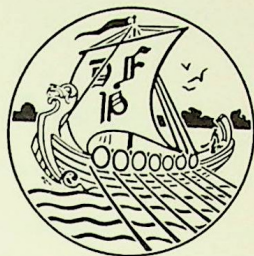


# Papir Posten



nr. 3 . december 1951 . 2. årgang



DANSK PAPIR F. P. D. F. P.

INDHOLD

Betragtninger i årets sidste måneder . . . . . 3  
Hvad bruges vort papir til? . . . . . 5  
Sjælden tibetansk bog til Det kgl. Bibliotek 14  
Afdelingsingeniør M. B. Mogensen  
  in memoriam . . . . . 16  
Vore råstøtte: III . . . . . 17  
Manden bag maskinen . . . . . 21  
Fra driften . . . . . 22  
T. Amerka . . . . . 23  
Smånyt om papir . . . . . 23  
Firma-nyt . . . . . 24  
Sports-nyt . . . . . 25  
Jubilæer . . . . . 28

\*

Oplag: 3000

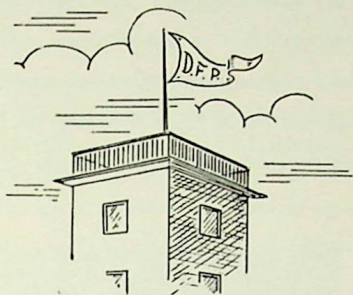
\*

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

Forsiden:

Det gamle slusehus - også kaldet »Pandekagehuset» - ved gl. Maglemølle





# Papir-Posten

nr. 3 . december 1951 . 2. årgang

Udgiver: A/S De Forenede Papirfabrikker

\*

Redaktion:

F. Gajhede og S. Ingvarsen

---

## Betragtninger

I ÅRETS SIDSTE MÅNEDER



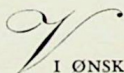
I begyndelsen af 1951 var det usikkert, om det ville lykkes at skaffe råstoffer til opretholdelse af fuld drift på fabrikkerne året ud, men heldigvis viste det sig, at det gik bedre, end vi havde regnet med. Om alt går vel, vil vi således i år få en større produktion end i 1950; men året bød på andre uforudsete overraskelser. Først og fremmest steg priserne for cellulose og træslib til højder, vi aldrig har kendt; f.eks. kom kraft sulfat til at koste – for levering i de to sidste kvartaler fra Finland – ca. 2400 kr., hvor vi før krigen betalte 120 kr. Det er således en stigning på 20 gange. Svensk cellulose solgtes dog til priser, der lå ca. 25 pct. lavere end de finske; stigningen på råstofpriserne gjorde det nødvendigt for os at forhøje papirpriserne tre gange i 1951.

*De høje papirpriser har bevirket en indskrænkning i forbruget, der i årets sidste måneder har betydet, at forbrugsordrer og mange andre ordrer er blevet udskudt, således at vi har måttet ændre vort fabrikationsprogram. Vi håber imidlertid, at vi skal få muligheder for at finde erstatning for de manglende ordrer, således at det ikke bliver nødvendigt at indskrænke driften foreløbigt.*

*Under sådanne forhold skærpes kundernes krav til kvaliteten, og vi må som altid have opmærksomheden henvendt herpå og sørge for, at alt papir, inden det forlader fabrikkerne, på alle områder er fuldt tilfredsstillende.*

*På det tidspunkt, hvor dette skrives, er det umuligt at forudse, hvorledes 1952 vil blive. Vi håber det bedste, og idet vi takker for samarbejdet i året, der er gået, ønsker vi alle inden for virksomheden et godt og lykkeligt 1952.*

#### DIREKTIONEN



I ØNSKER ALLE LÆSERNE EN RIGTIG GLÆDELIG JUL  
OG ET GODT NYTÅR.

REDAKTIONEN

## Hvad bruges vort papir til?

Vi har denne gang besøgt en industri, hvis produkter vi næsten hver dag er i berøring med både på fabrikkerne og i privatlivet. Hvem kender ikke de gummerede klæbestribler – hvide og



Direktør Kaj Fritz Crone

kulørte, med og uden reklametryk: De er gået ind i det daglige liv som en nødvendighedsartikel og noget ganske selvfølgeligt.

En væsentlig del af æren herfor skyldes den initiativrige og dygtige reklamemand, direktør Kaj Fritz Crone, der har startet og oparbejdet den store virksomhed »Crown Gummed Paper«. Vi besøger direktør Crone og er heldige at træffe ham i et øjeblik, hvor alle fire telefoner er tavse, og spørger:

*Hvad fik Dem til at starte dette firma?*

Det var tanken om de store muligheder for en meget effektiv og økonomisk form for reklame og ikke mindst for garantilukning. Jeg handlede allerede under og efter første verdenskrig med udenlandsk gummeret papir, men det var en amerikansk automatisk maskine, der gav stødet til, at »A/S Crown Gummed Paper« blev startet 1. juli 1931.

*Hvordan gik det i begyndelsen?*

Det gik godt. Selv om der ikke var mange, der troede på det gummerede papirs muligheder, lykkedes det mig dog i det første halvår at få en omsætning på 30.000 kr., og det skønt der kun i begyndelsen var een mand foruden mig i firmaet. Han skar de store gummerede ruller, som vi fik fra Norge, ud i smalle ruller. I 1932 nåede vi en omsætning på ca. 72.000 kr.

*Nu er De da meget højere oppe?*

Ja, nu er vi på pæne syvcifrede tal!

*Vil De fortælle os lidt om udviklingen?*

I 1931 anskaffedes den første trykmaskine, og der blev antaget yderligere to medarbejdere. Så kom restriktionerne med valutakontoret, og fra slutningen af 1932, til vi i 1934 selv fik den første gummeringsmaskine, købte vi dansk papir, som blev sendt til Norge til gummering. Der var for resten i den forbindelse en mængde besværligheder med toldvæsenet, der krævede særlig mærkning af rullerne,

for at vi kunne få dem toldfrit ind i landet igen.

Siden da er det gået stot og stærkt frem med anskaffelse af trykmaskiner, rullemaskiner og en stor gummeringsmaskine mere; og vi beskæftiger nu i alt ca. 200 funktionærer og arbejdere; ja, der er stor forskel på dengang, da det var en kamp at sælge – jeg er mange gange blevet smidt ud! – og så nu, hvor vi kan sælge alt, hvad vi kan producere.

*Hvilke vanskeligheder havde De i starten?*

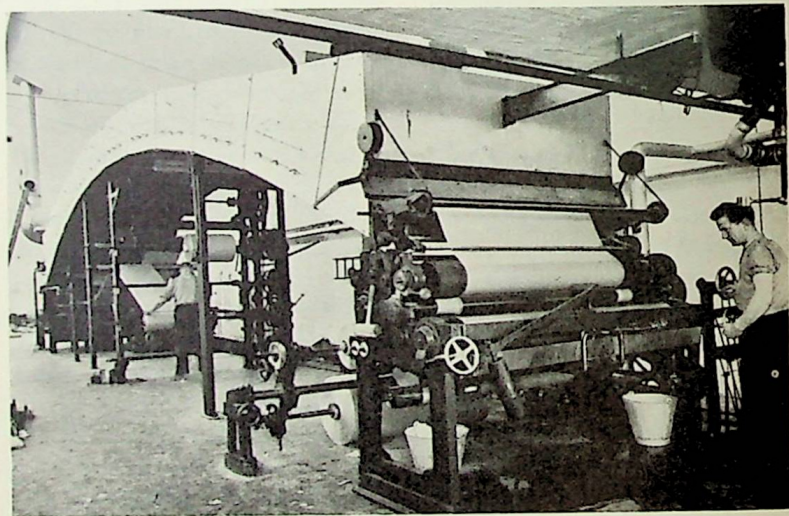
Vi måtte kæmpe mod gamle fordomme, man var vant til sejlgarn, og budene ville have noget at holde i, når de skulle transportere pakkerne. Vi havde desuden visse vanskeligheder

med limkvaliteterne, vi kunne ikke altid skaffe det rigtige, så vi måtte anvende ikke altid lige gode erstatninger.

*Hvilke limkvaliteter anvender De nu?*

Der er mange forskellige limsorter afhængige af formålet. Til arbejder, der kræver en smag- og lugtfri lim, f.eks. frimærker, anvendes gummiarabicum. Desuden bruges dekstrin, særlige dekstrinopløsninger, animalsk lim og læderlim i blandinger, der er vores hemmelighed, og laboratoriet arbejder stadig for at finde frem til den størst mulige bindeevne. –

Vi går nu en tur gennem den store fabrik, der ligesom direktør Crone selv er præget af hans mange ophold i U.S.A. og samarbejdet med amerikanerne.

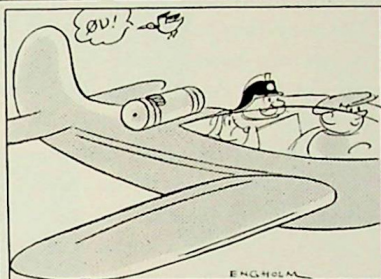
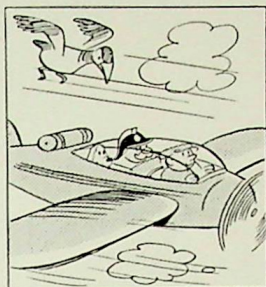


*En af de store gummeringsmaskiner*

Betjent Crown og  
hunden Fugti

\*

Fra Crown's reklame-  
blad



På de store ca. 20 m lange gummeringmaskiner påføres papiret gummien af et valse-system.

Tørringen finder sted i den lange varmekasse, og temperaturen heri ændres efter limens art i forbindelse med papirets kvalitet. Efter gummeringen går papiret gennem en specialmaskine, hvor tendensen mod rulning (krølning) modvirkes.

Såfremt papiret skal anvendes til ark eller etiketter, kører det over en kalender for at få det til at ligge plant.

Papiret til klæbestrimler bliver nu skåret ud i smallere ruller, der enten skæres yderligere ud på særlige skæremaskiner eller, såfremt de skal forsynes med tryk, sættes på maskiner, der trykker med indtil 4-5 farver og samtidig skærer rullerne ud.

Foruden disse maskiner findes der til særlige formål mange trykmaskiner, der alle trykker med op til fire farver i rotation: ark, etiketter, pakkesedler

m.m., endvidere maskiner til perforering, nummerering, udstansning af huller og lignende.

Forinden vi igen går ind på direktør Crones kontor, får vi lejlighed til at tale med maskinfører Egon Christensen, der passer en af de store maskiner, og vi spørger ham:

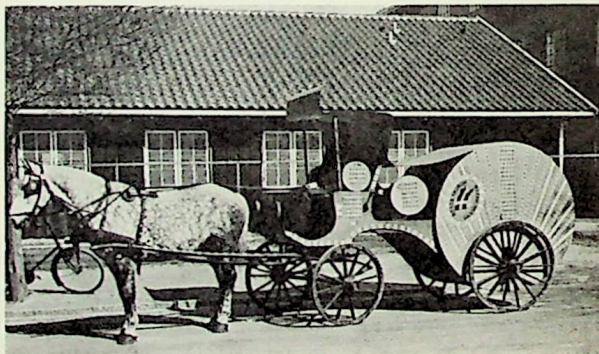
*Hvordan er De tilfreds med vort papir?*

I det store og hele er det en fornøjelse at gummere dansk råpapir, men selvfølgelig er der forskellige ulemper, som er ret generende under kørslen.

*Kan De nævne nogle af de hyppigst forekommende?*

Ja, der har f.eks. i det sidste års tid vist sig nogle kedelige tilfælde, som jeg håber efterhånden må blive en undtagelse.

Før vi starter med en rulle, kontrollerer vi af hensyn til limbelægget gramvægten, men det viser sig ret ofte, efter at vi har kørt nogle hundrede meter, at denne svinger – og som regel



*Et af de mange reklamepåfund*





Eksempler på  
ruller og  
deres praktiske  
anvendelse



i nedadgående retning, ligesom vi også konstaterer svingninger i gramvægten på tværs af rullen. Endvidere forekommer der ret ofte de såkaldte »skumklatter«, og de har en vis mani for at anbringe sig 1 cm fra kanten. Resultatet er med 99 pct. garanti, at banen springer – med påfølgende spildt maskintid og ekstra papirspild ved stoppet og igangsætningen.

*Vi bruger jo Crownruller til sikring af eventuelle bristninger under fabrikationen. Hvordan er De tilfreds med det?*

Udmærket, men her kan det også være nødvendigt at gøre opmærksom på, at Crownstrimlerne skal fugtes rigtigt, altså med tilstrækkeligt vand, men ikke for meget, da vi har en del tilfælde, dels hvor strimlerne ikke har

været fugtet nok, således at samlingen ikke holder, dels for meget, så flere lag er klæbet sammen. Begge dele bevirker også sprængninger under gummeringen.

*Har De ellers noget at bemærke?*

Ja, der er et par ting til – vi får en del ruller, hvor snitfladen har været behandlet med både barberblade og sandpapir, en sådan »renskæring« kan også forårsage sprængninger af papirbanen.

Ligeledes kunne det tyde på, at paprørene bruges for friske, da vi får sådanne med dybe furer, hvorved der i mindst de sidste 100 m af rullerne opstår læg i papiret, som vi ingen mulighed har for at udjævne.

*Har De til slut en udtalelse at give os?*

For os, der til daglig arbejder med dansk papir, er det interessant at få lejlighed til at komme med såvel ros som kritik til fabrikanten – forhåbentlig til gavn for begge parter.

Da vi atter sidder på kontoret, spørger vi imellem telefonsamtalerne direktør Crone:

*Der anvendes vel også gummeret papir til andet end pakkestrimler og etiketter?*

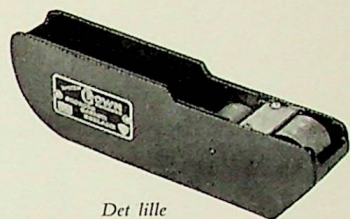
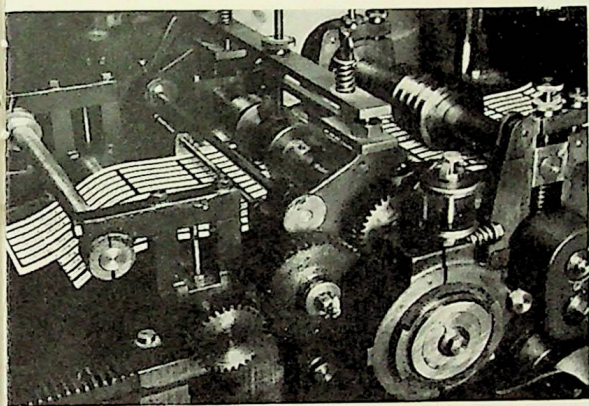
Ja, vi laver bl.a. også ruller til tætning af vinduer – til reparation af rifter i papir, bøger og lignende – papir til hulforstærkning, og vi har også leveret ruller til afstivning af brækkede arme og ben i stedet for gips, idet man så uden at fjerne bandagen kan rontgenfotoграфere bruddet for at



*Tætning af vinduer*

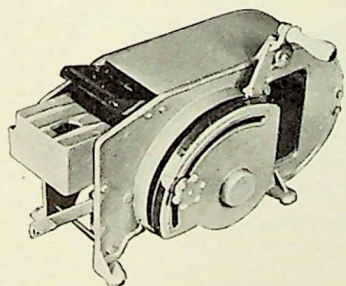


Tryk- og oprullemaskiner

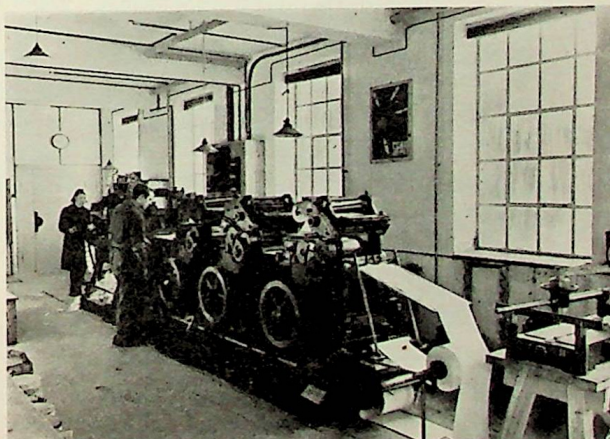


Det lille fugteapparat

Tryk- og skæremaskiner



Automatisk fugtemaskine



*Stop! - I Crowns navn.  
Sådanne pakker kan ikke passere*

5/5 EKSPORT



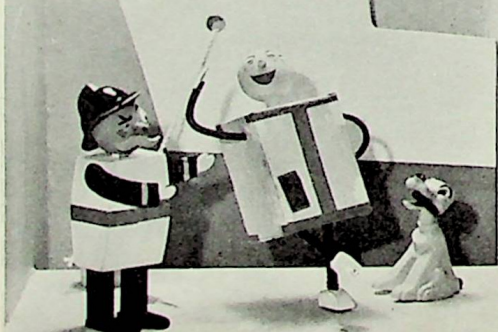
*Med Crownrullen bliver  
pakken både stærk og smuk*

5/5 EKSPORT



*Crownklædt er velklædt -  
over hele verden!*

5/5 EKSPORT



se, om knoglen vokser rigtigt sammen.

*De venter vel en stadig udvikling på  
det gummerede papirs område?*

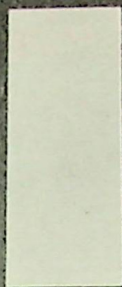
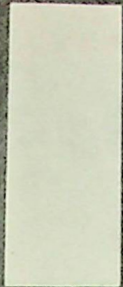
Ja, absolut, jeg lægger megen vægt på de tre ting: økonomi - garanti - reklame. Det er billigere at bruge end sejlgarn. Hvis en pakke er lukket med en speciel trykt strimmel, er det garanti for, at intet kan fjernes fra pakken, uden at det straks kan ses. Da man ved åbningen af en pakke, der er lukket med en gummeret strimmel, altid vil se på strimlen, er det et glimrende reklameobjekt evt. for andre af det pågældende firmas varer, hvilket erfaringerne i øvrigt har vist - jo, hvad er livet værd uden Crownstrimlen!!!

*De har også fået en ny afdeling for re-  
klametændstikker?*

Ja, her anvender vi til omslaget hvid eller kulørt karton evt. kacheret med metalfolier i forskellige farver. Tændstikkerne imprægneres med en parafinopløsning og forsynes med svovl, hvorefter de hæftes ind i den kendte lille mappe med 20 stk. - eller flere - i hver. Her kan både mappe og tændstikker betrykkes.

*De er også begyndt at trykke på alumi-  
niumfolier?*

Ja, vi har lavet en del etiketter bl. a. til flere danske bryggeriers eksportøl og har også trykt etiketter til udenlandske firmaer. Metalfolien kacheres (sammenklæbes) med de til de pågældende formål forskellige papirkvaliteter i ruller og trykkes i rotation. Vi



1901 - 1951

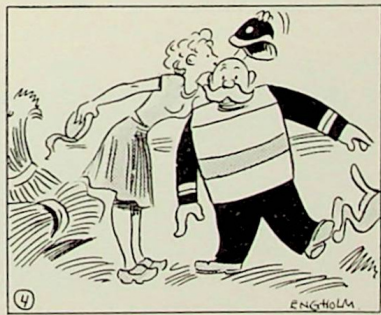
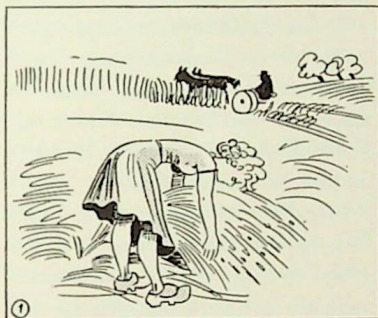


1901 - 1951

Fremstilling af reklametændstikker

har en stor maskinpark klar til formålet, men på grund af vanskelighederne med at skaffe metalfolien, der for resten kun vejer ca. 25 gr pr. m<sup>2</sup>, kan anlægget ikke udnyttes 100 pct.;

men hvis forholdene tillader det, vil 1952 absolut komme til at stå i metalfoliens tegn, også til indpakning af fødevarer m.m., da holdbarheden så forlænges betydeligt.



# Sjælden

## TIBETANSK BOG

til Det kgl. Bibliotek

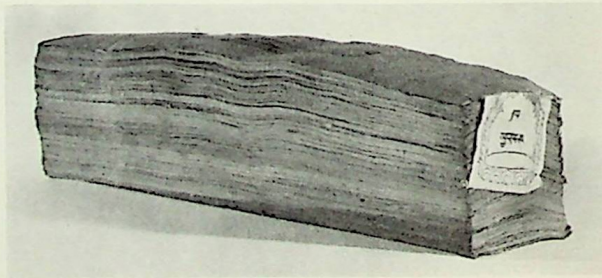


Det kgl. Bibliotek har en særlig orientalsk afdeling, der rummer over 4000 orientalske håndskrifter foruden 6-7 gange så mange i orienten trykte bøger på over 50 forskellige orientalske sprog. Blandt de mange ting, der i værdi og med hensyn til videnskabelig betydning kommer op på højde med det bedste af, hvad der findes i biblioteker verden over, er også indiske sjældenheder, hovedsagelig bestående af meget gamle og værdifulde palmebladshåndskrifter, der er hjembragt i årene 1821-22 af vor berømte landsmand Rasmus Rask.

Endvidere rummer afdelingen den næststørste samling i verden (den største findes i Rusland) af mongolske håndskrifter og tryk.

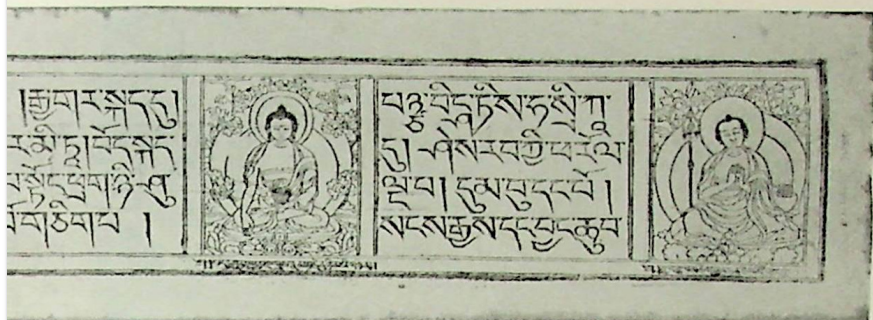
Denne værdifulde samling er for nylig blevet forøget med et meget sjældent tibetansk bogværk, nemlig en udgave af Kandjur, Lamaismens hellige bog, svarende til Biblen, men blot 30 gange så omfattende.

Når det er lykkedes at skaffe denne bog, skyldes det væsentlig en enkelt mand, nemlig prins Peter af Grækenland, der i et par år har opholdt sig i Nordindien som deltager i National-



Øverst til højre:  
Et af de smukke  
blade.

Til venstre:  
En »potia« (bog)



museets tredje centralasiatiske ekspedition. Prins Peter, der opholdt sig på grænsen mellem Indien og Tibet, erfarede, at der var mulighed for at skaffe et eksemplar af Kandjur, endda af det meget sjældne Lhasa-tryk. Det var oprindelig bestilt af en tibetansk rigmand, der imidlertid var flygtet på grund af de urolige forhold. Efter mange vanskeligheder – bl.a. betalingsvanskeligheder, da det foregik ved tuskhandel – kom værket frem til grænsen med oksekærter og blev derefter pr. bil, flyvemaskine og båd transporteret hjem.

Den således erhvervede udgave af Kandjur består af nøjagtig 100 poti – betegnelsen for en tibetansk bog. Hver bog består af fra ca. 300 til ca. 500 blade – hvert blad 65 cm langt og 20 cm bredt – og bøgerne bliver således fra ca. 15 til 20 cm høje. Bladene i en sådan bog indbindes ikke, men ligger løse i en stabel, og der læses fra oven, idet de på begge sider trykte blade

vendes og lægges i en stabel ved siden af den første. I øvrigt går læsningen på langs af bladet fra venstre til højre og nedefter, ligesom hos os.

Papiret er tibetansk, lysegråt med okkergult snit. Det er håndgjort, fremstillet af barkfibre og tøjtrævler. Det er ikke fint forarbejdet (skønt tibetannerne kan fremstille overordentlig smukt og godt papir), men af ulige tykkelse og med ujævn overflade. Det er blødt, indeholder næppe limstof udover, hvad der har været i råstofferne.

Trykket står klart, sort med store smukke bogstaver. Endvidere findes der i hvert af indledningsbindene til de 13 grupper, hvori værket er delt, overordentlig smukke træsnit af Lamais-guddomme, Buddha'er og Boddhisattva'er samt af de talrige helgener.

Trykningen sker ved hjælp af »klicheer«, der består af valnøddetræ eller andre lette træsorter, hvori både skrift og billeder er udskåret med stor dygtighed og kunstnerisk sans. Som det

fremgår af foranstående, er hver blok 65 cm lang og 20 cm bred, og til det pågældende værk anvendes op mod 100.000 blokke. Selve trykningsprocessen er ganske simpel, idet blokkene sværes med en håndvalse, bladet lægges på og stryges til med de flade hænder. Det fortælles, at det tager 45 munke ca. tre måneder at trykke

Kandjur, og det letter naturligvis ikke sagen, at der kun trykkes eet eksemplar ad gangen og kun på bestilling.

Det drejer sig således ikke om en daglig vare, og den udgave, Det kgl. Bibliotek nu har fået, er meget eftertragtet og findes – foruden altså nu i København – kun i Rom, i Cambridge, Yale og Harward.



Afdelingsingeniør

M. B. MOGENSEN

*in memoriam*

Søndag den 21. oktober døde afdelingsingeniør M. B. Mogensen efter længere tids sygdom 55 år gammel, og vort selskab mistede en af sine allerbedste medarbejdere.

Ingeniør Mogensen ansattes ved vort selskab i 1930, efter at han i over ni år havde været ansat i det kendte schweiziske firma Brown Boveri & Cie. I de 21 år, han har været hos os, kom han til at projektere både forandringer i bestående kraftanlæg og de store nye kraftanlæg, der er sat i gang i denne periode. Ingeniør Mogensen, som måske på mange kunne virke noget afmålt og stille, men som var i besiddelse af megen sund humor, havde en enestående evne til straks at se det væsentlige i enhver sag og forstod at fremsætte sine synspunkter klart og tydeligt. Som et synligt bevis for hans store arbejde i vort selskab står nu vore smukke kraftanlæg, og vi, der arbejdede sammen med ham, vil savne ham og holde mindet om ham i ære.

*Adam B. Bendix.*





*Sortering af gammelt papir på Gl. Maglemølle*

## VORE RÅSTOFFER

### III

#### *Papiraffald*

Anvendelse af papiraffald til papirfabrikation er ikke noget nyt, idet det i et par århundreder har været anvendt som erstatning for de normalt anvendte råstoffer i råstoffattige tider.

Imidlertid har det stigende forbrug af papir i de senere årtier og den deraf øgede mængde papiraffald samt de stigende priser på friske råstoffer opfordret til en større udnyttelse af papiraffaldet og fremstilling af papir- og

kartonkvaliteter, hvortil papiraffald er det væsentligste råstof.

Oparbejdelsen af papiraffald sker inden for vor egen virksomhed på Kartonfabrikken og Frederiksberg Papirfabrik, der begge er lagt an herpå, og samtidig anvender Maglemølle en del af det reneste papiraffald som erstatning for friske råstoffer.

Forbruget af papiraffald nærmer sig 35.000 ts pr. år svarende til ca. 30 pct. af den danske papirproduktion eller ca.

18-20 pct. af det samlede danske papirforbrug (incl. det importerede papir).

Papiraffaldet leveres fra hele landet, selv om den overvejende del kommer fra København. Leverandørerne er dels større grossister, der selv kan foretage en sortering af papiraffaldet, dels mindre indsamlere, der afleverer papiret direkte på fabrikken, og dels bogtrykkerier, kartonage- og papirvarefabrikker samt offentlige og private institutioner.

Papiraffaldet inddeles i hovedgrupper, afhængig bl.a. af indholdet og

arten af cellulose og træmasse, som for eksempel:

Hvide spåner, kulørte spåner, sulfatpapir (sække- og fidelepapir), arkiv, bogtryk, aviser og endelig blandet papir, som udgør hovedparten, og som ikke kan henføres til en enkelt af de førstnævnte grupper.

Ved ankomsten til fabrikken besigtiges papiraffaldet, der kan være så rent og ensartet, at det direkte kan anvendes, men ofte foretages en sortering, enten fordi det leverede papir er sammenblandet af så gode kvalite-



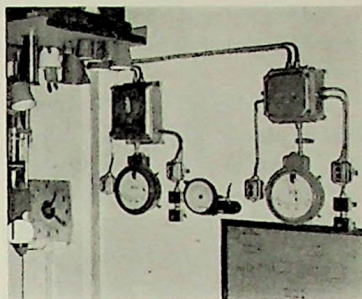
*Sortering af gammelt papir på transportbånd på kartonfabrikken*

ter, at det kan betale sig at adskille disse, eller for at få sorteret de groveste urenheder fra, f. eks. sejlgarn, metaldele, asfaltpapir, imprægneret papir, papir med laksegl etc. og for derved samtidig at føre en kontrol med leverancerne. Sorteringen foregår for det blandede papirs vedkommende på den måde, at papiret hældes ud på et vandrende trådnæt, langs dette står nogle damer, der fjerner urenhederne, når papiret passerer forbi. Efter sorteringen presses papiret op i baller på 300-700 kg.

Af de udsorterede kvaliteter sendes de bedste som nævnt til Maglemølle, medens resten anvendes på Kartonfabrikken og Frederiksberg Papirfabrik.

For med bedst mulig udbytte at kunne anvende papiraffald som råstof til papirfremstilling må man råde over et anlæg, der på den skånsomste måde kan frigøre de sammenfildede taver i affaldspapiret og bevare deres oprindelige egenskaber.

Anvendelsen af papiraffald fordrer tillige et nøje kendskab til de forekommende affaldspapirkvaliteter, idet disses egenskaber varierer i langt højere grad, end tilfældet er med de friske råstoffers. Skal man derfor fremstille papir- eller kartonsorter med visse normerede egenskaber, fordres en indgående løbende kontrol med stofbehandlingen og hyppige ændringer i forholdet mellem de anvendte affaldspapirsorter.



*Her kontrolleres målegraden på opløsehollænderen*

De kvaliteter, der fremstilles på kartonfabrikken er hovedsagelig dækkarton, der anvendes til bølgepap og grå maskinkarton, der f. eks. anvendes i skotojsæsker og margarineæsker m. m. Kartonen består af flere lag, hvor der til yderlagenes udseende stilles særlige krav. For at opfylde disse, anvendes derfor det reneste affaldspapir og evt. rene råstoffer til yderlaget.

Fremstillingen af yderlagstoffet sker i et stofsystem, hvor papiraffaldet og eventuelle friske råstoffer først opløses og blandes i breakere for derefter at nedtappes i hollændere, hvor der foregår en maling på stoffet. Samtidig cirkuleres stoffet gennem en refiner, der i udseende minder om en jordanmølle. Refinerens opgave er at fjerne stofklatter og derved gøre stoffet mere ensartet. I hollænderen tilsættes hjælpestoffer som alun, farve, evt. lim o. s. v. Fra hollænderne nedtappes stoffet i mellemkarret. Herfra pumpes det over

i maskinkarret gennem jordanmøllerne, som giver stoffet en afsluttende maling.

Til midterlagenes udseende stilles der ikke de samme fordringer som til yderlagenes. Det kan derfor fremstilles af mindre rent papir, og der anvendes da fortrinsvis blandet papir. Til gengæld er systemet indrettet til at fjerne de uopløselige urenheder som sejlgarn, metaldele, vådstærkt, d.v.s. vanduopløseligt papir, propper, gummibånd, sølvpapir etc.

Affaldspapiret lægges på opløsehøllænderen, og pålægningen og tilsætning af bagvand foregår jævnt hele tiden. I opløsehøllænderen roterer en valse besat med knive, der ved rotationen udpisker eller opløser papiret i dets enkelte taver.

I opløsehøllænderens bund er anbragt en siplade, hvorigennem stoffet passerer, når det er tilstrækkeligt opløst, medens større uopløselige urenheder tilbageholdes.

Et par gange i vagten fjernes disse urenheder ved at »fiske«, d.v.s., man fører en stor greb ned i stoffet og lader dette passere gennem greben, hvorved urenheder som sejlgarn, klude, lærred fra bogbind etc. tilbageholdes for derefter at svinges op af stoffet sammen med greben.

Det stof, der spaserer gennem sipladen, ledes til et sandfang. I sandfanget fortyndes stoffet kraftigt, og medens

stoffet langsomt flyder igennem renden, synker de ting, der er tilstrækkelig tunge som sand, clips, hefteklammer etc. til bunds.

Fra sandfanget ledes det fortyndede stof til en sorteremaskine, hvor endnu ikke udskilte urenheder som sølvpapir, uopløselige papirstumper, gummibånd, propper etc. frasorteres.

Fra sorteremaskinen pumpes stoffet op over en indtykker, der fjerner fortyndingsvandet fra stoffet. Dette vand pumpes op til sandfanget, hvor det anvendes til fornyet fortynding. Det indtykkede stof ledes til mellemkarret. Fra mellemkarret pumpes stoffet gennem jordanmøller til maskinkarret. I jordanmøllerne får midterlagsstoffet sin eneste malebehandling, som bidrager til at give kartonen stivhed og styrke og til at gøre midterlaget mere ensartet ved at fjerne stofklatter.

Et endnu mere moderne stoftilberedningsanlæg end Kartonfabrikkens er man for tiden ved at prøvekøre på Frederiksberg Papirfabrik. Her har man erstattet opløsehøllænderen med en hydrapulver, der er forsynet med forskellige anordninger, hvorved det bliver forholdsvis nemt at fjerne urenhederne fra pulperstoffet.

På Maglemølle anvendes endnu i udstrakt grad en omhyggelig håndsortering af papiraffaldet, hvorefter dette kolres i stengange, inden det lægges på hollænderne.

# MANDEN *bag* MASKINEN

Denne gang er vi på Kartonfabrikken. Vi går en tur op på hollenderiet og ser os lidt om; stakke med gammelt papir fylder godt i lokalet, det er forråd til nattens forbrug. Fra dette og tilstødende lokaler køres stadig papirballer til et par usædvanlig store hollændere.

Vi hilser på holländerformand Chr. Poulsen og beder ham fortælle os lidt om disse maskiner.

Det er opløsehollændere, siger Poulsen. På dem kan vi opløse det gamle papir på den skånsomste måde. Vi lægger papiret på her, og så løber det

fra maskinen som stof omme på siden i en stadig strøm; det løber ned i sandfanget, hvor det fortyndes med vand og får sin første rensning.

*Nu kommer der en truck med en balle brunt papir, skal den også på?*

Ja, vi lægger på efter recept – i øjeblikket bruges der 120 kg brunt papir i timen; det gælder om at finde det rette forhold for at få de 120 kg til at strække tiden ud.

*Arbejdet må være ret betroet, recepten skal jo overholdes.*

Ja, det er rigtigt nok, lægges der forskert på, kan stoffet give vanskeligheder



Holländerformand Chr. Poulsen  
ved opløsehollenderen

nede i maskinen. Egenskaberne i den færdige karton bestemmes allerede her, derfor kontrollerer vi også malegrad.

*Hvad skal der ellers på?*

Om et øjeblik skal vi have noget blandet papir og derefter rationeringsmærker, men nu skal vi først fiske.

*Fiske?*

Ja, det er hverken ål eller rødspætter – men kom lige med.

Vi går om på siden af maskinen, hvor en stor rive med lange tænder sænkes ned i karret.

*Hvad kan man fange her?*

Nu skal vi se, hvor heldige vi er denne gang. Klude, hyssing og pinde er der altid, en enkelt gang et cykledæk, det er jo ikke de fineste ting, der kan være i det ordinære papir. Selv om forvalteren og folkene nede ved modtagelsen ser godt efter og sender det dårligste retur, kan der altid slippe noget igennem – røntgenøjne har de jo ikke.

*Hvad nu med det, der ikke »bider på«?*

Det opsamles i et rum i bunden på maskinen og tages ud hver søndag.

*Finder man aldrig noget af værdi?*

En enkelt gang en svensk 50 øre, men det er en sløj forretning!

*Nu kommer de rationeringsmærker, vi talte om før.*

Ja, der har vi vognen, og det foregår under kontrol. Varedirektoratet har kontrollanter med, der skal passe på, at formalingen går rigtigt til og sørge for, at sækkene, der er plomberede,

bliver tømte, idet de vender vrangen ud på sækkene og ryster dem.

*Kommer her meget papir under kontrol?*

Rationeringskort kommer der mest af – så har vi en del arkiv fra bankerne; notarius kommer her jævnlig med udtrukne værdipapirer og kuponer, og alle de gamle pengesedler blev efter pengeombytningen malet om her ude, da der var for mange til, at Nationalbanken selv kunne klare det i deres egen lille hollænder.

*Kan De til slut fortælle om noget morsomt, der er fundet?*

Undertiden kommer der sjove karikaturtegninger, og navnlig under kriggen kom her forskellige beklædningsgenstande. For nogle år siden troede vi at have fundet en større skat, men pengene var falske og blev afleveret igen.

---

✧ FRA DRIFTEN ✧

---

På Frederiksberg ventes det nye opløseanlæg – den kontinuerlige hydropulper – i gang omkring 1. december. P.M.I. kører stadig, idet ombygningen af P.M. 2 ikke er tilendebragt før i slutningen af året. Herefter standses nr. 1 for reparation, men den sættes dog næppe i gang igen straks.

I forbindelse med ændringerne på Frederiksberg er en del arbejdere derfra overflyttet til Kartonfabrikken.

## Til Amerika

Som det også er fremgået af dagspressen, er direktør Bendix sammen med ti andre repræsentanter for dansk industri og lignende repræsentationer fra en række andre europæiske lande af ECA – Marshallorganisationen – inviteret til USA på et tolv dages studiebesøg, der fører deltagerne på en større rundrejse til forskellige fabrikker.

Rejsen foretages i grupper, der inddeles branchevis á ti mand, som ledsages af amerikanske forretningsfolk. De forskellige grupper samles i Washington til møde med repræsentanter for USA's regering, embedsmænd med flere.

Den 3. december begynder i New York en international kongres for industriledere, og derefter er alle udenlandske gæster inviteret til at deltage i det amerikanske industriforbunds årlige kongres, der slutter den 7. om aftenen. Iblant de emner, der er sat på dagsordenen, er bl.a. produktivetsproblemet og spørgsmålet om at bevare eller hæve levestandarden.

Det er vist første gang, industrifolk fra så mange forskellige lande har været samlet til drøftelse om tidens problemer, og der er fra amerikansk side gjort alt for, at konferencen skal blive så udbytterig som muligt.

## SMÅNYT om papir

### Skal der bruges mere papir?

*Bank of England opretter stortrykkeri i Debden i grevskabet Essex, det skal beskæftige 2500 funktionærer og arbejdere.*

### Papirindsamlingen i England

*Affaldspapir-indsamlingen i England skal til at tage et nyt stort opsving. Man har gennemsnitligt indsamlet 1.000.000 tons om året, men søger nu gennem propaganda inden for alle industrier at forhøje mængden med 20 pct.*

### Papirbesparelse i Grækenland

*Den græske regering har truet bladudgiverne med bøder op til 10.000 kr., hvis de bruger mere papir, end de har lov til. De græske aviser er på fire sider om hverdagen og seks om søndagen.*

### Amerikanske papirfabrikker

*er begyndt at præparere emballagepapir, så det får en diskret duft, svarende til pakkens indhold. Papir til chokoladefabrikker gives en mild vanilleduft, til sæbe- og parfumeindustrien leveres papir med den ønskede aroma, og papiret til tobaksindustrien dufter af den fineste havanatobak. I øvrigt er det slet ikke nogen ny idé, for i århundreder har kinesiske købmænd drysset jasmdblomster mellem thekassen og den omslutende bastmætte, og i middelalderen brugte persiske købmænd at komme en dråbe rosenolie på de tapper, smykker og våben, der sendtes ud til kunderne.*

# FIRMA-NYT

## Hovedkontoret

Civilingeniør Bent Romer Elin er fra 1. november 1951 forflyttet til Gl. Maglemølle.

## Silkeborg

Civilingeniør C. E. Boesen er fra 1. august 1951 forflyttet til Dalum.

Underværkfører Willy Hansen er fra 1. november 1951 udnævnt til værkfører.

## Gl. Maglemølle

Papirarbejder Harry Ove Jørgensen er fra 1. november 1951 udnævnt til underværkfører.

\* \* \*

## Følgende har taget deres afsked:

### Frederiksberg

Værkfører Peder Lars Jensen, 31. dec. 1951 (ca. 42 års tjeneste).

Lagerformand C. Westergaard, 31. dec. 1951 (ca. 35 års tjeneste).

Pressemand Oluf Bernhard Andersen (ca. 29 års tjeneste).

Maskinfører Adolf Anders Skaarup (ca. 27 års tjeneste).

Klipper Albert Vilhelm Hansen (ca. 30 års tjeneste).

## Maglemølle

Sortererske Anna E. R. Hansen (ca. 21 års tjeneste).

Pakkerske Anna Valborg Madsen (ca. 32 års tjeneste).

Oversortererske Karen M. K. Carstensen (ca. 41 års tjeneste).

Transportarbejder Ejler Martin Ludvig Hansen (ca. 33 års tjeneste).

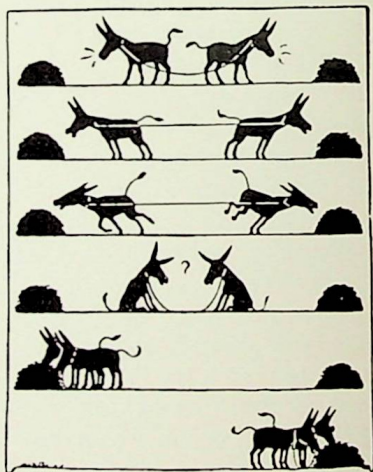
Stengangsmand Sofus Vilhelm Jensen (ca. 39 års tjeneste).

## Silkeborg

Blegeriformand Knud Frederiksen, (ca. 25 års tjeneste).

Kedelpasser William Grauholm (ca. 21 års tjeneste).

\* \* \*



Samarbejde . Team Work



## D. F. P. SPORTS-NYT

### »Maglemølle«

Tirsdag den 23. oktober afholdt idrætsklubben ordinær generalforsamling i lokalerne på Gl. Maglemølle.

Formanden åbnede generalforsamlingen ved at ringe med den nye dirigeringsklokke og byde velkommen. Hans Rasmussen blev valgt til dirigent, hvorefter formanden aflagde beretning om foreningens arbejde siden sidste generalforsamling. – Beretningen godkendtes. Kassereren fremlagde derefter det reviderede regnskab, der ligeledes godkendtes. Valg: formanden og Helmer Nielsen var på valg – genvalg. H. C. Sølberg, E. Gondrup og Georg Haase blev alle genvalgt som henholdsvis bestyrelsessuppleant, revisor og sportsleder.

Bestyrelsen fremlagde et forslag om en lille ændring af lovene, der blev vedtaget.

Under eventuelt havde et par af medlemmerne ordet, hvorefter dirigenten kunne slutte generalforsamlingen med et leve for klubben.

Klubben er nu i fuld gang med gymnastikken, og der er en jævn god tilslutning, men der er plads til flere i salen hver tirsdag og fredag fra kl. 18 til 19, så skulle der være nogle stykker, som godt kunne tænke sig at være med, så er det ikke for sent endnu, jo flere vi er, desto bedre, ikke alene for klubben, men også for sundheden.

Desværre kom ønsket fra damerne om at gå til gymnastik for sent. Det var ikke til at opdrive en sal i hele byen,

alt var for længst optaget af andre foreninger. Til næste år håber vi at få en sal til damerne.

Bordtennisboldene er også begyndt at springe hver mandag og torsdag i lokalerne, men vi håber at se mange flere endnu, inden vi kaster os ud i kampe med andre af byens bordtennisklubber.

### Skak

Klubben har afsluttet sommerturneringen, hvori deltog 18 spillere. A. Carlsen blev nr. 1 og klubmester med 5 1/2 point, Kaj Hansen nr. 2 med 5 point og Lindhardt Hansen nr. 3 med 4 point.

Onsdag den 17. oktober startede vinterturneringen med 28 deltagere, men vi håber, at der er mange flere, der vil være med hver onsdag aften kl. 19 i lokalerne på Gl. Maglemølle.

For nybegyndere og ikke særlig øvede gives der undervisning i de forskellige åbningstræk og spillets videre gang, som skulle give et godt grundlag for at lære at spille skak, der er en god hjerne-gymnastik og en dejlig afslappende fritidsbeskæftigelse. Skak er også for damer, men vi har kun et kvindeligt medlem; skulle der mon ikke være flere af damerne, der kunne tænke sig at være med?

Skakklubben afholdt den 17. oktober generalforsamling med stor deltagelse, der blev vedtaget love og regler, ligesom man vedtog at tilslutte sig Dansk Skakunion.

Onsdag den 24. oktober blev der afholdt en stor match mellem byens to skakklubber og »Maglemølle« om en pokal i lokalerne på Gl. Maglemølle, der var 48 spillere i alt, så det var ikke så mærkeligt, at der var lidt knæben plads denne aften.

Næstved Skakklub sikrede sig den første andel i pokalen med 12 point. Pokalen bliver først ejendom med 50 overskydende point.

Arbejdernes Skakklub fik 7½ point, og »Maglemølle« fik 4½ point, et godt resultat i betragtning af, at klubben kun er ¾ år.

Samme aften fik maskinfører A. Carl- sen overrakt den af klubben udsatte vandrepokal og en præmie, ligesom nr. 2 Kaj Hansen og nr. 3 Lindhardt Hansen fik hver en præmie.

Det kunne være interessant, hvis vi også i skak kunne mødes med kammerater fra de andre fabrikker, så hvis der findes en skakafdeling, er vi meget interesseret i samarbejde.

#### »Odin«

Den 21. september afholdtes ordinær efterårsgeneralforsamling med den sædvanlige dagsorden. I bestyrelsens sammensætning skete et par ændringer, idet Erik Jørgensen og Karl E. Larsen efter eget ønske afgik. Til afløsning for disse indvalgte Poul Andersen (sekretær) og Carlo Petersen. Øvrige valg var genvalg. Mødet afsluttedes kl. ca. 21.

Ved efterårsturneringens afslutning har »Odin« spillet 8 kampe, vundet 7 og spillet 1 uafgjort, og fører i turneringen med 15 point med en målaverage på 48 mål for og 7 imod.

Sendag den 4. november afholdt »Odin« andespil i »Røde Hus«. Der var udsat 20 numre og et ekstranummer fra klubbens side. Desuden havde flere leverandører i Dalum givet gaver i form af vin, tobak og bagværk, som ligeledes blev udsat. Tilslutningen var god, og arrangementet gav da også et pænt overskud, som tilfalder vort fond for tilskadedkomne medlemmer.

Vi minder medlemmerne om, at »Odin« også dyrker sport om vinteren, nemlig:

*Badminton* hver mandag og fredag aften på skolen ved rådhuset. Bestilling af tid hos K. Kolln, Papirmesterkontoret.

*Gymnastik* hver onsdag kl. 16.30 på Centralskolen.

*Klubafstener med bordtennis* hver torsdag i Barakken fra kl. 19.30. *Kolln.*

#### »Viking«, København

I sommerhalvåret har Viking haft to fodboldhold i ilden. Førsteholdet har spillet i C-rækken, hvor det blev nr. 2 og bragte endnu en pokal hjem til samlingen. Det betyder, at holdet til foråret rykker op i B-rækken, hvor det antagelig kommer ud for større prøvelser end hidtil. Andeholdet har spillet i 2. C-række og blev nr. 6, hvilket må siges at være pænt. Det gælder nu for alle spillere om at sørge for at holde sig i træning, og »Viking« har i vinter gymnastik hver onsdag aften fra kl. 19 til kl. 21 på Grøndalsvænge Skolen på Vibevej, hvor vi håber at se alle spillere og alle de medlemmer, der trænger til lidt motion.

Badminton-afdelingen har fået en stor drøm opfyldt, idet vi fra i år ved selskabets mellemkomst har fået baner i Københavns smukkeste badmintonhal »Knuthenborg hallen«. Vor træner arbejder med alle spillerne, og den første turneringskamp er allerede arrangeret. Den spilles torsdag den 6. december mod Københavns Fængselsvæsen på banerne i Pileallé, og der bliver i alt 14 kampe.

Bordtennis dyrker vi også, men det kniber lidt med at holde træningen i gang, idet vi ikke har noget fast lokale

til dette formål, men bestyrelsen arbejder stadig med sagen, og vi håber, at det ender med et godt resultat.

Til slut kan oplyses, at vinterens store begivenhed: »Viking Revuen« 1952 løber af stabelen søndag den 16. marts 1952 i Brønshøj Selskabslokaler, og vi håber, den bliver en lige så stor succes som tidligere.

Til orientering for nyansatte på Hovedkontoret, Kartonfabrikken, Frederiksberg Papirfabrik og Papirlageret skal herved meddeles bestyrelsens sammensætning:

Jørgen O. Jensen (formand), Kartonfabrikken; Robert Petersen (kasserer), Papirlageret; C. A. Lagerquist (sekretær), Papirlageret; Ester Andersen, Papirlageret; Poul Nielsen, Frederiksberg Papirfabrik.

J. O. J.

#### »Viking«, Silkeborg

*Fodbold.* I denne sæson har vi deltaget i den lokale firmaturnering og desuden spillet en kamp mod et firmahold fra Rahr, Aarhus, men træningen har ellers ikke været så god i år, og vi håber at få mere ud af det næste år, når vi forhåbentlig kan begynde at spille lidt på vor egen bane.

*Cricket.* Vi har i sommer haft god tilslutning til træningen, og det har også givet resultat, idet vi i en kamp mod Randers Cricket Club fik revanche for sidste års nederlag.

*Tennis.* Tennissæsonen har været god med 45 spillere, der har dyrket spillet med stor interesse, og for de mange nybegyndere skal det nok vise sig, at de til næste år vil få endnu mere ud af spillet. Forhåbentlig kan vi da også få omklædningsforholdene lavet bedre på sportspladsen.

*Gymnastikken* er i gang, men tilslutningen er ikke ligefrem overvældende, især er damerne meget tilbageholdende, så vi opfordrer kraftigt medlemmerne til at slutte op, ikke mindst fordi man her lægger grunden til idrætsmarkedet, som vi regner med, der er mange, der vil forsøge at erhverve sig.

*Badminton* er vel nok den sportsgren, der har den største succes med stadig fremgang i spillernes antal. – Vi deltager med et hold i Jydsk Badminton Forbunds turnering, og vi klarer os en hel del bedre end sidste år. Desuden har vi et hold med i en pokalturnering for Silkeborg og opland, og her skulle vi have chancen for en anden plads.

✧ **JUBILÆER** ✧



DALUM  
25 års jubilæum  
1. februar:  
kontrolsorterer  
E. Benthien Larsen.



FREDERIKSBERG  
25 års jubilæum  
7. februar:  
kontrolsorterer  
Marie Rørbech Petersen.



NY MAGLEMØLLE  
40 års ansættelse  
23. februar:  
maskinfører  
A. Peter Andersen.



SILKEBORG  
40 års ansættelse  
9. marts:  
maskinarbejder  
Chr. Sørensen.