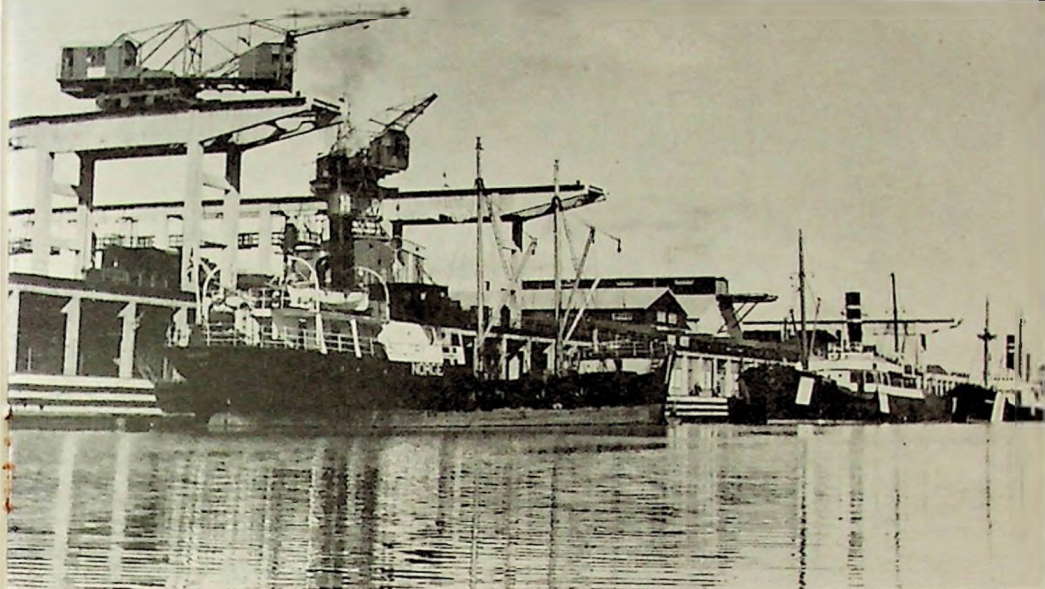
For de lande, der er tilsluttet «European Economic Council», er der foretaget en udregning af papirforbruget pr. år pr. indbygger, og da det måske kan være af interesse at se, hvorledes dette ligger, bringer vi her den pågældende liste:

| | Total | heraf avis-papir |
|---|---------|---------------------|
| Benelux <small>Holl.-Belgien og Luxemb.</small> | 37,7 kg | 6,9 kg |
| Danmark | 51,5 - | 12,5 - |
| England | 59 - | 13 - |
| Frankrig | 30,3 - | 6,9 - |
| Grækenland | 4,7 - | 1,6 - |
| Irland | 19,5 - | 4,9 - |
| Island | 32,3 - | 8,1 - |
| Italien | 9,5 - | 1,6 - |
| Norge | 50,6 - | 8 - |
| Portugal | 6,1 - | 1,3 - |
| Schweitz | 52,3 - | 9,7 - |
| Sverige | 70,1 - | 16,1 - |

| | Total | heraf avis-papir |
|--|-------|---------------------|
| Tyrkiet | 1,9 - | 0,6 - |
| Østrig | 24 - | 4,5 - |
| Besættelseszoner i Tyskland | 24 - | 4 - |

Til sammenligning tjener at de tilsvarende tal for Amerika er henholdsvis 150 og 33,6 kg.

Hvis der, hvad man fra flere sider hævder med stor bestemthed, er en forbindelse mellem papirforbrug og kultur, ligger Danmark jo meget fint, medens U. S. A. nærmest må give indtryk af at være overkultiveret!!! Til gengæld ser det ud til at være gået stærkt tilbage for det gamle Grækenland, der vel nok ellers kan siges at have været medgrundlægger af vor kultur i det hele taget – tænk blot på navne som Solon, Sokrates, Aristofanes, Platon, Demosthenes og Archimedes.



Ny Maglemølle, kaj anlæg

VORE RÅSTOFFER

Indkøbet af disse foretages af praktiske grunde – for alle fabrikkernes vedkommende – gennem Hovedkontorets indkøbsafdeling, der slutter de nødvendige aftaler med vore mange leverandører, sørger for befragtning af skibe og fordeler de indkøbte mængder på fabrikkene, således at de er disponible her, når behovet indtræffer.

Hovedråstofferne – cellulose og træmasse – kan opdeles i forskellige kvaliteter, hvis anvendelse retter sig efter den kvalitet papir, de skal indgå i. Således får Dalum Papirfabrik hovedsageligt helbleget sulfat, letblegelig sul-

fit og stærk sulfat samt finsleben træmasse. Frederiksberg Papirfabrik har indtil nu brugt lidt kraftsulfat, men mest stærk sulfat samt finsleben og grovsleben træmasse. Efterhånden som denne fabrik mere og mere går over til at producere gråt kardus, vil dens forbrug imidlertid svinge over til hovedsageligt at bestå af gammelt papir, i lighed med Kartonfabrikken. Af kvalitetshensyn tilsættes dog efter behov kvistmasse, stærk sulfat eller kraftsulfat. Ny og Gl. Maglemølle får tilført både bleget sulfat, kraftsulfat, helbleget og letblegelig sulfat, stærk sulfat



Råstoffer til Gl. Magle læsses på banevogn

samt finsleben og grovsleben træmasse. Silkeborg Papirfabrik, der fremstiller vore fineste papirkvaliteter, får både helbleget og letblegelig sulfit, specialkvaliteter af sulfit og sulfat samt klude.

Udover cellulose og træmasse skal der bruges stenkul, brunkul, brændselsolie, alun, harpiks, kaolin, farvevarer, filte og virer samt meget andet, og med de for tiden rådende handelsforhold med usikre leverancer, er det ofte et større puslespil at få leveringer og forbrug til at falde sammen.

For at give Dem et indtryk af, hvilke mængder der bruges pr. år, kan vi op-

lyse, at forbruget af cellulose og træmasse for tiden tilsammen udgør ca. 70.000 tons eller ca. 5000 jernbanevognladninger. Gammelt papir anvendte vi i 1950 ca. 23.000 tons af, medens brændselsforbruget – omregnet til kul – kom op på ca. 90.000 tons. Endvidere har vi mere os med at se på, hvor mange filte vi bruger og er kommet til det noget overraskende resultat, at alene af pressefilte anvender vi pr. år så mange, at de, hvis de blev samlet til een filt, ville få en længde af ca. 10 kilometer i en bredde af godt 3 meter.

Hovedparten af de varer, der benyttes ved fabrikationen, transporteres til vore fabrikker ad søvejen.

Til Frederiksberg finder løsning sted i Gasværkshavnen og til Kartonfabrikken i Kalkbrænderihavnen, begge København, hvorefter varerne pr. bil køres til fabrikken.

Dalum får sine tilførsler over Odense havn, hvorfra transporten til fabrikken, ca. 7 km, sker med banevogne.

Silkeborgs tilførsler kommer over Aarhus havn, og transporten fra havnen sker på jernbanevogne. Såvel i Odense som i Aarhus råder vi over kulplads, hvortil kullene udlosses for senere transport til fabrikkerne.

Til Maglemølle losses skibene ved D. f. P.s eget kajanlæg i Næstved havn, og da det største forbrug falder i Næstved, har vi bedt kontorchef Bjarne Nielsen, Maglemølle, fortælle lidt om,

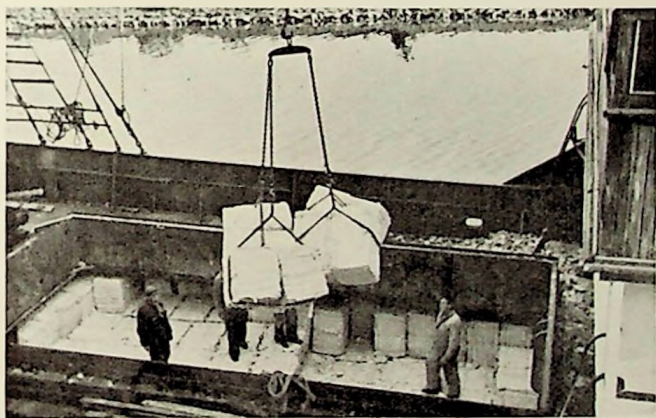
hvorledes modtagelsen af råstoffer former sig.

I 1950 modtog Gl. og Ny Maglemølle tilsammen over Næstved havn ca. 118.000 skibningstons rå- og hjælpestoffer, og fabrikkernes betydning for havnen fremgår af, at over halvdelen af importen til Næstved faldt på Maglemølle.

Fabrikkernes kontor holdes af Hovedkontoret nøje underrettet om de afsluttede befragtninger og om afsejlingstidspunkt fra lastepladsen, således at de nødvendige forberedelser til skibenes losning kan foretages. Skibene skal ved indsejlingen til fjorden passere broen til Eno ved Karrebæksmønde, udenfor hvilken lods tages om bord, idet der hersker lodstvang for skibe over 150 B.R.T. Store både rekvirerer desuden slæbebåd til bug-

sering over den uddybede fjord og op ad kanalen til kajen, en strækning på en halv snes kilometer. Ved normal vandstand er dybden i kanalen ca. 6 m og tillader besejling af skibe på op til 3000 tons, men det er værd at nævne, at flod og ebbe kan spores i kanalen, idet strømmen skifter hver 6. time, hvilket giver en forskel i dybden på ca. 1 fod. Om foråret kan der imidlertid opstå betydeligt større udsving i vandstanden, når vandet fra Østersøen af østenvinden presses op gennem bælterne. Under sådanne forhold kan vandet stige op til 1 m over dagligt vande.

Ved kajen disponerer D. f. P. efter de seneste udvidelser over tre faste brokraner, en mobil kajkran samt to faste kulkraner, men da det ikke er noget særsyn, at der samtidigt ligger 4-5 skibe ved vor kaj, er det ikke altid



Der losses cellulose



Udsnit af fabriksanlæggene og råstofpladsen på Ny Maglemølle

muligt at påbegynde løsningen straks efter ankomsten, selv om dette er hovedreglen. På kulbådene losses der som regel med een kulkran, hvis kapacitet ligger på 1000–1200 tons i døgnet, idet der losses igennem både dag og nat. Benyttes undtagelsesvis to kulkraner på en båd, kan et skib på ca. 2000 tons således losses på ca. 1 døgn, hvilket absolut må kaldes en fin ekspedition. Kulene losses direkte til kulplads ved kajen.

Medens vi er ved brændsel, kan det anføres, at brændselsolie ankommer til fabrikken i tankvogne pr. bane.

Cellulose og træmasse losses som regel med to brokraner og kajkranen, hvilket giver en kapacitet af 75–85 tons pr. time eller 600–700 tons pr. arbejdsdag. Løsningen sker dels til rå-

stofpladsen ved kajen og dels til jernbanevogne til Gl. Maglemølle, idet fabrikerne råder over egne lokomotiver og 50 banevogne, som transporterer råstoffer, kaolin, alun og brændsel fra Ny til Gl. Maglemølle.

Kranerne sørger endvidere for transporten af Ny Maglemølles forbrug direkte ind i fabrik og kraftcentral.

For en lang række andre varer, som ankommer i mindre partier, gælder, at de leveres Maglemølle pr. bane eller pr. fragtmand. En del udenlandske varer sendes først som stykgods pr. skib til København, hvor de af en speditør omlades til banevogne til fabrikerne.

De mange varer, der dagligt ankommer, er genstand for en indgående kontrol, der omfatter såvel kvantitet

som kvalitet. Stykantal kontrolleres nøje og afstemmes med konnossement og faktura. En lang række varer tørstofbestemmes, dels af fabrikkernes laboratorier og dels af Centrallaboratoriet, hvor den egentlige kvalitetskontrol foregår.

Oplagringen af rå- og hjælpestofferne foregår under noget forskellige former, afhængig af om varen kan tåle at ligge ude under åben himmel eller ej, men uanset opbevaringsmeto-

den forestår der senere et betydeligt arbejde med hver dag at bringe råstofferne frem til fabrikationen. For blot nogle få år siden foregik det meste af denne transport ved hjælp af elektrokarrer evt. med påhængsvogne, men efter krigen er der til fabrikerne anskaffet en del af de nyopdagede transportmidler, f.eks. gaffeltrucks, der efter alt at dømme har vist sig velegnede og kan komme til at lette transportproblemerne.

S MÅNYT OM PAPIR

Verdens største papirmaskine

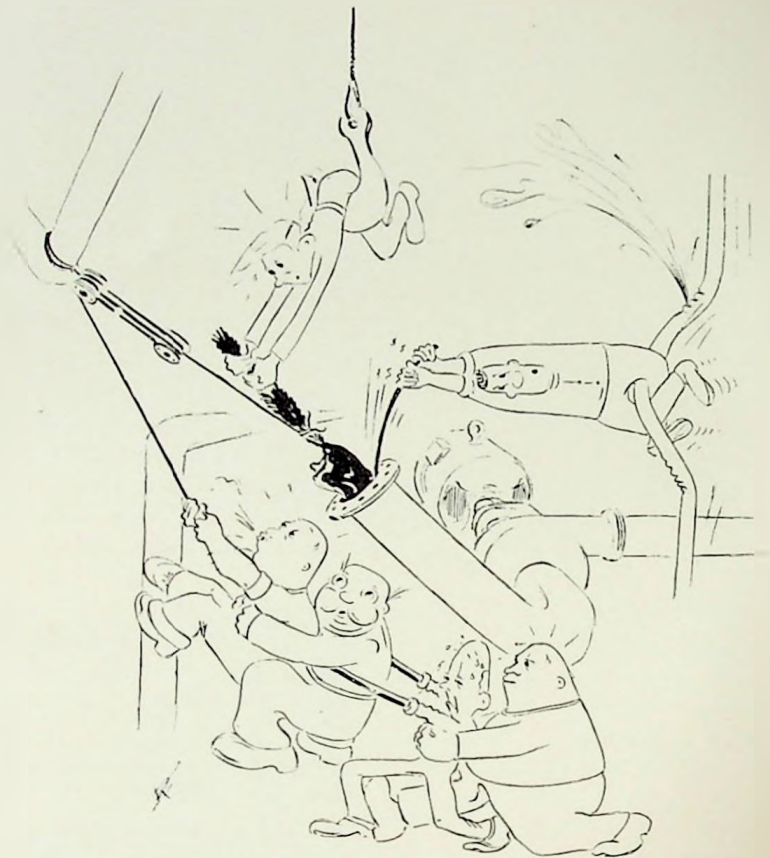
findes i England på den store verdenskendte Bowaters avispapirfabrik i Kensley nær Sittingbourne. Maskinen, der har været ude af drift siden 1940, men nu skal sættes i gang igen, er 815 cm bred og kan køre ca. 440 m i min., svarende til en døgnproduktion på ca. 250 tons.

Japanpapir

I sidste nummer nævntes japanpapiret. Da mange af læserne måske ikke er klar over, hvad det er for en kvalitet, kan vi oplyse, at det er et stykke meget langfibret papir med stor rivestyrke. På billedet ser De et stykke overrevet japanpapir, og fibrenes længde fremgår tydeligt heraf.



Japanpapir



AV FOR KATTEN:

At et papirmaskineanlæg kan blive udsat for standsninger af de mest mærkelige årsager, opdagede man en dag på Ny Maglemølle, hvor bagvandssystemet var stoppet på grund af en død katts tilstedeværelse i et af rørene. Hvorledes katten er kommet her er aldrig blevet opklaret, men begivenheden viser, at man aldrig kan være omhyggelig nok med eftersyn og rengøring af maskineriet, da mulighederne for stop og dermed produktionstab synes at ligge endog udover, hvad man i sin vildeste fantasi kan tænke sig.

En af folkene ved maskinen, Kaj Boisen, har sendt os ovenstående skitse som udtryk for sin opfattelse af situationen.

MANDEN BAG MASKINEN

I forbindelse med vor lobende artikelserie om produktionen vil vi gerne, når lejlighed byder sig, høre lidt om, hvorledes udviklingen har formet sig indenfor de forskellige produktionsgrene, og hvad der ellers kan være af berette af interesse om de dertil knyttede job.

Vi starter i dette nummer med en repræsentant for de af vore medarbejdere, der er beskæftiget ved transporten af råstoffer, idet vi har antastet kranfører Lauritz Madsen, der har været ansat på Maglemølle i mere end 35 år og næsten hele tiden været beskæftiget med modtagelse af råstoffer. De er derfor en erfaren mand, vi snakker løsning med.

Lauritz Madsen – modtagelsen af råstoffer foregår vel i dag noget anderledes end for 35 år siden?

Ja, arbejdet er jo i og for sig det samme, men det kan jo ikke nægtes, at de mekaniske grejer, vi arbejder med, nu er anderledes end før.



*Kranfører
Lauritz Madsen*

Var De med til at løse med trækrannerne på Gl. Maglemølle?

Skibene gik jo ind til Karrebæksminde. Det vil sige de store både med kul måtte først løse noget af lasten ude på reden, inden skibene kunne gå ind i havnen. Inde i havnen lossede skibene træ og kul til pramme.

Træ?

Ja, sådan kalder vi træmassen. Prammene slæbtes af bugserbåden Eno op ad åen til råstofskuret på Gl. Maglemølle, sommetider 3-4 pramme ad gangen. Her havde vi 2 trækraner – en til kul og en til træet. Kranen kunne ikke nå ret langt ned inde i skuret, og så lod vi ballerne falde det sidste stykke. De blev tit noget skæve af denne tur og mange gik i stykker, så vi havde jo vort hyr med at lave ordentlige stakke.

Dengang fik vi jo også af og til træmasse fra Rusland?

Ja, sommetider endda store mængder, og det var noget skab at have med

at gøre. Der var sommetider et tykt stykke ståltråd om midten og ellers noget ganske tyndt tråd. Når vi så satte krogen i det tykke ståltråd, så brast det tynde, og så lignede sådan en balle en salmebog, man løfter i ryggen.

Der blev også losset til »øen« midt i åen?

Der lagde vi forresten russertræet, men kranen vi havde der, kunde ikke nå bag i stakken, og så måtte vi lægge spor oven på ballerne og køre det på små vogne og stadig flytte sporet efterhånden som vi kom frem, så det gik jo ikke så stærkt.

Hvad kunne sådan en kran losse?

Ca. 100 ts om dagen.

Det vil sige ca. 12 ts i timen?

Næ tak. Vi arbejdede dengang 12 timer, så det var kun 8 ts i timen. Og nu losset vi op til 30 ts pr. time på Ny Magle.

Når man nu går mellem så mange baller, har man så kæleborn mellem ballerne?

Det har vi ikke sådan. Men vi er ikke så gode venner med de indpakede, der er underlig stive i det og ikke nemme at have med at gøre.

De mange år har vel givet Dem mange usædvanlige oplevelser?

Det kan jeg ikke sige. Den ene dag er gået som den anden. Men vi er glade for at arbejde i det fri, og jeg kunne ikke tænke mig at komme ind i fabrikken nu.



*Havneformand
Karl Petersen*

Husker De slet ingen særlige be-
givenheder? Hvordan gik det f.eks.
under krigen?

Ja, den var jo ikke så god. Vi måtte
jo ikke have ret meget lys om aftenen.
Så var der een, der fandt på at slå
hvidmalede brædder på lugekarmene,
hvorpå der var sat små plader med
fosfor. Folkene nede i skibet havde
hvide huer på, også med en fosfor-
plade i toppen. Men se noget, det ku'
vi ikke oppe i kranen og slet ikke,
når det var varme brunkul som dam-
pede under losningen, så korte vi helt
i blinde. Vi fik også sommetider hils-
ner fra arbejderne i lastehavnen. Det
var særlig nordmændene, der skrev
små opmuntringer til os.

Havneformand Karl Petersen, som
overværer samtalen, nikker. Han var i
sin tid formand for losningen i Karre-
bæksminde for importørerne i Næst-
ved, og det er i år 25 år siden, han
begyndte derude.

Han taler gerne om tiden i Karre-
bæksminde. Det var losning dengang,
og der var noget at tage vare på. Nu
går det jo næsten af sig selv.

Karl Petersen – var der ikke noget

Gl. og Ny Maglemølle

Civilingeniør V. Kierulf er udnævnt til driftsingeniør, Poul Frandsen og Poul Arne Jensen til overassistenter, alt pr. 1. januar.

Følgende har taget deres afsked: Pakkerske Karen Frederikke Magdalene Møller (ca. 31 års tjeneste), hylsterklæber Frederik Christiansen (ca. 30 års tjeneste), rullemand Niels Robert Leidecker (ca. 29 års tjeneste).

Silkeborg

Eigil Kentorp er udnævnt til overassistent pr. 1. januar.

Falserske Hulda Nielsen og klipper Anders Machenhauer har taget deres afsked, begge efter en ansættelse på ca. 50 år.

Endvidere har værkfører Hølvig Andersen opsagt sin stilling til fratræden den 30. april. Hølvig Andersen begyndte som 14-årig på Silkeborg i 1897 og har således været ved selskabet i ca. 54 år.

Hovedkontoret

Fuldmægtig Holger Nielsen, Salgsafdelingen, døde den 4. december 1950 i den forholdsvist unge alder af 52 år efter kun kort tids sygdom. Jørgen Olsen i Salgsafdelingen er udnævnt til fuldmægtig fra 1. januar.

Civilingeniør Sv. Gotzsche Larsen er pr. 1. februar flyttet fra Teknisk Afdeling til Dalum, og til samme fabrik er assistent Svend Poulsen, Proveafdelingen, blevet forflyttet fra 1. marts.

Nyt brandalarmeringssystem

Ny og Gl. Maglemølle har fået etableret direkte telefonledning til Næstved brandstation, således at stationen fremtidig i tilfælde af brand kan kaldes på alle fabrikkens apparater ved at dreje nr. 59.

D. F. P. SPORTS-NYT

«Maglemølle», Næstved

Nu står foråret snart for døren og dermed også fodboldsæsonen, og så ved vi, at der bliver vist stor interesse for klubben, da det er fodbolden, der er den bærende faktor i vor klub.

Selvom der i den del af vintersæsonen, der er gået, har været en jævn god tilslutning til både bordtennis og gymnastik, ville det dog være ønskeligt at se mange flere møde op til træningsaftenerne.

Da vi startede gymnastikken i oktober 1950, var tilslutningen ganske tilfredsstillende, idet der var modt 18 mand, men ak - glæden varede kun kort, inden jul var holdet halveret, og efter nytår er der yderligere faldet et par stykker fra. Vi er naturligvis klar over, at de der arbejder på skift er noget handicap'et, men hvis interessen er til stede, skulle det ikke være nogen hindring. Men vi har også et stort antal medlemmer, der ikke arbejder på skift, og det skulle være mærkeligt, om der ikke blandt disse skulle være nogle flere, der kunne tænke sig at være med.

Skak

«Maglemølle» har haft den glæde, at ca. 20 nye og gamle medlemmer har startet en skakklub under «Maglemølle», og vi er overbevist om, at vi nok skal få succes i denne afdeling, der har valgt Erik Lindhardt til leder, og til hvem alle skakinteresserede kan henvende sig.

«Indendørs fodbold»

«Maglemølle» har fået lov til at benytte kaolinhuset på Gl. Maglemølle, som for tiden står tomt, til indendørs-træning i fodbold. Med et trægulv ville kaolinhuset også være velegnet til gymnastik og badminton.

Søndag den 4. februar holdt klubben fastelavnsfest med ca. 50 medlemmer på Vandrehjemmet. Først så vi den film, der i sommer blev optaget på D. f. P. s. eventyrlige fodboldtur til Finland. Harald Lohse kommenterede filmen med oplysninger, om hvad vi så og iøvrigt om selve turen.

Derefter spiste vi den medbragte mad, og så dansede vi. Det blev i alle måder en vellykket aften.

«Maglemølle» er sammen med 4 firmaklubber i Næstved gået ind for tanken, om at oprette en firmaturnering i maj og juni måned. Helmer Nielsen repræsenterer Maglemølle i det udvalg, der skal tilrettelægge turneringen.

Til orientering for nyansatte på Ny- & Gl. Maglemølle skal herved meddeles bestyrelsens sammensætning, og til hvem de iøvrigt kan henvende sig vedrørende idrætsklubben:

Poul Frandsen (formand) Gl. Maglemølle,
Børge Schwartzbach (kasserer), Ny Maglemølle,
Helmer Nielsen, Erik Friis og Anker Hansen, Ny Maglemølle.

JUBILÆER



Dalum

40 års ansættelse

2. maj:

Klipper
Karl Marius Andreas
Madsen

31. maj:

Kalanderfører
Niels Peter Hansen.



40 års ansættelse

Ny og Gl. Maglemølle

40 års ansættelse

25. april:

Smøremand
Peter Hansen.



16. maj:

Kranfører
Peter Christiansen.



25 års jubilæum

1. april:

Maler
Karl Andersen.

6. april:

Maskinarbejder
Johs. Ejner Petersen.



6. april:

Smed
Peter Chr. Lassen.



18. april:

Transportarbejder
J. Karl Jensen.

Silkeborg

40 års ansættelse



1. maj:

Klippemaskinfører
Jens Dahlgaard.



1. marts:

Glitteformand
Rasmus Nielsen.

25 års jubilæum



3. marts:

Maskinfører
Henry Poulsen.

1. marts:

1. skærer
P. Chr. Poulsen.



17. marts:

Kalandermand
Sv. Aa. Roien.



3. april:

Maskinarbejder
Chr. Petersen.



31. maj:

Blegeriformand
Knud Frederiksen.

Kartonfabrikken



25 års jubilæum

9. marts:
Værkfører
Arne Setov.

Hovedkontoret



25 års jubilæum

1. marts:
Direktor
L. C. Carlsen.

Hjertelig til lykke