

Papir Posten



nr. 2 . september 1952 . 3. årgang



INDHOLD

Ny Maglemølles moderne stoftilberednings- anlæg	3
Hvad bruges vort papir til?	9
Vore lokalredaktorer	14
Bedriftsværnsøvelse på Gl. Maglemølle . . .	15
Forsendelse af Papir-Posten	18
Manden bag maskinen	19
8 dage på højskole	20
Min hobby	22
Har De bemærket noget	24
Firma-nyt	26
Sports-nyt	27
Jubilæer	30

★

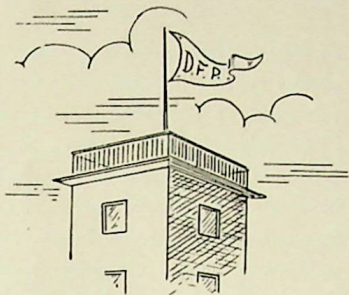
Oplag: 3000

★

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

Forsiden:

I forbindelse med artiklen »Min hobby« bringer vi en af bøttemester Henrik Boris' optagelser fra Himmelbjerget.



Papir-Posten

nr. 2 . september 1952 . 3. årgang

Udgiver: A/S De Forenede Papirfabrikker

*

Redaktion:

F. Gajhede og S. Ingvarsen

Ny Maglemølle's moderne stoftilberedningsanlæg

Selv om vi har omtalt dette anlæg i forbindelse med omtalen af PM nr. 10, synes vi, at en nærmere omtale må have interesse, hvorfor vi nedenfor bringer en artikel skrevet af civilingeniør Frode Larsen. Vi henviser samtidig til artiklen »Manden bag Maskinen«, andetsteds i bladet, hvori omtales det nyeste pulperanlæg på Frederiksberg.

Grundelementet i papirarket er fiber-materialet, der indgår med fra ca. 75 til 100 pct. af totalvægten afhængig af den papirkvalitet, der ønskes fremstillet.

En række af det færdige papirs egenskaber afhænger i væsentlig grad af fiber materialets art og tilstand; her kan først og fremmest nævnes egenskaber som trækstyrke, stivhed, elasticitet, bøjelighed og falsbarhed, medens egenskaber som f.eks. opacitet (lystæthed), farve, tæthed, trykbarhed og skrivefasthed i mere eller mindre høj grad tillige afhænger af tilsatsmaterialer som fyldstof, farve, lim o. lign.

Det anvendte fiber materiale falder inden for følgende tre hovedgrupper: cellulose, træslib og gammelt papir.

Ved fremstillingen af en given papirkvalitet må man først udvælge de bedst egnede råstoffer. Derefter må man tilberede stoffet, d.v.s. bringe udgangsmaterialerne i netop den tilstand, der vil give det færdige papir de ønskede egenskaber. Ved stoftilberedningen tilsigter man først og fremmest at påvirke fibre, idet disse i »rå tilstand« ikke er i stand til at danne et ark med tilstrækkelig styrke. De ubehandlede fibre er nærmest at sammenligne med pinde eller tændstikker, idet berørings-

arealet med nabofibre procentvis er så ringe, at der ikke bliver sammenhængskraft af betydning.

Den ændring, fibrene undergår ved maleprocessen, er følgende:

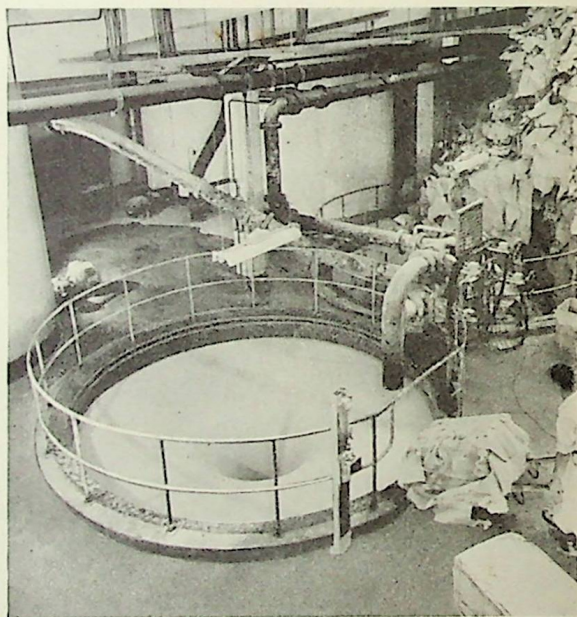
Ved den mekaniske behandling i vand blødgøres fibervæggen, så fibrene ved arkdannelsen kan give efter for hinanden på berøringsstedet, og berøringsarealet udgør en større procentdel af fiberens totale overflade.

Fibervæggen spaltes delvis i fibriller, hvorved fibrene får et flosset og kostagtigt udseende og særlig let kan forbinde sig med nabofibrene.

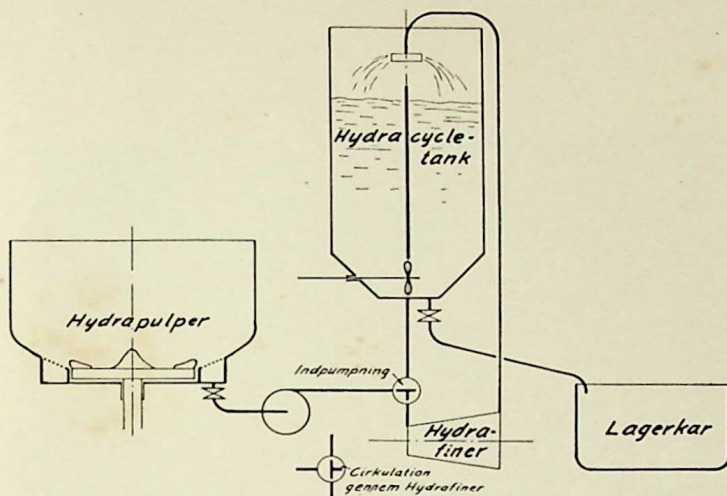
Fiberoverfladen »hydratiseres«, d.v.s

fibermaterialet danner sammen med vandet en celluloseslim, der ved op-tørringen af papirarket virker som bindemiddel og kitter fibrene sammen. I de hidtil anvendte anlæg til forbehandling af papirstoffet anvendes kolvergange eller »opløsehollændere« til defibrering af fibermaterialet, medens der til malingen anvendes hollændere og jordanmøller.

Periferihastigheden c : knivhastigheden kan for almindelige hollændere og stofmøller regnes til omkring 10 m pr. sek. Tørstofindholdet vil som regel være 3-5 pct. for hollænderne og 2-3 pct. for stofmøllerne.



Hydrapulperen



Malevirkningen er begrænset til de fibre, der befinder sig i umiddelbar nærhed af knivkanten, og den fremkommer hovedsageligt som resultat af knivenes tryk direkte på fibre, medens piskningen af fibervællingen ved den nævnte hastighed ca. 10 m pr. sekund ikke har nogen særlig stor indvirkning på fibre, hverken til hydratisering eller til adskillelse af fiberbunder. Denne opfattelse af maleapparaternes indvirken på fibre har, lige siden malehollanderen blev opfundet (ca. år 1720), dannet grundlaget for konstruktionen af maskiner til oparbejdning af fiber materialet.

* * *

Det moderne stoftilberedningsanlæg på Ny Maglemølle er opbygget af maskineri fremstillet i Amerika, hvor man i den sidste halve snes år har arbejdet efter et andet princip, idet man ved konstruktionen af maskiner til de-

fibrering og maling søger at udvide det »virksomme« område ved at udnytte piskningen langt bedre end før.

* * *

På billedet ses et diagram af anlægget, der i hovedtrækkene består af »hydrapulper« til defibrering, »hydratiner« til maling og nogle cirkulations- og blanderkar, »hydracycler« samt nødvendige pumper, ventiler m. m.

Hydrapulperen har form som en gryde ca. 4,3 m i diameter og ca. 2,5 m dyb. I en forsænkning i bunden roterer en »impeller«, der er fastgjort på enden af en lodret aksel, der gennem en pakdåse fører ned til et vinkelgear direkte koblet til en 150 HK kortslutningsmotor. Impelleren er en skive ca. 2 m i diameter; den er på oversiden besat med skråtstillede vinger, der ved rotationen (206 omdr. pr. min.) tvinger stoffet skråt udefter langs pulpe-

rens bund. Det stiger herefter op langs karvæggen og falder igen ind mod midten. Hele stofmængden (ca. 25 m³ med ca. 1,0 t fiberstof) kommer i en voldsom, skruende bevægelse, og der dannes i midten et lodret krater $\frac{1}{2}$ - $\frac{3}{4}$ m i diameter, så midten af impelleren blottes under rotationen.

Hydrapulperen er overordentlig effektiv, dels på grund af impellerens store periferihastighed (ca. 22 m pr. sek.) og dels på grund af den voldsomme skruring, der bevirker, at alle fibrene forskydes i forhold til nabofibre, så den indre friktion i stoffet bliver den afgørende faktor for defibreringen.

Hydrapulperens effektivitet afhænger i høj grad af dens udformning, dimensioner og hastighed. Skovlene på impelleren og ledepladerne i karret skal have en ganske bestemt form, og deres vinkel med radius er bestemt ved indgående forsøg. Der er da også udtaget en lang række patenter netop på alle disse enkeltheder. At man i den foreliggende udformning har opnået rigtige strømningsforhold ses deraf, at man ikke får pisket luft ind i stoffet, selv om det tidligere nævnte krater danner sig og blotter den midterste del af impelleren.

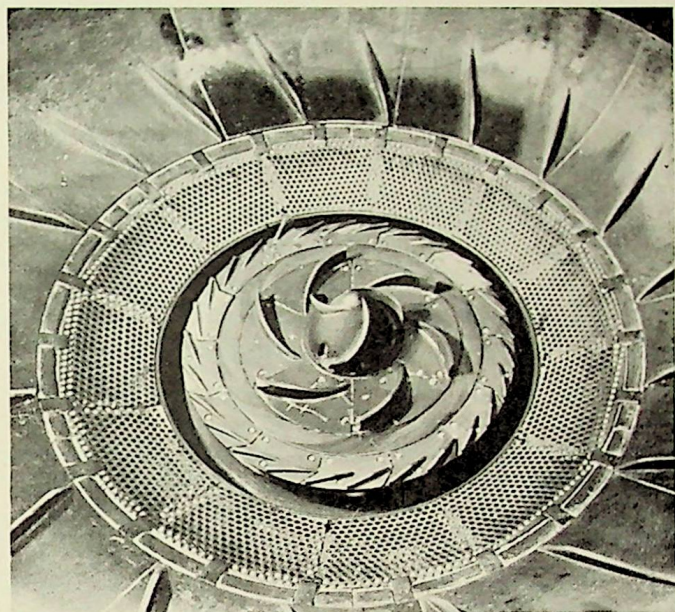
Som kuriosum kan nævnes, at hydrapulperen egentlig blev konstrueret til brug som vaskemaskine, men dens fremragende evne til defibrering gjorde den uegnet til dette formål.

Hydrapulperen er meget robust i sin konstruktion og er de tidligere omtalte opløsehøllændere langt overlegen. Ved opløsehøllænderen må man lægge cellulosearkene på i ikke for store viske, og frosne baller af våd cellulose eller træmasse (omkring 50 pct. tørstof) må sprænges med kiler eller optøes før pålægning. I hydrapulperen tilsættes først vandet og derefter alt fiberstoffet på een gang, d.v.s. ca. 1 t cellulose eller træmasse i hele og endog frosne baller. Defibreringen varer ca. 10 min.

Det defibrerede stof pumpes nu af specielle »tykmassepumper« op i et cirkulations- og blandekar, der rummer ca. 40 m³. Karret er delt af en lodret midtervæg, der forneden har en cirkulær udskæring med en propeller.

Under malingen går stoffet fra karrets bund gennem hydrafineren, der samtidig virker som en centrifugalpumpe, der sender stoffet tilbage til karret gennem en spreder, så det lægger sig øverst og under cirkulationen synker ned gennem karret uden at blande sig med det øvrige stof. Der ved sikrer man sig, at alt stoffet kommer nogenlunde lige mange gange til behandling i hydrafineren.

Malingen varer 5-15 minutter, og herefter fortyndes op til ca. 40 m³ under tilsætning af fyldstof, farve, lim o. lign. Propelleren startes, og der finder en kraftig omrøring og blanding sted. Herefter tappes stoffet ned i lagerkarret, hvorfra det kontinuerligt pum-



Hydrapulperens bund med «impelleren»

pes til papirmaskinen, idet stoffet dog får en efterbehandling på jordanmøller på vejen.

Hydrafineren minder en del om jordanmøllen, men er i sin maskinelle konstruktion langt mere fuldkommen. Den er meget kompakt bygget, mindre i dimensioner og er direkte koblet til en 250 HK kortslutningsmotor. Knivhastigheden er ca. 25 m pr. sek. (mod ca. 10 m pr. sek. for hollændere og jordanmøller). Knivtykkelsen er desuden betydelig større, ca. 15–20 mm.

Den store periferhastighed i forbin-

delse med keglens ringe dimensioner bevirker, at stoffet i keglens knivmellemlumrum bliver udsat for så stor centrifugalkraft, at der vil kunne dannes hulrum, fordi stoffet slynges ud af knivmellemlummene, hvis man ikke sørger for tilstrækkeligt vædsketryk på såvel tilgangs- som afgangssiden på hydrafineren.

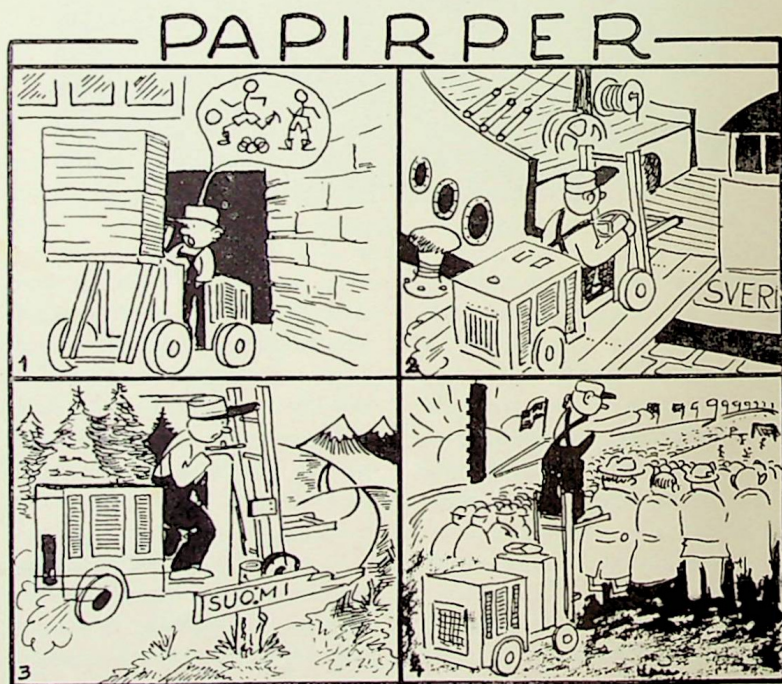
Med hensyn til malingens karakter adskiller hydrafineren sig fra hollænderen og jordanmøllen. Den meget store knivhastighed fremkalder en så voldsom bevægelse i stoffet i malezonen, at påvirkningen mellem fibrene

indbyrdes er tilstrækkelig til at give fibervæggen den mekaniske bearbejdning, der gør fibre velegnet til ark-dannelsen. Denne virkning forstærkes ved at øge stofkonsistensen (med held kan anvendes 6-7 pct. tørstof), idet den indre friktion derved bliver større. Afstanden mellem faste og roterende knive er betydeligt større end ved andre maleapparater.

* * *

Man vil af det foregående forstå, at selvom man med de hidtil anvendte

malegrejer i og for sig har kunnet opnå den tilsigtede forslimning ved gnidning af fibre mellem metalfader, så har man samtidig fået en beskadigelse, en overskæring af fibre, når knivene arbejder tæt på hinanden og med relativ beskeden hastighed: ca. 10 m pr. sek. Ved de nyere maleapparater er man kommet et stort skridt nærmere den ideale behandling af fibre, idet man på kortere tid og med mindre kraftforbrug pr. 100 kg fiber opnår papirstof af en højere kvalitet.



Hvad bruges vort papir til?

Gennem hele livet bliver vi »bøgført« i en mængde forskellige protokoller, og vi kender sikkert alle de store folianter: kassebøger, hovedbøger og lignende, som man tumler med i det daglige.

For at få et lille indblik i, hvorledes man laver protokoller og i, hvad der egentlig dækker sig under denne betegnelse, har vi aflagt et besøg hos De forenede Protokolfabrikker, som beredvilligt stiller alle oplysninger til rådighed.

Hvordan laver man en protokol?

Det er svært at svare på, når det ikke opgives hvilken slags.

Hvor mange slags er der da?

Ja, vi må dele dem op i to grupper, nemlig lagerprotokoller og skema-protokoller, hvoraf sidstnævnte er protokoller fremstillet i formater og med liniering efter kundens ønsker. Lagerprotokoller fremstilles i oktaver, kvarter, smalfolier, kladder, kortfolier, folier og langfolier. Desuden fremstiller vi hovedbøger, kassebøger, kassejournaler og kolonne protokoller. Alle disse lagerprotokoller fremstilles i forskellige tykkelser, så det bliver til flere hundrede numre.

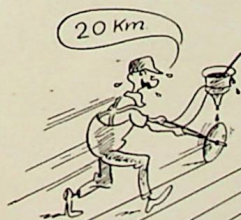
Kan der siges noget generelt om fremstillingen af protokoller?

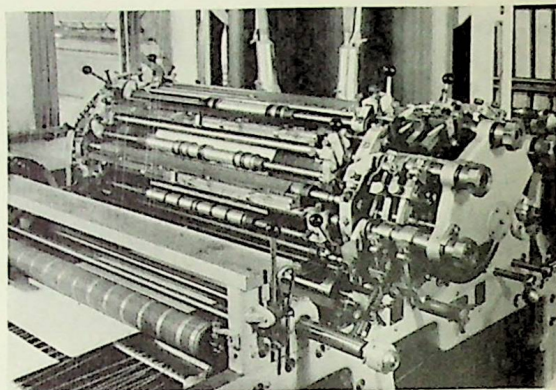
Det første papiret skal gennemgå er linieringen.

Der er stor forskel på liniering for og nu. I såkaldte gamle dage – i forrige århundrede – var liniering nærmest at betragte som husfidsarbejde. Den gang skete linieringen nemlig ved håndens kraft, idet der blev linieret med specielle linierpenne i skafter. Det første fremskridt blev anskaffelse af linierhåndmaskiner, de såkaldte pennemaskiner.

I slutningen af forrige århundrede kom de mere moderne hurtiggående med elektriske motorer drevne liniermaskiner frem. I stedet for penne gik man over til at anvende messingruller, der anbringes på en valse.

Liniering er et sidestykke til bogtryk, dog i langt højere grad en specialitet. De skarpe, præcise linier, ofte i forskellige farver, er i virkeligheden storproduktion, idet liniermaskinen forsyner f.eks. en almindelig mellemstor kassebog med ikke mindre end ca. 20 km linier.





Liniermaskinen til 3 farver. Man ser de tynde snore som fører papiret frem til de 3 valser med pennene.

I den følgende del af maskinen findes et lignende anlæg, som linierer den anden side af papiret

Liniermaskinen kan forsynes med indtil 4 farveværker, således at der kan linieres med indtil 4 farver på en gang, ligeledes kan disse farveværker indstilles til stop på arket uafhængig af hinanden, hvorved forskellige træk fremkommer. Ved træk forstås samtlige linier af ens farve, som udgår fra samme højde og slutter i samme afstand fra papirets underkant. Papiret bliver af et system af tråde ført ind på cylinderen under liniervalsen og modtager et aftryk af de med blæk farvede linieruller, så længe som liniervalsen hviler på cylinderen.

Hvis skemaet er med tryk, går det fra linieringen til trykkeriet.

Efter liniering og eventuelt trykning går det til falsning. Ved skema-protokoller sker falsningen, når det skal være ordentligt arbejde, i enkelte

ark – hvorved eventuelle fejl i liniering og bogtryk påses, og sådanne ark fjernes. Efter falsningen skydes arkene i læg, hvorefter første og sidste læg i bogen påklæbes shirtingstrimmel af hensyn til oplukket i bogen.

Herefter sker hæftningen, som nu til dags udføres på elektrisk drevne hæftmaskiner med nikkeltråd. Der bruges dog stadig protokoller, som er garnhæftede på håndhæftelade.

Fra hæftningen går protokollen til færdiggørelse.

★ ★ ★

Indbindingsarterne inddeles i:

Stifhæftet: Den hæftede bogblok sættes ind i det færdige bind, som klæbes direkte på ryggen (fast ryg) og afskæres for oven og for neden, således at det som regel marmorerede omslagspapir kun er bøjet om forkanten,

som går lidt længere ud end bogblokken, d.v.s. der er formering på forkanten.

* * *

Papbind: Som stift hæftet – blot er der her løs-ryg og formering på 3 sider, hvor omslagspapiret er bøjet om.

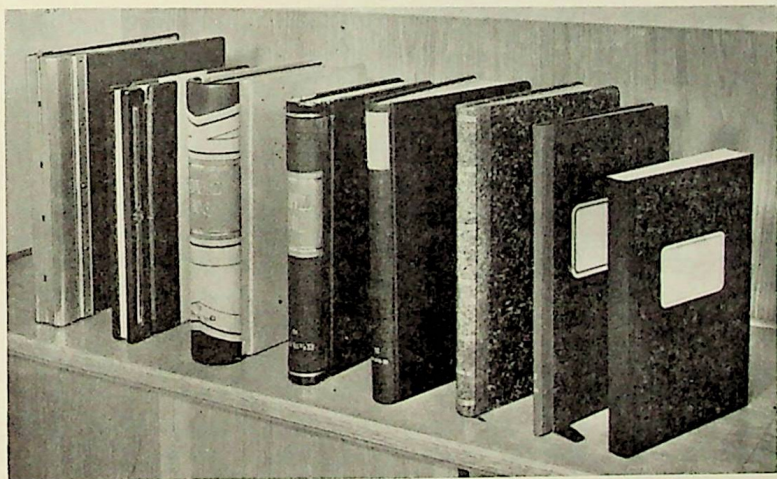
* * *

Vælskbind og lærredsbind: Indbindingsmetoden er den samme og er meget lig papbindet, blot er materialerne solidere. Medens vælskbindet er forsynet med fåreskinsryg og -hjørner, og bindet er overtrukket med marmorpapir, så siderne og især kanterne kun er beskyttet af dette papir, er lærredsbindet helt betrukket med

hørlærred, hvorfor dette bind også i høj grad har fortrængt vælskbindet.

* * *

Helengelsk (vælskbind-lærred, moleskin eller helskind): Indbindingsmetoden stammer fra England. I modsætning til de andre indbindinger, er der her indklæbet smalle lærredsstrimler mellem alle læggene, således at bogen danner en sammenhængende blok, der let og smidigt lukkes op. Bogen skæres, rundes og påsættes pap, uden på hvilken hæftebåndlerne limes fast. Ryggen overtrækkes med »Swandown«-fløjl, der påklæbes med en speciel lim, som ikke bliver hård, men stadig bevarer sin smidighed. En væsentlig



Forskellige protokolyper. Fra højre ses: stift hæftet – papbind – vælskbind – hørlærred – vælskbind lærred – moleskin – løsbladet protokol og plankartotek i bogform.
De 2 »hovedbøger« er helengelsk indbundet – bemærk den brede fals ved ryggen

del er »springryggen«, der må passe til bogen med minutios nøjagtighed, for at oplukket kan blive godt og plant. Ryggen overtrækkes med indbindingsmaterialet – lærred, moleskin eller skind – hvorefter endnu et stykke pap påsættes et stykke fra ryggen. Til sidst klæbes forsatspapiret på bindets inder-side, og bogen sættes i pressen til tørring; det er af stor vigtighed, at bogen får den fornødne presning og tørring, da den ellers vil kaste sig, når den er færdig.

Et særligt kendetegn ved den hel-engelske indbinding er den brede fals (dybfals) ved ryggen.

En erstatning for de store protokoller er de forskellige løslade ved at være, enten de sættes i bind, »løslade-protokoller«, eller i »plankartoteker«. Disse former for protokoller har den fordel, at blade kan udskiftes og nye blade indsættes efter behov. Dette indebærer selvfølgelig en større risiko for forfalskninger, så der vil til stadighed være visse bøger: kassebøger, statusbøger o. lign. som efter loven skal gennemdrages og autoriseres, der vil fremtræde som »rigtige« protokoller. At en bog er autoriseret vil sige, at der er udstanset et hul i indmaden øverst oppe ved ryggen, og der er gennem dette hul trukket – gennemdraget – en sædvanligvis farvet tråd, som af myndighederne er fæstnet med et laksegl på bindets 3. side samtidig med, at bogen får en påtegning om,

hvortil den er autoriseret med angivelse af bl.a., hvor mange pagina bogen indeholder. Det er herefter umuligt at udskifte eller fjerne blade, uden at det kan opdages.

I mange tilfælde ser man en meget farverig marmorering på snitfladerne, hvordan laves den?

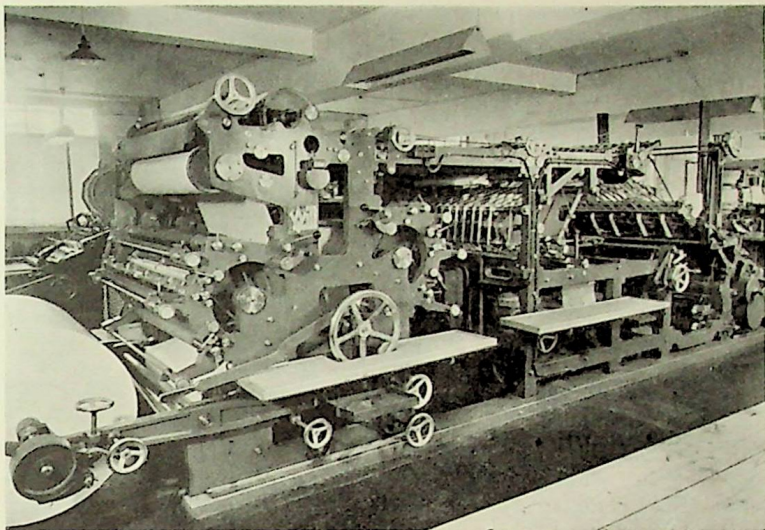
Fremgangsmåden ved marmorering er følgende: En flad bakke fyldes med et tyktflydende afkog af en islandsk mosart (carrageen). På denne vædske stænkes de ønskede farver (vandfarver), tilsat oksegalde, der forhindrer, at farverne flyder ud i hinanden. Da farverne flyder ovenpå vædsken, kan man med en kam eller lignende trække dem ud i forskellige mønstre. Dyppes nu det med alun præparerede bogsnit i vædsken, afsætter farverne sig på det. For hver gang, man har dyppet i vædsken, må der stænkes ny farve på. Metoden stammer fra Orienten, men har været kendt i Europa siden 16. århundrede.

Hvilke kvaliteter papir anvender De nu til de forskellige protokoller?

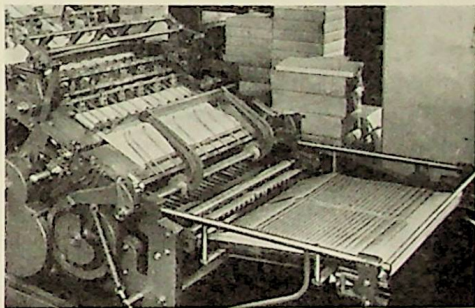
Til lagerprotokollerne samt stift-hæftet og papbind anvendes hovedsagelig C-masse, mens vi til de øvrige anvender skrive- og protokolpapir i forskellige kvaliteter.

De kober da også en del hvidt koncept og andre, finere skrivepapirkvaliteter, hvad bruges det til?

Hvidt koncept anvendes til regne-hæfter til skolerne, og det er ikke små-



En af de store maskiner til fremstilling af regne- og skrivebøger. På det store billede ses rullen og linieranlægget samt lidt til højre omslagene. Det lille billede viser udlægningen af hæfterne.



partier, der bruges heraf. Det leveres jo i ruller og køres gennem en maskine, som i samme maskingang linerer papir på begge sider og begge retninger – skærer det ud i ark – tæller af – lægger omslag om – hæfter dette og falser det hele sammen med 2 hæfter

ad gangen, således at der kun er tilbage at beskære hæfterne.

Hvor stor kapacitet har disse maskiner?

De kan køre 4-5 ruller om dagen svarende til ca. 30.000 hæfter, og det kører vi hver dag, men vi må regne ret lang tid til omstilling af maskinen

fra en liniering til en anden. Det hvide papir bruges til mange andre ting, som vi fremstiller, notesbøger, brevblokke, ordrebøger, dags datobøger, huslejekvitteringer, vekselblanketbøger, følgeseddelbøger, kontrolbøger, kollegiehæfter, regnskabspapir, tegneblokke, telefonblokke o.s.v.

Det er vel store oplag, der sættes i gang af sådan noget som lagerprotokollerne?

Ja, af kvarter sætter vi f.eks. 1000 ris i arbejde ad gangen.

Under rundgangen på fabrikken træffer vi frk. Nielsen, som passer en af forannævnte maskiner.

Hvordan kører papiret, frk. Nielsen?

Jo, det går fint for tiden, både hvidt koncept til regnehæfter og C-masse til stilebøger.

For tiden, siger De, har De øjet vovet med rullerne?

Nej, det er da heldigvis snart længe siden. Det ser ud til, at fabrikkerne har overvundet de vanskeligheder, der den gang fandtes med ruller, som var bløde i kanten, så papiret hele tiden foldede i maskinen, eller som havde fugtstriber eller snore. Rullerne skal jo helst være jævne og fast oprullede med rent snit, og det har de heldigvis været i lang tid.

* * *

Fra liniersalen stikker vi hovedet ind i dybtryksafdelingen, hvor man er i gang med trykning af tipskuponer. Rich. Andersen, som passer denne maskine, bekræfter ligesom frk. Nielsen, at papiret er fint, og at det er en fornøjelse at arbejde med det.

Vore lokalredaktører

Vi benytter atter lejligheden til nedenfor at oplyse navnene på vore lokalredaktører, der venligst har lovet at være behjælpelige med redigeringen af bladet:

Dalum: K. Köln – Papirmesterkontoret.

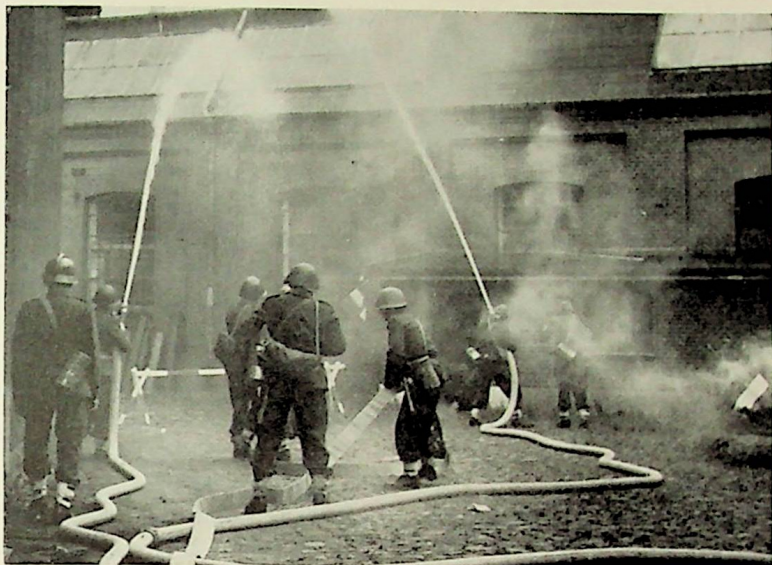
Frederiksberg: O. Aagesen – Kontoret.

Kartonfabrikken: A. Rasmussen – Kontoret.

Gl. og Ny Maglemølle: Bjarne Nielsen – Kontoret

Silkeborg: E. Kentorp – Kontoret.

Papirlageret: Poul Hansen – Kontoret.



CF-sektionens branddeling tumler de kraftige B-strålerov

BEDRIFTSVÆRNSØVELSE

PÅ

GL. MAGLEMØLLE

I Papir-Postens martsnummer blev der fortalt lidt om, hvad bedriftsværn var. På Gl. Maglemølle har vi søndag den 15. juni afholdt den såkaldte »kontroløvelse«, ved hvilken lejlighed de lokale civilforsvarsmyndigheder afgjorde, at bedriftsværnet kunne godkendes.

Af flere grunde ønskede man desuden at prøve samarbejdet med det

offentlige civilforsvars hjælpetjenester, og forskellige hjælpeenheder var derfor gået i beredskab, klar til at blive tilkaldt efterhånden, som øvelsen udviklede sig.

Gl. Maglemølles bedriftsværn stillede med normal dagberedskabsstyrke, d.v.s. 62 personer fordelt med 5 i ledelsen, 15 i ordens- og meldetjenesten, 25 i brandtjenesten og 17 i red-



På en fabrik er der altid materialer til rådighed, så sammenstyrtninger kan fremstilles realistisk

ningstjenesten. Lidt for kl. 9,00 var alle på plads, og umiddelbart derefter satte en række luftangreb ind, markeret ved overflyvning af en militærmaskine umiddelbart fulgt af brag fra kanonslag og opstigning af røg. De første angreb bragte ikke større skader, end bedriftsværnsledelsen selv mente at kunne klare, og kort efter var en del af holdene sat ind på de forskellige skadesteder.

Det 3. angreb kom kl. 9,30 og ramte den gamle maskinstue og stengangslokalet nær tøhuset. De skader, der opstod i denne sammenbyggede og vanskeligt overskuelige del af fabrikken, var meget store, så store, at det hurtigt stod bedriftsværnsledelsen klart, at hjælp udefra måtte rekvireres.

Herved gled bedriftsværnsøvelsen mellem de offentlige hjælpekorps

og bedriftsværnet. I de kommende 40 minutter strømmede køretøjer til Gl. Maglemølle: først ambulancer, dels de normale, dels varebiler indrettet som reserveambulancer, dernæst et af Næstveds hjælpeslukningstog og endelig en af CF-korpsets sektioner fra Roskilde, som havde ligget i beredskab i skovene uden for Næstved. De sidste medførte det helt tunge katastrofemateriel, 12 tons motorsprøjtter på størrelse med de store strøgbusser i København, tømmervogne, 8 personers ambulance o.s.v.

Der blev efterhånden samlet ca. 150 mand på fabrikken, hvoraf de fleste sattes ind på skaderne i og omkring stengangslokalet. Selve stengangslokalet var ilde tilredt. Væltede papirballer, udkudsvogne og andet materiel gjorde de snævre passager vanskeligt fremkommelige, medens en tæt hvid røg fyldte lokalet, og gav det et endnu mere jungleagtigt udseende end til daglig. Ca. 25 sårede fandtes i dette område dels i form af dukker og dels levende, de sidste var mandskab fra CF-kasernen, drastisk sminket og hængslængt i papirdyngerne. Det var nogle meget tålmodige ofre, flere sank uden et kny til bunds i dyngerne af gamle ugeblade, hvor de først blev fundet efter et 2 timer langt ophold. Knold og Tot blev dog kun til ringe trøst i ventetiden, røgen sved for meget i øjnene.

Uden for stengangslokalet arbej-

dede brandfolkene. Branden i området blev bekæmpet ved en mindre knibtangsoperation:

CF-korpset angreb med 5 B-strålerør fra PM 8's gård, medens Næstveds brandfolk forstærket med vore egne angreb fra åsiden med 6 C-strålerør mod maskinstuen og hollænderi 3, 7, 5 og 8. Opmarchen mod brandområdet blev i øvrigt stærkt besværliggjort dels ved, at der var meldt om nedslag af flere ueksploderede bomber ved lokomotivremiserne, og dels fordi brandledningerne allerede efter første angreb svigtede, så alt vand måtte tages direkte fra sprøjtehus eller å. Hermed var alt mandskab sat ind, og øvel-

sen kunne afblæses, hvorefter oprydning og inddragning begyndte.

Hvordan var det så gået? I det store og hele godt! For udenforstående ser en så stor øvelse ofte forvirret ud, men i virkeligheden rykkede de enkelte hold ud netop som ønsket fra Kommandostationen, og den klare og logiske plan for skadebekæmpelsen, som blev lagt af bedriftsværnsledelsen, blev også gennemført. Kommandostationen stod i øvrigt de første 45 minutter af øvelsesperioden på gloende pæle. Meldinger strømmede ind i et omfang, man næppe havde forestillet sig, og en overgang var bedriftsværnsledelsen ved at blive skyllet omkuld af meldestrøm-



Et redningshold er gået i gang med forsigtigt at rydde op, så de sårede (for-neden til højre og venstre) kan befries

men, men alle i kommandostationen arbejdede med den faste beslutning om ikke at give op og ned udpræget samarbejdsvilje, så det lykkedes trods den kritiske periode at bevare overblikket og føringen.

Det viste sig altså, at bedriftsværnsledelsens medlemmer nu nogenlunde behersker arbejdsteknikken i kommandostationen, men det afsløredes samtidig, at det kneb voldsomt for lederne med at dirigere arbejdet på de større skadesteder. Ved de kommende øvelser må vi sætte stærkt ind her.

Om de enkelte tjenestegrene kan det berettes, at ordenstjenesten fungerede fint, brandholdene ligeledes, hvorimod brandpatuljerne var for tilbageholdne med at gribe ind, hvilket måske kan skyldes den alt for kortfattede instruktion, de har fået. Redningsfolkene båretjeneste blev kritiseret af kampdommerne, man var først og fremmest utilfreds med, at så godt som

ingen kunne behandle de sårede blot nogenlunde korrekt. Der er grund til at opfordre alle til at gennemføre eller vedligeholde en samaritteruddannelse, det er jo noget, der desværre altid kan blive brug for – selv i fredstid. Det er såmænd ikke mange timer om året, man skal ofre for at lære at kunne give et tilskadekomment menneske en håndsrækning *på den rigtige måde*.

De mangler ved materiel og uddannelse, som øvelsen afslørede, vil nu blive søgt afhjulpet (bl.a. er der anskaffet mere materiel til brandtjenesten), og i efteråret vil vi ved fortsatte øvelser se, om vi kan blive dygtigere. Een ting kan vi fastslå, at der ikke mangler, og det er forståelsen af, at man i disse tider må arbejde med ting som bedriftsværn. Alle gik med iver og interesse til sagen, der sås ingen tvære miner, og det er jo den første betingelse for at få et foretagende som et bedriftsværn til at glide.

H. Harboe

Forsendelse af Papir-Posten

Som De vil have bemærket, er Papir-Posten denne gang fremsendt gennem postvæsenet, og da dette også vil blive tilfældet fremover, beder vi Dem ved flytning huske at give meddelelse herom til kontoret, som så vil foranledige adressen ændret.

MANDEN *bag* MASKINEN

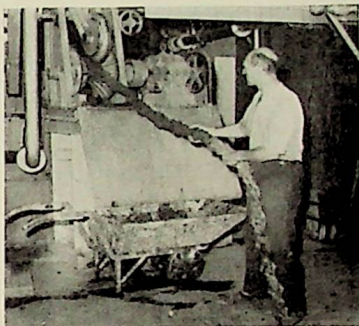
Denne gang har vi henvendt os til pulperformand Sander Larsen, der har været beskæftiget på Frederiksbergs hollænderi siden 1918 og beder ham fortælle os lidt om det nye pulperhollænderi på Frederiksberg, der har været i drift siden oktober måned i fjor.

* * *

Ja, det er jo en stor forandring, der er sket på hollænderiet med sådan en pulper, siger Larsen, når jeg tænker på, at vi før var beskæftiget 6 mand i vagten til samme arbejde, som nu ved hjælp af pulperen udføres af 2.



Foran pulperen.



Der »fiskes«.

Når De ser noget af det gamle papir, vi bruger her, så er det også utroligt, at der kan komme papir ud af det igen, hvis man tænker på de ensartede råstoffer, vi før i tiden var vant til at arbejde med.

For os gælder det om at følge papirmesterens recept meget nøje, det er skam ikke lige meget, hvad vi kommer i pulperen, selv om den kan sluge alt. Kommer der noget dårligt gammelt papir i den, skal der så meget mere godt i. Det gælder om at finde det rette forhold.

Den store fordel ved pulperen er,

at den kører kontinuerligt, så vi stadig kan lægge jævnt på efter recepten. Sådant noget som carbonpapir, må vi passe meget på ikke kommer med ned i pulperen, da det giver pletter og farver papiret.

Når det gamle papir er opløst eller »slået ud« i pulperen, løber det ud gennem en perforeret plade i bunden og ud i en reguleringskasse med hvis skod afgang fra pulperen reguleres.

Affaldselevatoren fjerner det grove affald, der slynges ud af pulperen, bliver gennemskyldt med bagvand og derefter skovlet bort.

Vi fisker også i pulperen, og det er

ikke noget helt almindeligt fiskeri. Det er ikke småting, der bider på, og så er der konstant bid. Når tovet, der er ca. 4 m langt, tages langsomt op, spinder snore og tøjstykker selv videre og danner et endeløst tov, som langsomt hives op af pulperen.

Jeg har ladet mig fortælle, at pulperen, der er opfundet i Amerika, først var tænkt som vaskemaskine i husholdningen, men jeg vil nok give de amerikanske husmødre ret i, at den har været lovlig hård ved tøjet. Så lavede man den endnu kraftigere til anvendelse i papirfabrikationen, og her gør den også udmærket gavn.

8 dage på højskole

af Kaj Dissing, Maglemølle.

Da jeg i maj måned læste opslaget om 8 dages højskoleophold i Odder, tænkte jeg: det er noget for mig. Jeg nærrede store forventninger, og disse blev i høj grad indfriet. Opholdet var fra 27. juli-2. august 1952. Vi blev søndag aften modtaget og budt velkommen af forstander Slotsbo Nielsen. Han holdt en kort tale, hvor han understregede den store betydning et godt kammeratskab i de kommende 8 dage ville have. Dette kom til at passe, idet vi fik 8 dejlige dage, hvor vi rig-

tig blev rystet sammen. Den første aften endte med, at vi blev enige om at få det mest og bedst mulige ud af opholdet. Mandagen oprandt og med den de første foredrag. Det ene af disse handlede om den meget diskutererede skat. Vi fik et glimrende indtryk af, hvor pengene kom fra, og hvad de blev brugt til. Det var forbavsende at høre, hvor store summer, der blev brugt til militær, aldersrente og sygekassevæsen. Efter foredraget var der en meget livlig diskussion, hvori man-



Holdet samlet foran højskolen i Odder

ge af deltagerne deltog. Vi fik en god klaring af alle spørgsmålene af den fortræffelige foredragsholder.

Jeg vil også omtale et af Slotsbo Nielsen holdt foredrag om de danske grænseegnes problemer. Navnlig blev sydslesvigernes forhold klart belyst. Vi fik et godt indblik i de dansksindedes problemer og kampe, hvilket gjorde et stærkt indtryk på os.

Foruden disse 2 foredrag blev der holdt mange flere, bl. a.: Er Danmark demokratisk? – Rationaliseringen. – Septemberforliget.

Tiden blev dog også brugt til andet. Vi havde en hel del gode undervisningstimer i dansk, regning og fysik. Desuden havde vi mange fornøjelige sangtimer, hvor vi rigtig morede os.

Fredag tog Slotsbo Nielsen os med

på en biltur til den gamle hærvej. Hele tiden fortalte han os på en oplysende og fornøjelig måde om de begivenheder, der knyttede sig til de steder, vi så. Han oprullede på levende vis flere afsnit af danmarkshistorien for os. Vi fik her en skovtur, som vi sent vil glemme: de naturskønne omgivelser og minderne, der knytter sig til disse, fæstnede sig stærkt i hukommelsen. Alt for hurtigt svandt de 8 dage.

* * *

Lørdag kom og med den afskeden med de mange kammerater, jeg havde fået. Jeg har her haft en uforglemmelig oplevelse, som jeg håber, at mange også må få i de kommende år. For mit eget vedkommende vil jeg, hvis det bliver muligt, tage på et sådant ophold til næste år.

Min hobby



Da vi i forbindelse med fabrikksturneringen i fodbold stod og manglede en rask pressefotograf til at optage et par billeder fra kampene, lovede bøttemester Henrik Boris, Silkeborg Seddelfabrik, at påtage sig dette job. Resultatet blev, som det fremgår af fodboldreferatet, ganske udmærket, og vi fik da også opklaret, at det ikke var første gang, Boris havde et fotografiapparat i hånden, idet han i en del år havde dyrket fotografien som hobby.

Dette gav os den idé, at der muligvis ville være interesse for en omtale af hvilken art hobby, bladets læsere dyrker i deres fritid, og vi starter derfor i dette nummer med en samtale med Boris om fotografien som hobby, idet vi håber, at også andre vil fortælle os noget om deres form for fritidsinteresse.

Hvor længe har De interesseret Dem for fotografiens kunst?

Ja, det går nu en del år tilbage, men det var først for 2-3 år siden, at jeg gik mere aktivt ind for sagen.

Anledningen var, at nogle stykker

på fabrikken blev enige om at komme sammen en gang om ugen for at diskutere problemerne og udveksle erfaringer. De øvrige i »klubben« var reservemaskinpasser Hans Nielsen, værkfører Villy Hansen samt maskinmester Morten Sørensen, og vi havde megen fornøjelse af vore diskussionsaftener.

Hvad er det specielt, der gør, at De har valgt denne hobby?

For det første er det en interesse, der egner sig fortrinligt for en familiefader, idet den medfører, at mange aftener tilbringes hjemme, ligesom man jo i børnene har et udmærket objekt at øve sig på. Dernæst er fotografiering jo noget, der egner sig for både sommer og vinter, solskin og regn, og som kan tilpasses enhver økonomi.

Det er da ellers den almindelige opfattelse, at det er ret kostbart at fotografere.

Det kan det være, men hvis man blot vil lære selv at fremkalde filmene samt kopiere og eventuelt selv for-

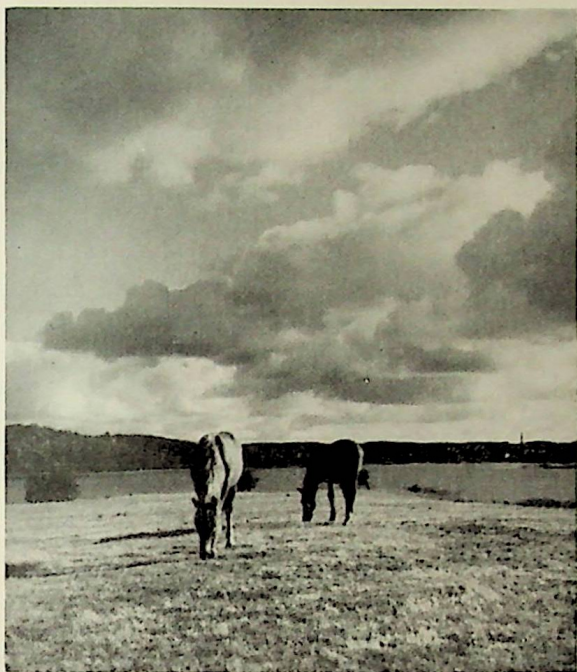


Foto: Henrik Boris

større optagelserne, kan udgifterne bringes betydeligt ned. Således kan en film fremkaldes for 20 øre, medens forretninger tager 90 øre, og kopiering kan man selv gøre for 10 øre mod 3-4 gange så meget, hvis man får det gjort ude.

Apparatet skal vel helst være af en vis standard?

Hvis man forstår at betjene et kompliceret apparat, bliver resultatet selv-

følgelig fint, men jeg kan nævne, at nogle af de første billeder jeg tog, og som jeg for øvrigt havde med på »Landsudstillingen Dansk Fotografi« blev optaget ved hjælp af et 50 år gammelt pladeapparat.

Hvorledes organiseres den omtalte landsudstilling, og hvad blev resultatet af Deres deltagelse?

Der findes en sammenslutning af fotografer – både amatører og fag-

folk – hvortil medlemmerne indsender indtil 6 af deres bedste billeder, og af de indsendte fotografier udvælges der ca. 100, der så cirkulerer blandt landets større byer. Resultatet for mit vedkommende blev, at jeg fik antaget 4 billeder.

Ud over denne sammenslutning findes der både i København, Næstved, Odense og Silkeborg fotoklubber, hvor man sammen med andre interesserede kan lære en masse om emnet. Her har man lejlighed til at udveksle ideer og kritisere hinandens billeder, deltage i konkurrencer og udstillinger samt låne blade og bøger, som ligeledes forefindes i stort tal på vore biblioteker.

Kan De ganske kort udover det alle-

rede nævnte sig noget om, hvad De har haft ud af Deres hobby?

Ja, for det første fordriver man mange timer med ordning af billederne i album, og under dette arbejde dukker minder frem fra sommerens ture eller familiens liv i den forløbne tid. Endvidere supplerer fotograferingen andre hobbyer på en udmærket måde. Således kan f.eks. situationer fra sport og rejser, havebrug og fjerkraavl samt mange andre fritidsbeskæftigelser fastholdes til senere glæde for udøveren gennem de billeder, som i ledige timer fremtrylles i mørkekammeret. En anden stor betydning har fotografien ved, at den åbner øjnene for skønheder og situationer i naturen, som man tidligere overså.

Har De bemærket noget . . .

ved dette nr.? Forhåbentlig ikke! Grunden til forespørgslen er, at vi denne gang har anvendt papir med en væsentlig tilsætning af halmcellulose som erstatning for den sædvanlige træcellulose. Dette papir er fremstillet på

Silkeborg som et led i de undersøgelser man, i forbindelse med projekteringen af den nye halmcellulosefabrik ved Fredericia, har foretaget for at konstatere dette råstofs anvendelighed i vore kvaliteter.

Papir Posten



--- som den blev opfattet af den nye lærling.

FIRMA-NYT

Silkeborg

Mandag den 30. juni foretog papirarbejderne på Silkeborg en yderst vellykket udflugt til Esbjerg og Fanø. I et strålende sommervejr blev de ca. 200 deltagere befordret i ekstraplog til Esbjerg banegård, hvor turistchefen var mødt op og bød velkommen i højttaleren og fortalte lidt om byen og dens seværdigheder. 2 herrer fra turistforeningen overtog førerskabet og i busser fortsattes nu turen til Fanø, hvor man besøgte øens seværdigheder, og derefter var der lejlighed til yderligere rundture eller badning i det friske Vesterhav. Dagen afsluttedes med middag på hotel »Spangsberg« og et par timers svingom indtil hjemrejsen kl. ca. 23.

★

Funktionærerne på Silkeborg benyttede i år Grundlovsdagen til den årlige udflugt. – Turen, der var en »blå« tur, foregik i 2 busser, og efter at have gennemkørt nogle af Jyllands smukkeste egne ad usædvanlige veje, blev der stoppet op i Gartnernes Salgsforening i Aarhus, og med stor villighed blev denne moderne og imponerende virksomhed forevist deltagerne. Derefter fortsatte man til Galten, hvor der var arrangeret spisning,

og der sluttedes af med selskabeligt samvær, hvor det sædvanlige gode humør var tilstede.

Frederiksberg

Kontorassistent Ralph Gårholt er pr. 1. juli 1952 flyttet til Salgsafdelingen.

Maglemølle

Ingeniør Carl-Johan Larsen er fra 1. juli 1952 flyttet til Teknisk Afdeling.

Laborant, frk. Karen Krogh Berthelsen er pr. 1. august 1952 flyttet til Centrallaboratoriet.

Følgende har taget deres afsked:

Dalum

Værkstedsarbejder Martin Jensen (ca. 33 års tjeneste).

Pladsarbejder Alfred Hansen (ca. 45 års tjeneste).

Salsarbejder Peter Nikolaj Knudsen (ca. 44 års tjeneste).

Frederiksberg

Maskinpasser H. F. V. Larsen (ca. 29 års tjeneste).

Tømrer Carl Th. Jørgensen (ca. 30 års tjeneste).

Maglemølle

Maskinarbejder Jacob Jacobsen (ca. 17 års tjeneste).

Indklæberske Marie H. T. S. Olsen (ca. 29 års tjeneste).

Servietpakkerske Tove A. K. Hansen (ca. 32 års tjeneste).

Sortererske Mariane K. Johansen
(ca. 29 års tjeneste).

Salsarbejder Niels Oluf Henriksen
(ca. 44 års tjeneste).

Rullemand Niels Chr. F. Nielsen
(ca. 32 års tjeneste).

Lagerarbejder Jens Peter Petersen
(ca. 43 års tjeneste).

Transportarbejder Karl Sofus Han-
sen (ca. 31 års tjeneste).

D. F. P.
SPORTS-NYT

Pokalturneringen 1952

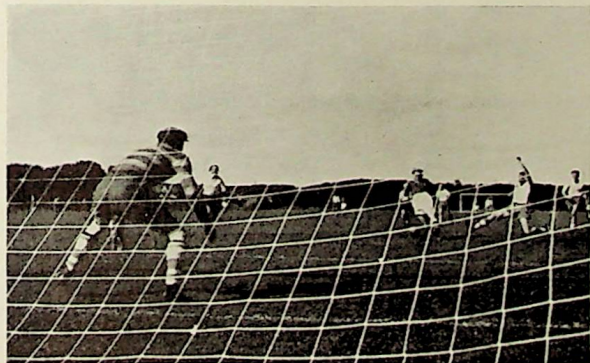
Denne, der som nævnt i sidste num-
mer af Papir-Posten, afholdtes i Silke-
borg i dagene 30.-31. august, resul-
terede som sædvanligt i, at Magle-
mølle vandt begge deres kampe og
dermed sikrede sig retten til at opbe-



Dalums målmand gaber kærerne af led under kampen mod København. Var der for lidt at bestille.

vare vandrepræmien – en sølvdirigent-
klokke – i det kommende år.

Den første vandrepokal er forlængst havnet i Næstved som fast ejendom, og da dette hold nu allerede har 2 andele i den nye vandrepræmie, ville det være rart, hvis et af de andre hold



Harald gør hvad han kan, men det er ikke nok.



Driftsbestyrer Fr. Olsen overrækker vandrepræmien til Maglemølles anfører, Helmer Nielsen

snart og helst næste år sørgede for at bryde Maglemølleholdets sejrsrække.

Bortset fra resultatet forløb turneringen på bedste måde. Vejret var fint lige med undtagelse af en ganske kort periode under slutkampen, hvor der faldt en byge, og Silkeborgs nye fodboldbane, som fik sin egentlige dåb ved denne lejlighed, vakte almindelig beundring hos alle de tilrejsende spillere.

Maglemølle og Silkeborg spillede den første kamp – resultat 8-0 – og herefter udkæmpede Dalum og det københavnske hold en meget livligt spillet dyst, der resulterede i en sejr til Dalum på 4-1.

Søndag morgen indledede lørdagens tabere – København og Silkeborg – og her vandt Silkeborg med 4-0, hvorefter man var klar til slutkampen.

Mand og mand imellem taltes der før kampen om, at i år ville det nok endelig lykkes for Dalum at dukke det sejrsvante Maglemøllehold, og optakten var også ganske lovende, idet Dalum kom i spidsen med 1-0 og gik frisk til sagen. Det varede dog ikke så længe, inden Maglemølle scorede og overtog mere og mere af spillet, måske på grund af, at Dalums hårde kamp om lørdagen endnu sad i benene og

gjorde sig mere og mere gældende, efterhånden som kampen skred frem. 1. halvleg endte med, at Maglemølle førte med 2-1, og da holdet også vandt 2. halvleg med samme cifre, blev slutresultatet således 4-2 til Maglemølle.

»MAGLEMØLLE«

Klubbens fodboldhold har i sommer spillet mange kampe mod hold fra by og land; de kampe, vi vel nok husker bedst, er pokalturneringen på Herlufsholm stadion i dagene 30. juni -6. juli, hvor vi i første omgang mødte H.G.s I hold, som vi slog 9-7 efter at have været bagud med 0-5; en fantastisk kamp, der sent vil glemmes. Derefter mødte vi Næstved Tidende, et hold vi ikke tidligere har spillet imod, og vandt 3-0. I finalekampen lørdag den 5. juli vandt vi over Toksværd Idrætsforening med 4-2 og var hermed vinder af turneringen. Ved en festlighed søndag aften den 6. juli fik klubben overrakt en smuk sølvpokal, ligesom hver af spillerne fik en sølvnål til minde om turneringen.

Alle disse kampe har været en god fortræning for pokalturneringen inden for D. f. P. i Silkeborg.

★

Fredag den 3. oktober begynder gymnastikken for mænd, og vi håber, at der igen i år vil møde mange til denne sunde form for motion.

Vi vil i år oprette en kvindelig gymnastikafdeling. Der er allerede mange,

der har meldt sig, og vi håber, at endnu flere vil være med. Da vi først en gang i september måned kan søge skolemyndighederne om leje af gymnastiksal, kan der ikke på nuværende tidspunkt siges noget om, hvor og hvornår denne afdeling kan begynde, men nærmere meddelelse herom vil blive givet ved opslag i fabrikken.

★

Husk, at der også er lejlighed til at spille bordtennis i lokalerne på Gl. Maglemølle hver mandag og torsdag aften fra den 2. oktober. *Poul Frandsen.*

MAGLEMØLLE SKAKKLUB

Af år er klubben ikke gammel; men der arbejdes med stor ihærdighed i den. På medlemmer skorter det ikke, og spillernes standard er også pæn. Vi er nu ved at afslutte sommerturneringen og i færd med vinterturneringens forberedelse; ved denne turnering plejer medlemmerne at møde godt op, og det venter vi også bliver tilfældet i år, selv om skifteholdsarbejde vanskeliggør fuld samling. Der spilles i 3 klasser.

I »Ekstrabladet«s landsskaktturnering spillede vort klubmedlem R. Leidecker sort mod E. Dalsfeldt, Slotsholmen. Leidecker vandt partiet i det 57. træk.

Som nævnt står vinterens arbejde nu for døren, og vi opfordrer alle interesserede, både gamle og nye medlemmer til at slutte op om klubben.

Rich. Sundstrup.

JUBILÆER

FREDERIKSBERG



25 års jubilæum

18. nov.:
rullemand
L. O. Jensen

25 års jubilæum

17. nov.:
limkoger
H. Jørgensen

SILKEBORG



40 års ansættelse

10. nov.:
blegerimand
Kaj Nielsen

25 års jubilæum

15. nov.:
værkstedsarbejder
Vilhelm Nielsen

DALUM

I sidste nr. af Papir Posten er der desværre sket en fejl, idet der for kridersalsformand Alfred Sørensen er anført 25 års jubilæum d. 30 juli. Herr Sørensen fejrede imidlertid på denne dato 40-års dagen for sin ansættelse. Redaktionen beklager den skete fejl.

JUBILÆER

GL. MAGLEMØLLE



40 års ansættelse
19. nov.:
pakker
Henrik Jacobsen



25 års jubilæum
3. okt.:
transportarbejder
Laur Jørgensen

PAPIRLAGERET



25 års jubilæum
26. okt.:
overassistent
Poul S. Hansen



25 års jubilæum
1. dec.:
underforvalter
Aage Just Pedersen



25 års jubilæum
11. okt.:
overassistent
Robert Petersen