

Billeder fra Broks tommestokfabrik ca. 1953



Teksten er taget fra bagsiden af billedet.

Bageste række fra venstre:

Arne Christensen-Peter Bøgh-Gøjs Hornum Hansen-Jacob Østergaard Laugesen
(senere værkfører)-Jon Sørensen (værkfører)-Vagn Uffe Jensen-Ras Rasmussen.

Midterste række fra venstre:

Jytte Nielsen (Eskildsen)-Ejnar Engholt-Jacob Vittrup-Kristian-Jonna Nielsen
(Christensen)-Frederikke Ibsen (Østergaard)-Julius Christensen.

Forreste række fra venstre:

Olga Hansen-Agnethe Laursen-Anny Andersen-Signe Bøgh-Ellen Fuglsang-Harriet
Jacobsen-Grethe Andersen.

Broks tommestokfabrik startede omkring slutningen af fyrrerne, og var vel
det første forsøg på at gøre Als til industriby.

En tid lavede man også tøjklammer, og kørte som sådan en årrække.

Efter at have kørt en årrække, blev produktionen opgivet, og bygningen er
siden lavet om til boligformål.

**Hvis der er nogle af læserne der har supplerende
oplysninger om personerne, der ikke er nævnt, vil
vi på arkivet blive meget glade for oplysningerne.**

**Hvis nogen ligger inde med andre billeder fra det
gamle Als, vil vi ligeledes blive glade for kopier
og beskrivelser af disse.**

6 Millioner Tøjklemmer fra Als til Sydamerika

1947

Nystiftet Firma begynder Storproduktion paa Als Stole- og Møbelfabrik

OM EN HALV Sned Dage paabegyndes i Als i Østthimmerland en Storproduktion af Tøjklemmer. Naar Fabrikken om tre Uger vil være oppe paa fuld Produktion, venter man at kunne fremstille ca. 100,000 om Dagen. De vil alle blive eksporteret, antagelig til saa fjerne Lande som de sydamerikanske Stater.

Den ny Fabrik indehaves af et Firma, som blev dannet i Foraaret. Det hedder Als Træindustri og har to Indehavere, nemlig Fabrikant Carl Broch, der driver Als Stole- og Møbelfabrik, og Uddeler Niels Bundgaard, Brugsforeningen.

Aarsagen til Firmaets Dannelse er først og fremmest Mangelen paa Træ til Møbel-fabrikationen. Broch saa sig nødsaget til at afskedige over Halvdelen af sit Personale. Han fortalte om sine Vanskeligheder til Uddeler Buhdgaard, og sammen besluttede de at starte en Fabrikation af Tøjklemmer, en Artikel, der ikke blot her-

hjemme men over det meste af Verden er en følgelig Mangel paa.

7½ Ton Traad fra England

I April fik Firmaet anmeldt Patent paa en ny Form for en Tøjklemme, gældende for Danmark, og noget senere gældende for Nordamerika, hvorefter Patentet er beskyttet ogsaa i USA. Vanskelighederne var imidlertid ikke endt med at faa Patentet, i Orden.

Valutacentralen er i Dag en alibestemmende Faktor, men omsider fik man Lov til at importere 7½ Ton Traad fra England til Klemmerne, hvilket svarer til en Produktion af 6 Millioner Klemmer, men ganske vist ogsaa paa de bestemte Betingelse, at hele Produktionen bliver eksporteret.

Tøjklemmerne skal laves paa Stolefabriken, hvor nogle af Snedkerimaskinerne er blevet ændret til den ny Produktion. Paa Søndag modtager Fabrikant Broch fra København en Maskine, som skal stanse Fjederne til Klemmerne. Den skal kunne fremstille 86,000 i Løbet af otte Timer. Efter Beregningen vil man imidlertid — som nævnt — kunne præstere ca. 100,000 Klemmer om Dagen, saa Maskinen kan ikke nøjes med en normal Arbejdsdag.

Syv Mand skal beskæftiges udelukkende med at fremstille Træstykkerne, medens elleve andre skal samle Klemmerne ved Hjælp af en halvautomatisk Samlemaskine, som ogsaa er i Stand til at pakke Klemmerne ind i Karton — med 36 i hver Pakning.

Selv om Produktionen skal foregaa paa Stolefabriken, vil Fabrikant Broch ikke opgive sin Møbelfabrik, som han i 1930 startede i en Kælder med kun en Læredreng som Medhjælper, medens han i de sidste Aar normalt har beskæftiget 16 uddannede Folk.

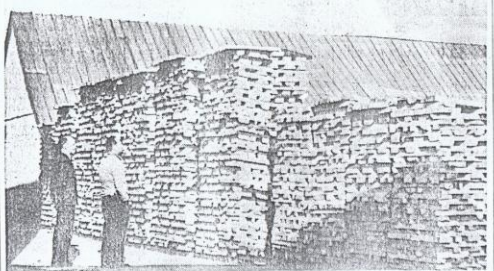
Ikke en Døgnflue

Afsætningen vil ingen Vanskeligheder volde. Hvis Valutacentralen ikke havde stillet som Betingelse, at hele det første Parti paa seks Millioner Klemmer, som man har faaet bevilget Raamateriale til, skulde eksporteres, vilde alle Klemmerne sagtens kunne være afsat paa Hjemmemarkedet. Fællesforeningen for Danmarks Brugsforeninger har saaledes tilbudt at aftage 5—10,000 Gros om Maanedes.

Det er naturligvis en Betingelse, at Klemmerne skal være konkurrencedygtige, men det mener Fabrikant Broch ikke, der kan være Tvivl om. De bliver efter Konstruktionen bedre end de almindeligt kendte, idet Fjederen omslutter Træet, saaledes at de to »Ben« ikke falder fra hinanden. Det kræver imidlertid, at den Staaltraad, der anvendes, har en ret stor Fjederevne.

Det er da heller ikke Meningen, at Fabrikken skal være som en Døgnflue, som kun kommer til Verden, fordi det er vanskeligt at skaffe Raamateriale til Møbel-fabrikationen. I Forvejen findes der kun to store Tøjklemme-fabriker her i Landet, nemlig i Roskilde og Odense. De er ogsaa tvunget til at afsætte omtrent hele deres Produktion til Udlandet for at kunne importere Jernet. Træ kan man derimod sagtens faa, selv om det er paa Betingelse af Eksportordre. Der anvendes Snitgavn, d. v. s. Smaastykker af Bøg, for smaa til at fremstille Møbler af, for gode til Brændsel. Af saadanne Bøgekævlere er der rigeligt her i Landet.

— Danmark har naturlige Betingelser for at blive Hovedleverandør af Tøjklemmer til hele Verden, siger Uddeler Nielsen.



Børnholmsk Røn, skovret i Slaver, ligger i store Støber, parat til at blive til Tommestokke.

Det er en Kunst at lave en god Tommestok

Men en ung Snedkermester i Als ved Hadsund har lært alle Finesseer, og nu gaar det i strygende Fart med Eksportørerne. — Lad være med at brænde Landevejstræerne, for saa vildt det drejer sig om børnholmsk Røn, siger Fabrikant Carl Brok. — De er mægtig gode til Tommestokke.

En Cementrøppe uden Guld-der ligger op til Kontoret på første Sal. Gennem Væggene durrer Maskiner af mange Slags. Hvis der havde siddet et Skilt over den beskudte Dør forinden, skulde det have stået Als Træindustri, men det er ikke nødvendigt med den Slags Tilkendegivelser, for alle i Als ved Hadsund ved, hvor Carl Brok og hans Tommestokfabrik ligger.

En yngre Mand sidder bag et Skrivebord. Han præsenterer sig som Gunnar Lassen, Bogholder og tilsvarende ene Mand om det kommersielle. Jeg spørger, om jeg træffer Carl Brok. Nej, desværre, han er lige gaaet en Tur ned i Byen, men nu skal Lassen prøve at ringe efter ham.

Først hjem, Nej, der er han ikke. Saa til Købmanden. Heller ikke. Hvor mon han saa kan være? Et Øjeblik efter ringer Telefonen. Det er Centraldamen. Hun er blevet klar over, at Chefen for Tommestokfabrikken efterlyses. Hovendes Stemme hører saa kraftigt i Røret, at jeg kan høre med. Jeg har lige set, at Carl Brok er gaaet ind paa Barberstuen, fortæller hun.

En Mand, der vel, hvad han vil
Carl Brok har foretaget selv været i Amerika. Han har en Broder og fire Søstre derovre, og han har selv opholdt sig i Statene i 6-7 År, mest i Chicago. Det var før Krigen, og da han kom hjem, slog han sig ned paa Børnholmsøen. Der er noget selvfølgelig og ligetil ved hans Fremtræden. Han ved, hvad han har med at gøre. Man er ikke i Tvivl om det et Øjeblik.

Gunnar Lassen, der er fra Dalby-øer, har ogsaa været i Amerika. Han tog til Canada i 1928 og blev der til efter Krigen. Ja, det vil sige: han var enaasik Boldest under hele Opgøret med Tyskernes og deres Forbundsføder. Han er ikke farlig begjæret for at fortælle noget om den Side af Sagen. Ja, han var med paa hele Turen fra Stien til gennem Italien. Besørgelsen af Monte Cassino Kloster var det værste, siger han. Tyskerne, som var med i de allierede Besættelsesstyrker, ønskede til slut at kaste brandende Benzin ned over Tyskerne, men det fik de alligevel ikke Lov til.

Saa tog vi Bjerg og Kløvet med Storm, siger han. Der stank af børnholmsk Røn. Jeg fortæller ham, at de nu er ved bølser, en Mand af besluttem at genoptage Kløvet, men at mine Type, antagelig midt i Fyrrerne og med lidt amerikansk over sig. Han, Tunnider at havde Kors op over det er saa ligetil, for snart alle paa Hadsund-Egen har enten selv været i Amerika eller har saa megen Familie derovre, at det smulter lidt at baade i Kløvedragt og frejdigt Væsen.

En Mand, der vel, hvad han vil
Carl Brok har foretaget selv været i Amerika. Han har en Broder og fire Søstre derovre, og han har selv opholdt sig i Statene i 6-7 År, mest i Chicago. Det var før Krigen, og da han kom hjem, slog han sig ned paa Børnholmsøen. Der er noget selvfølgelig og ligetil ved hans Fremtræden. Han ved, hvad han har med at gøre. Man er ikke i Tvivl om det et Øjeblik.

Først Møbler, siden Tommestokke
— Hvornaar kom De hjem fra Amerika? spørger jeg Carl Brok.
— Det var i 1938. Jeg arbejdede derovre som Snedker, og da jeg var kommet hjem, etablerede jeg mig i Trævli om det et Øjeblik.

som Mester her i Als, mest fordi min Kone er her fra Egen. Jeg traf hende forresten i Amerika. En Tid lang lavede jeg Møbler, men ved Krigen's Slutning slog jeg over til Tommestokke.

— Hvorfor?
— Ja, fordi jeg allena syntes, at der ikke var Gang nok i Møblerne. Til at begynde med gik det rigtig skidt med Tommestokkene. Vi var en 20-40 Saaavirkningsholder, der nogenlunde samtidigt slog ind paa den Fabrikation, og der var ingen af os, der kendte noget videre til det. Siden de andre faldet fra, og nu er jeg vel den eneste, der er tilbage herhjemme i den Branche.

— Er det da saa svært at lave Tommestokke?
— Om det er svært! De aner ikke, hvor meget Bøvl vi har haft, før vi er kommet frem til det rigtige. Jeg har søgt og maaset og spekuleret og ræsonneret ud, men nu er der allsa og saa kommet Sving i det, og jeg har fundet frem til de rigtige Maskiner. Som de staar derude i Fabrikken, har de vel nok kostet mig et Par Hundrede Tusinde Kroner. Men uden gode Maskiner er det hele haabst.

— Men ikke lave Tommestokke som Hufstidsarbejde.
— Det tror jeg ikke. Der importeres stadigvis en Del. Vi gik nu heller ikke saa meget ud af det hjemlige. Vi er glædere for Eksporten. Har skal De se en Ordre, der lige er kommet. Det er fra en Mand i London. Han vil have 1000 Dussin paa een Gang, og ogsaa gaar det i strygende Fart til mange andre Kunder.

— Hvor mange Tommestokke kan De da lave?
— I 1950 lavede vi vel gennemsnitligt 1000 Stokke om Dagen, men naar vi rigtig strænger os an, ligger vi helt oppe paa 2400 om Dagen.



Til venstre: Bogholder Gunnar Lassen. Til højre: Fabrikant Carl Brok.

Børnholmsk Røn er noget af det bedste
— Hvad er det for en Slags Træ. De bruger? Der ligger en stor lile Tommestok der paa Bordet. Hvad er den lavet af?
— Nu, den Mesterstok der, som vi kalder den. Ja, den er lavet af børnholmsk Røn.

— Det er jo dem, der gør langts Landvejen.
— Der ser man dem oftest, men Folk er tilbøjelige til at brænde Træet, efterhaanden som det fældes. Det mon vi se at fra sat en Sløpper for. Vi er allerede begyndt, ja, det ender vi paa den Maade, at vi sætter os i Forbindelse med Amtens og vi fat paa en Del Træ, som ellers bare vilde gaa i Kløbetovene. Børnholmsk Røn og saa Aborn er faktisk nogle af de fineste Træsorter til Tommestokke. Særlig Røn er utrolig smuk.

— Jeg troede ellers, at Tommestokke blev lavet af Bambus eller saadan noget.
— Det mere fædige Snedkerarbejde har vi allsa udført Mand.

Onsdag den 14. Marts 1951

— I gamle Dage blev der brugt en Del Bambus, men det tør vi slet ikke tænke paa nu. Det vilde blive uligekøbt. Nu, dansk Træ af de rigtige Sorter er skam ulmerket. Vi lever Stokke her, som ikke engang Svenskerne kan gøre os efter. Vi eksportere selvfølgelig ogsaa en Del til Sverige.

— Det maa være omtrent lige saa svært som at sælge Gulvrand i Saa-haar.
— Maaske vi har været heldige. Jeg ved det snart ikke, men De skal læse med at rone os.

Glædet for Eksporten
— Jeg er kun kommet for at skrive lidt om Deres Virksomhed. Dækker De hele det danske Marked med Tommestokke nu?
— Det tror jeg ikke. Der importeres stadigvis en Del. Vi gik nu heller ikke saa meget ud af det hjemlige. Vi er glædere for Eksporten. Har skal De se en Ordre, der lige er kommet. Det er fra en Mand i London. Han vil have 1000 Dussin paa een Gang, og ogsaa gaar det i strygende Fart til mange andre Kunder.

— Hvor mange Tommestokke kan De da lave?
— I 1950 lavede vi vel gennemsnitligt 1000 Stokke om Dagen, men naar vi rigtig strænger os an, ligger vi helt oppe paa 2400 om Dagen.

— Vil det sige, at der arbejdes i to eller tre Holde Skift?
— Nej, vi holder os til de otte Timer om Dagen. Vi har prøvet med Produktion i to skift, men det gik der arbejdede om Aftenen, kom langt fra op paa det samme som Dagholdet. Og det hjalp ikke, at vi skiftede. Dette med at arbejde til Midnat, det er maaske noget, der kan lade sig gøre med Fordel i større Byer, men herude paa Landet vil Folk hjem til deres Tid, og hvis de ikke kommer det, sidder de og sløjer at paa Tompost. Nej, nej, slet ikke, fordi de er uvejlige. Jeg har en veldigt god Arbejdsstat, og vi har aldrig haft en eneste Døver-entstemmelise, men vi holder os allsa til Dagarbejde.

— Hvor mange Arbejdere har De da? Der er beskæftiget 60 Mennesker. Paa Fabrikken her. De 18 er Mand og Bøsten Kvinder. De er vældigt dygtige ved Maskinerne. Kvindene, og til det mere fædige Snedkerarbejde har vi allsa udført Mand.

75 pCt. blev eksporteret sidste Aar
— De sagde før, at De mist var interesseret i Eksport. Hvor store Bøvl drejer det sig om?
— Se, i 1950 eksporterede vi 75 pCt. af alt, hvad vi lavede, og det blev jo alligevel til Penge. Der ligger nogle Papirer her — Carl Brok blader dem frem fra en Mappe — de fortæller, at vi har forsolgt os til at levere 3500 Stokke af en bestemt Slags om Ugen, og Ordren løber lige til April næste Aar. Her er en anden Ordre. Den er paa 200.000 Kr., og hele det Parti skal gaa til Brasilien.

— Og saa er der det dejlige, at der bliver vent med at komme Ordre fra Kuba, der, vi tidligere har forsynet. Det er gode Tegn, synes jeg. Vi har allsa fundet noget af det rigtige.

— De taler for om Tommestokke af en bestemt Slags. Er en Tommestok ikke en Tommestok?
— Jeg ku' lære Dem en Del om Tommestokke, hvis De blev her et Par Dage. Nu, ser De, vi laver mere end 90 forskellige Numre i Tommestokke. En gaar ind i Canada. En anden falder bedre til i Haanden paa sydafrikanske Haandværkere. — Til Hjemsomlandet er der ogsaa forskellige Slags Stokke, men som sagt. Vi holder egentlig kun fast paa Hjemmebædet for Årens Skyld.

— Saa gaar vi en Tur gennem Fabrikken. Automatiske Maskiner snurrer overalt. De smaa tilhørende Finde-gennemhullere i Boremaskiner. De forsynes med Hængsel og blanke Beslag. De præges med Tid og Strøfor i en Slags Bortstrykmaskine. De poleres og lakeres. Virksomhedens Oplysning fortæller klart om god Til-redeleshed, Fart og Precision.

Hvad der er sparet ved Optræden af bl. a. den beskudte Cementrøppe til Kontorfløjen, er ofret mange Gange paa at gøre Produktionen saa god som mulig.

De ka' nu alligevel!
Der pakkes Tommestokke i store Kasser. Paa Siderne staar indbrændt Navne paa Ijerne Byer, men endna er Als Træindustri en ung Virksomhed. Der er ingen Værdenskort med kulders Kæppensiale til at fortælle om glade Modtagers Placering, ingen Produktionskurver eller den Slags paa Væggene. Man arbejder blot, og vide i Verden sidder Folk med Forstand paa Tommestokke og mere end det. Deres gostagne Ordre fortæller, at de siger saadan noget som: De ka' nu alligevel deroppe i Danmark!

— Telefonen ringer inde paa Kontoret. Bogholder Lassen tæzer den. Det er Centraldamen fra før. — Jeg har ringe lige Gange til Deres Sviger-moder, siger hun. — Der er en, der vil tale med hende, men hun er jo saa lidt tungbøjt. Hun hører ikke altid, at jeg ringer med den, saa hvis De vil røbe med Besøden, saa . . .

— Og Bogholder Lassen skubber for det. Par Hundrede Tusinde Kroner Eksportørerne til Side, mens han tager med Besked for sin Svigermoder. Ja, man har det hyggeligt med hende i Als, og man forestår at hils alle noget i det Tempo, som nær Kontakt med Amerika har givet hende.

Sven Hansen.



og møbellåse
selges over hele
Jorden . . .

Tekst: Holger Ellert * * Foto: von Haven

Exportindustri behøver ikke at ligge i de store købstæder. De kan også trives ude på landet, blot varen er rigtig og produktiviteten er i orden. I en fjern skrog af Danmark, i Havnbjerg på Als, er som bekendt placeret en af landets allerstørste eksportvirksomheder, Danfoss. I et nærliggende Als, den fredelige landsby nord for Mariager Fjord, findes to industriforetagender, hvis produkter går deres sejrsgang verdens over. Dette resultat er nået uden de store arbejdsbevægelser. Indehaverne har forsinket betydningen af arbejdets rationelle tilrettelæggelse, det rene samspil mellem dygtige medarbejdere og de bedste maskiner. Det har givet bonus. De to virksomheder, talen er om, hedder henholdsvis *Als Træindustri*, der fremstiller tommestokke til den ganske verden, og *Brdr. Wittsens Låse- og Metalvarefabrik*, hvis præcisionslås har givet møbelfabrikkerne i flere verdensdele. Det er ikke store virksomheder med egne

ingeniører og laboratorier. Man klarer sig med meget mindre, men klarer det forbløffende fint.

Den første tommestok kostede 70.000 kr.

Tømmestokfabrikken oprettedes under krigen, da der var mangel på tommestokke herhjemme. Det var snedker Carl Brok, som vovede forsøget. Han havde en til arbejdet ved faget i USA, men flyvtede til Als på den jyske dukstyk for at begynde for sig selv. Han installerede sig i 1931 i en kælder med en lærdreng, men fik efterhånden oparbejdet en møbelfabrik, Als Træindustri. Da tommestokken gik ind i produktionen, forvandlede møblerne, og i dag er alle bestræbelserne koncentreret om at fremstille 65 typer kvalitets-tømmestokke, så mange sågs er der brug for. Halvfems procent af produktionen går til eksport. Salget på verdensmarkedet forestås af et stort køpen-

havns firma, der har specialiseret sig på dette område. I Guatemala, for at begynde med noget aktuelt, Costa Rica, Brasilien, Island, Peru, Australien, en lang række stater i Afrika og mange andre fjerne lande måler håndværkere med tommestokke fra den jyske landsby Als. De er selvfølgelig forsynede med »udenlandske« tommere. På eet år er solgt 6 tons til Brasilien.

Landsvejenes sporetætte skæres op.



Det er dog en post. Fabrikant Brok sælger også til USA og England. Verdenskortet på væggen i hans kontor er helt overladt med knappenåle.

Der var mange belysere i starten, siger fabrikanten, en af de stille, solide jyder med et glimt i øjet. Jeg regnede med en udgift på 35.000 kr. til specialmaskiner, men det er blevet til 250.000 kr. i stedet for, og der skal stadig nye maskiner til for at holde kvaliteten og produktiviteten på toppen, og der skal den være. Jeg skulle konkurrere med de svenske tommestokke, som så mange svinger til herhjemme, men efterhånden fandt jeg ud af, hvordan fabrikationen skulle gribes an. Den første tommestok stod mig i 70.000 kr., men heldigvis fulgte der flere efter.

Fabrikant Brok kalder sine tommestokke for Gimbria, og den velkendte stærke jyske tyr er hans varemærke. Hans tommestokke er også stærke. De kan i udvalgte stand rulles sammen to gange efter princippet: Nok høj, men ikke brede. Træet, der anvendes, er bl. a. seljærn eller bornholmisk røn, og det er der ikke for meget af her i landet, navnlig ikke, da også de svenske fabrikker er på jagt efter det. Fabrikant Brok har en ordning med »flyvesæet« i forskellige amter, som betyder sig for at tynde ud i de meget omkluterede vejtræer. Han får lov til at sikre sig træmassen fra de bornholmiske røn, der findes langs vejen, mod at fælde og fjerne træerne.

Det er en god byttehandel for begge parter. Tømmestokfabrikken har indtil 16 mand på skovning. Det gælder om at være på træerne. Fabrikanten har købt 10 ukr. land, på hvilke han påtænker at plante røn for at være sikret ud i fremtiden.

Både han- og hun-hængsler skal være førsteklases

Ved at arbejde med tingene og trænge til bunds i problemerne har fabrikant Brok med bistand fra civilingeniør *Budbyll*, Randers tekniske Skole, selv opfundet mange af de maskiner, der i dag murrer i hans velindrettede fabrikk. Hele tiden tumler hun med planer om nye forbedringer.

Træet fås hjem i hele stammer, hvorefter det opkøres og størres i en special oven, således at det kun indeholder 2 pct. vand. Derpå afrettes og hølves træet og bearbejdes senere på specielle save- og pudsemaskiner, så det fremtræder som læst. Det figer med højoplåner, og det dufter dejligt af træ i denne fabrikk. Listerne om-



De enkelte led samles med hængslerne.

dannes derpå til de enkelte tommestok-led, der fræses og bortes og ikke mindst sorteres. Kun det bedste kan bruges. Prægningen af de mange tal og skalar på træet finder sted i en særlig afdeling, et »trætrykkeri« med kølbare matricer og »flusmaskiner« som hos en rigtig bogtrykker.

En tommestok skal kunne tåle at bruges, uanset hvilken skal den hakes op og i. Hængsler og fjedre skal være førsteklases. Dem laver man selv. De små fjedre hærdes i en oven, der er temperaturreguleret, så den holder sine reglementerede 820 grader. Kun det fineste stål kan anvendes. Hængslerne mellem stokkens enkelte led udstanses på en 16 tons excenterpresse. Der fremstilles to sæt hængsler, en han og en hun, en til hver side. Stansmaskinen udløser ikke mindre end 6 operationer og xder i metervis af næsting-båndjern i løbet af et øjeblik.

Tømmestokkens enkelte dele samles af kvindelige arbejdere, som betjener 3 tons pressere og særlige boremaskiner. Disse samleapparater er

fremstillet med en hundredeled millimeters nøjagtighed for at opnå den størst mulige præcision ved det færdige produkt. Til slut lakeres tommestokkene, røde i enderne og ellers gule og hvide. Der er som nævnt mange typer, nogle med store tal, som skal kunne ses i mørke mænsange, og små firkede, hvide stokke lige til en veste-lomme, det er de såkaldte mønstertokke. I pakkrummet bemærker jeg, at en sending skal til Guldlysten. Det betyder valuta hjem til Danmark.



Der laves både danske og udenlandske tommestokke.

Ejnar Engholt

for nogle af søen til lase og metarvarefabrik, moderne i tilblivet. På denne måde gik det til, at Als fik endnu en fabrikk, der laver så kvalitetspræget en produktion, at den kan eksporteres. Foruden prægeværktøj er det navnlig møbelfabrik. Brdr. Wistisen er specialister i at fremstille. Fabrikken har 16 medarbejdere. Brdr. Wistisen er også dus med begrebet produktivitet. Alle de små dele, en lase fremstilles af, produceres på effektiv vis. En kostbar fulldækket drejehøjsk spytter indtil 60 oppe fra sig i minutet. Af hensyn til kontrollen er der tællere på flere maskiner, og man anvender punktvejning. Produktionen er lagt så flydende til rette som muligt, og der er lagt megen vægt på, at lase skal være helt nøjagtige, så smedkerne og møbelfabrikkerne ikke får byrder, fordi lase ikke passer. Fabrikken producerer også dirkefri lase, men meget praktisk har de samme mål som de almindelige. 7000 små fjedre kan laves her i timen. Virksomheden arbejder med et forbløffende ringe materialspild. Og i denne fabrikk er det kvinder, som samler de enkelte dele til en færdig lase. Denne

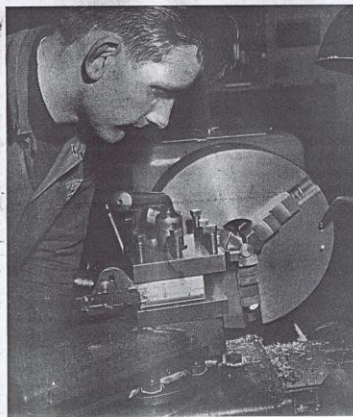
proces er gennemrationeret med høj produktivitet. Firmets lase er eksporteret til mange fremmede markeder. Mens jeg opholder mig på virksomheden, indløber således en forespørgsel fra Afrika. Kunderne kan finde frem til Als, selv om landsbyen ikke er let at opstøve på verdenskortet. Det er kvaliteten og ikke den geografiske beliggenhed, der tæller. De to brødre, der er restauratører fra Randers, har fra karlsborgens dage interesseret sig for mekanik. De begynde med at reparere familiens cykler, men tog siden fat på det mere indviklede. Det stansværktøj, de har lavet, har vakt beundring i fagkredse. Jovist sker der industrielt og produktivitetssæst meget glædeligt i landsbyen Als omgivet af grønne givtige marker. Her er skatnerne lave, masser af grund til udvidelse, ingen byggeservitutter og arbejdskraft nok, fordi landmanden har mekaniseret og taget maskinerne i sin tjeneste. Det er i øvrigt karakteristisk, at de tre indehavere, denne artikel omtaler, alle har kunnet klare sig med en håndværkeruddannelse og med fådt



På denne måde er det prægeværktøj for 80.000 kr.

teknik snilde. Men når det er sagt, må det også tilføjes, at de er inde på, at sønerne, som skal føre virksomhederne videre, skal være ingeniører. Det er sikrest i en tid, hvor kravene stadig skærpes. *Holger Ellert.*

Chresten Ibsen



Præcisionsdrejearbejde hos Brdr. Wistisen.

Fra 125 enheder til 800 i samme tid — Fabrikken fremstiller 3 tomme-stokke pr. minut eller flere hundredvis om året, oplyser fabrikanten. Da vi begynde, anså vi det for meget fint, hvis to damer i et bestemt

tidrum kunne samle 125 tomme-stokke. Nu er de oppe på 800 i samme tid. Vi har 'undt' overvejelse yderligere at have produktiviteten bl. a. ved at indføre nye maskiner, der udfører flere operationer på en gang. Mit mål er at producere en kvalitetsvare så billigt, at den kan konkurrere overalt, selv om vi må slås med særligt og andre importbegrensende midler, som man på adskillige udenlandske markeder er meget dygtige til at sænke end herhjemme. Har vi råd til at liberalisere, når andre ikke gør det?

Fabrikanten slutter: Før jeg begynde på dette her, havde jeg en fornemmelse af, at tomme-stokke, det var noget, man kunne lave i et hjørne af en kælder. Jeg er blevet kloge, jeg beskæftiger i dag 32 medarbejdere, som går op i deres gerning med liv og lyst. Vi kan altid snakke om problemerne.

— Kan det med at skaffe arbejdskraft her ude på landet? — Det får vi ikke mærket noget til.

selv om vi ikke har fine biografier med neonlys på forinden. Vi har det hjemligt og hyggeligt.

Dette indtryk bekræftes under gennemgangen af virksomheden. På et tidspunkt var damerne ved samle-maskinerne væk. De var gået hjem for at drikke kaffe. Sådan kan man ordne sig her, hvor næsten alle bor lige ved fabrikken.

Ved den gennemførte specialisering har virksomheden kunnet fremstille tomme-stokke, hvis pris er 20 pct. under de svenske. Man arbejder stadig på at fremstille nye modeller, bl. a. en med en lase skyder indtræget, så søneren i et smørbag kan smide f. eks. en dørkarm, der er lidt bredere, end stokken rækker. Tomme-stokken er meget mere, end man almindeligvis forestiller sig det. At de også kan blive en verdensartikel udsendt fra en dansk landsby, virker svært inciterende.

Kadav en virksomhed kom til

Da fabrikant Brok stiftede til at starte produktionen af tomme-stokke, havde han brug for det bedste stansværktøj, der kunne fremkaldes. Det skulle virke præcist. Der var visse besværligheder til at begynde med, men så kom han i forbindelse med to dygtige håndværkere, brdr. Wistisen i Randers. De kunne klare opgaven fuldt tilfredsstillende. Dette førte til, at de to brødre flyttede til Als tilknyttet af fabrikant Brok. På en grund over for byens andelsmejeri byggede de



Fabrikanten med en færdig færdig tomme-stokke.

Gør det

NU

— De får ikke bedre tid senere

Tidstet for personbilleder havde de læst. I løve have bragt et billede af fabrikken grundplan med angivelse af maskinopstillingen på Midtjyske Konfektionsfabrik i Hørning. Skriv en kasse til os på et af de spørgeskemaer som Produktivitet-Nyt redaktion har sendt ud til en del af læserne for at høre deres mening om billedet.

I næste nummer af Produktivitet-Nyt håber vi at kunne indsende dette billede. Men der er enkelte af de læsere, der har fået spørgeskemaerne tilsendt, som ikke har været en endnu. Det er vi borte af. Produktionen har allerede fået mange fordelagtige impulser ved at læse de indkomne besvarelser igennem. Men vi mangler måske endnu Deres indlæse.

Hvis De derfor skulle være blandt de af skemaerne indtagere, som har lagt skemaet til side for at være, når De endelig får bedre tid, så brug de 10 minutter til skemaets udfyldning m. v. De får nemlig ikke bedre tid senere. Og redaktionen har også brug for at høre Deres mening.

Kursus for handelens folk

I samarbejde med handelens organisationer afholder Produktivitet-Nyt i efteråret 1951 fem udeløbende kurser for detailister, som handler med beklædning (klæder, tricotage, tekstilvarer), skøj, udstyr til hjemmet og køkkens indretning etc., kort sagt næsten alt, undtagen fødevarer.

Kurserne afholdes i 6 byer i landet over og vil blive ledet af 5 amerikanske konsulenter, der er søgdygtige inden for følgende områder:

- 1) Handel med beklædningsgenstande.
- 2) Handel med varige forbrugsvarer.
- 3) Salgspolit og personale.
- 4) Indkøb og lagerkontrol.
- 5) Omsætningsforøgelse og forholdet til offentligheden.

Kursusbyerne er: Aalborg, Aarhus, Esbjerg, Odense, Nykøbing F. og København, og kurserne, som varer 3 aftener, vil finde sted i oktober og november. Det bliver ikke nogen forudsætning at kunne engelsk for at deltage, idet der vil blive draget omsorg for, at der er nok til stede.

Der vil blive afkrævet en kursusgift på kr. 20.— for alle 3 aftener, og indmeldelse kan ske til de stedlige handelsorganisationer eller til Handelsministeriets Produktivitetssudvalg, Kronprinsessegade 4, København K.

Ejnar Engholt

Carl Brok

Øst-Himmerland

Tommestokken fra Als blev en verdensartikel

Kvalitetsproduktet fra fabrikken i den lille østjyske by naar ud til alle verdens egne, men det har kostet slid og møje

Hvert barn kender en tommestok, man ved, hvad den skal bruges til, og de fleste af os kan vel lide at lege med den — derimod gør man sig vist sjældent klart, hvor svært det maa være at lave en tommestok.

I den lille østkystby Als findes en fabrik, der fremstiller tommestokke, der er kendt over det ganske land — og i resten af verden — for fin kvalitet. Forbipasserende lægger næppe mærke til fabrikken, og skulle de faa øje paa den, vil de sikkert ikke tro, at der beskæftiges 23 arbejdere og omsættes for ½ mill. kr. i den ene bygning.

En mand kørte fast

Fabrikens historie er spændende som en roman fra nybyggertiden, den kunne fylde flere bøger; — det er en beretning om en mands stadige kamp for at naa et maal og skabe sig en eksistens, om aarelange eksperimenter, skuffelser og sejre. Manden hedder Carl Broch, oprindelig snekker, startede en møbelproduktion i 1931 og havde fremgang, lige til de vanskelige tider satte ind i 1946. Danmark var oversvømmet med møbel-fabrikker og møbler — paa Københavns gader kørte man med lastbiler og falbede hele møblementet til spotpris. Carl Broch prøvede med andre ting, men kastede saa sin kærlighed paa tommestokken, — næsten alle haandværkeres trofaste følgesvend. Mindst 50 fabrikker begyndte paa daværende tidspunkt at lave tommestokke, kun 2 fabrikker i Danmark har holdt ud til nu; — det fortæller en del om startvanskelighederne.

Et kig paa fabrikationen

En almindelig tommestok bestaar af 64 dele — en mængde smaa messingbeslag, staaifjedre og nitter samt en stabel fint pudsede pinde af buksbom eller silja røn, og naar hele dyngen er sat sammen til en 2 meter lang stok maa læng-

den ikke svinge med mere end højst 1½ mm!!!

Selve fabrikken er et inferno af saves hylen, fræsereas gnaven og boremaskiners brummen, i den ene ende har lyden dog en helt anden karakter, der staaer en stor stanse-maskine, der slaar takt til symfonien, — den stanser ovaler ud af et messingbaand, laver huller i ovalerne og folder dem til fine beslag, det er altsaa ikke blot træ, der her forarbejdes; om det saa er de smaa staaifjedre, hærder man dem selv i en elektrisk ovn.

Ud over hele verden

— Alle vegne staaer kasser med smaa pinde, der skal ende i tommestokke, een lander i en negerbutik paa Guldkysten, en anden faar sin plads i bagloppen hos en sydamerikansk ranier. Ca. halvdelen af fabrikkenes produktion eksporteres til mere end 25 forskellige lande. Her er et udpluk af de adresser, der kan ses paa ordresedlerne: Barquisimeto, Puerto Cabello, Fong Tom, Kingston, Slop-N-Shop, Bahama — det klin-ger eksotisk ikke?

Det er svært paa verdensmarkedet

Nu maa man endelig ikke tro, at tommestokfabrikken i Als har faaet et saa stort marked forværende; konkurrencen er haard, og da man i 1947-48 skulle til at oparbejde et eksportmarked, var danske varer, og især tommestokke, i miskredit i udlandet.

En del fabrikker og eksportører havde haft den opfattelse, at blot man fik varerne til udlandet, var alt saare vel, og man kunne blæse paa kvaliteten.

Man faar et indtryk af levevilkaarene for tommestokindustrien, naar man hører, at priserne paa tommestokkene ikke er forhøjet siden 1. september 1954, til trods for, at baade arbejdsloen og materialleudgifterne er forøget betydeligt.

Der stilles stadigvæk krav om

nye typer af tommestokke; — en ny type betyder nye investeringer, der er saa store, at der skal fremstilles 4000 dusin af den nye type inden investeringerne er tjent ind.

En tommestok til 75.000 kr.

Da man begyndte fremstillingen af den mærkelige foldestok, „Rabone-stokken“, navnet stammer fra en fabrik i England — skulle der saa meget nyt materiel til, at den første „Rabone-stok“ havde kostet 75.000 kr. at fremstille.

Fabrikkenes dyreste værktøj opbevares i et aanseligt vægskab; det er de staaifjedre, der bruges, naar tallene og delstregene skal præges i træet.

Ja, det er svært at blive færdig med at fortælle om tommestokke. Efter blot et enkelt besøg paa „tommestokken“, som fabrikken i Als kaldes til dagligt, er man fanget ind af den stemning, der hersker der, træet dufter, maskinerne tumler med de smaa pinde, rappe fingre er med i slutspurten om at fremstille een af verdens mest nøjagtige tommestokke.

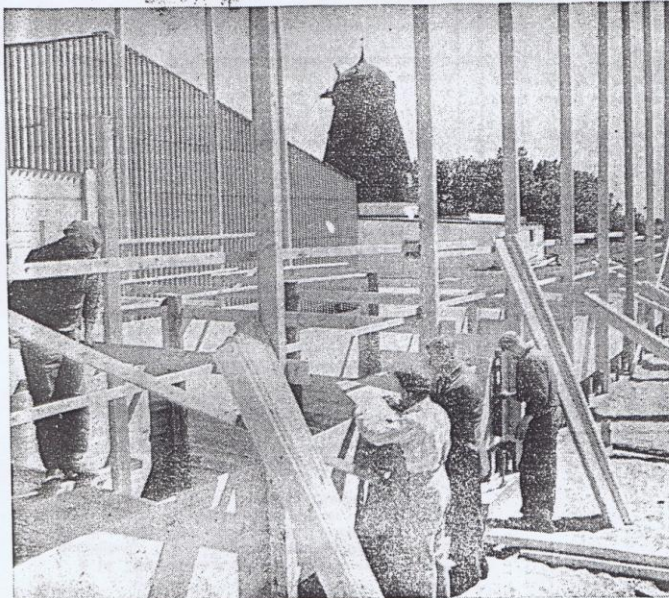
Naar chefen faar en ide

Midt i det hele kan man se Carl Broch standse op og falde i staver — han lagttager en maskine eller en arbejdsproces. „— de huller der maa kunne bores paa een gang —; saa sidder de mere præcis — og det gaar hurtigere“. Alle-rede da er han langt henne i beregninger og maaske har han allerede udkastet til en ny maskine i hovedet. Fiere maskiner betyder bedre og billigere tommestokke, — det betyder igen større produktion og dermed øget beskæftigelse.

„Her, lige et spørgsmaal, inden vi stikker af, hvordan gaar det til, at en saadan fabrik er blevet gemt af vejen herude? Var det ikke fordelagtigere, hvis den laa i en større by?“. „Fordelagtigere! Ikke tale om, — hvis det var tilfældet, havde vi flyttet hele molevitten for længe siden. Forresten! — se lige herhen. Vi er ved at stille en ny maskine op; den kan baade — —“, piviut.

Als — byen, hvis fabrikker maa udvide gang paa gang

Før tiden er en fabrik i gang med et byggeri, og tre andre har store planer klar — sogneraadet glæder sig



Siloen til Hans Jørgen Jensens foderstofforretning skydre hurtigt i vejret — i samme takt som forretningen. Næste gang, Hans Jørgen Jensen udvider, falder den gamle mølle, som ses i baggrunden. Den kom i familiens eje omkring aar 1900.

Virksomheder i Als har i de senere aar oplevet en blomstring uden sidestykke i byens historie. For at klare efterspørgselen har de bestaaende firmer dels udvidet produktionen, dels indviet ny fabriksbygninger.

Sidst indviede direktør Louis Nielsen, Jysk Knæ- og Pladerfabrik, en moderne fabriksshal med tilhørende kontorbygninger. Næste gang kommer turen til møller Hans Jørgen Jensen, direktør Jens Rasmussen, Møbelfabrikken Comfort, og direktør Carl Bloch, Als Træindustri.

12 meter høj silo for ¼ million kroner

Møller Hans Jørgen Jensen skal nu for ottende gang udvide sit møleri, som han overtog fra familien i 1943. Hans virksomhed er ikke længere møleri, men en blomstrende korn- og foderstofforretning, som nu udvides med en 12 meter høj silo. Siloen indeholder i alt 20 smaa siloer — alt sammen udført som tømrerarbejde af hans familie. Det bebyggede areal bliver paa 1500 kvadratmeter, og indvielsen er foreløbig fastsat til 15. august.

— Vi udviede sidst i 1962 med kontorbygning, fortæller Hans Jørgen Jensen, og i forbindelse med denne udvidelse har vi købt de nærliggende arealer paa indtil to tønder land, saa vi har pladsen, naar vi næste gang udvider.

Med næste udvidelse forsvinder møllen — den tjener intet praktisk formaal, og den mangler vingerne. Skal den bevares af skønhedsmæssige grunde skal jeg ofre flere tusinde kroner paa en forskønnelse. I stedet vil jeg opføre endnu et pakhus til mine varer. Den ny udvidelse vil koste Hans Jørgen Jensen ca. 1/4 mill. kr.

Møbelfabrik udvider til dobbelt areal

Direktør Jens Rasmussen, Møbelfabrikken Comfort, mangler jordareal til sin udvidelse, som i dag ligger klar i detaljprojektet. — Vi forhandler om landbrugsjord, grensende op til vores nuværende to-etagers-fabrik. Men for husejeren gaa-

Alligevel regner vi med at efteraaret at starte udgravning til en ny etplansfabrik. Den bliver paa ca. 800 kvadratmeter — eller det dobbelte af den nuværende virksomhed.

Med grundkøbet skulle udvidelsen staa mig i ca. 600.000 - 700.000 kr., mener Jens Rasmussen, som ogsaa venter at skulle slaas med spørgsmaalet om kvalificeret arbejdskraft. — Vi mangler i høj grad møbelindustri-folk til virksomheden, men naar udvidelsen er færdig, haaber jeg at kunne faa tilstrækkeligt mandskab, siger han. I øjeblikket kører vi med otte mand.

Tommestokfabrikken kapacitet stiger 80 pct.

Direktør Carl Broch, Als Træindustri, som i 1931 flyttede til Als og faktisk banede vejen for byens nuværende fabrikker, har baade jord og efterspørgsel til en udvidelse — men tøser alligevel.

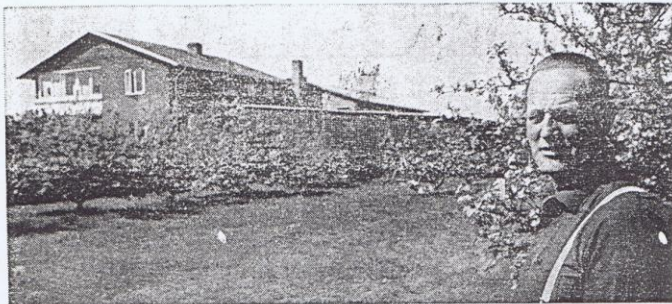
— Jeg er presset til at udvide, selv om jeg er bange herfor. Udviklingen kan alt for nemt vende, og naar jeg tænker tilbage paa trediverne, hvor jeg startede i Als med en læredreng og lidt møbelindustriarbejde, saa er jeg bange for en udvidelse. Mine maskiner kan jeg hurtigt afskrive — men ny bygninger — det kan blive vanskeligt.

Alligevel har vi kontakten min søstersøn, som har tegnet udvidelsen. Han mener ikke, den er tilstrækkelig stor, men jeg vil i første omgang nøjes med en et-plansfabrik paa 1000 kvadratmeter gulvareal, en fordobling af den nuværende bygning i to etager. Det vil cirka koste 1/2 mill. kr.

Als Træindustri, ogsaa kaldet tommestokfabrikken, er den ene af de to danske virksomheder, som har specialiseret sig i tommestokke. Hjemmemarkedsproduktionen er i løbet af det sidste aar steget med 75 pct., og samtidig har ingen af Als Træindustri udenlandske kunder — deriblandt Sydamerika og Afrika — svigtet.

— Vi har i dag op til fire måneders leveringstid paa tommestokke, siger Broch.

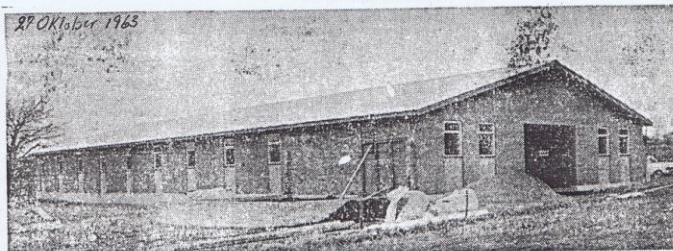
Den gamle fabriksbygning skal, naar den ny tages i brug, anvendes til tørrerum, opskæring, og lager-



Carl Broch, manden, der trak de øvrige virksomheder til Als, er skeptisk — men bygger alligevel paa sit to tønder land store frugtplantageareal, som han her staa ud for.

rum. Til den ny har vi allerede indkøbt to automater, og vi venter paa den tredje. Det er altsaa en realitet, trods min modvilje. Personalemæssigt vil det ingen ændringer faa. Jeg beskæftiger 36 mænd og kvinder, og det skulle ikke være nødvendigt at udvide. Kapaciteten vil stige med op til 80 pct.

— Sogneraadet ser med glæde paa udvidelserne, og støtter alle bestræbelser herfor, kommenterer sogneraadets formand, Niels Bundgaard, Als. — Men hvis det ny valseværk kommer til Als Odde, saa tror jeg ikke, kommunen kan klare flere ny virksomheder. Man skal støtte en befolkningstilvækst, men den maa ikke blive enorm. Valseværket vil opstaa den sidste rest ledig arbejdskraft i et område omkring Als, slutter Niels Bundgaard.



Als-virksomhed flytter.

Om et par maaneder skal paa to uger en af Als' betydelige virksomheder flyttes til en ny fabriksbygning syd for Hadsundvej. Den nye fabrik, der ses paa billedet, ejes af smedemester Louis Nielsen. Han har siden 1956 med stor dygtighed oparbejdet en stor virksomhed med produktion af bl.a. foderblandingsmaskiner og cykloner til kornforrensning. I forbindelse med sin privatbeboelse har Louis Nielsen gennem aarene udbygget Als' gamle smedie til en fabrik paa ca. 530 kvm. gulvareal. Det har imidlertid længe knebet med plads, og i efteraaret begynde opførelsen af den ny bygning, der har et gulvareal paa ca. 1000 kvm. Den nuværende fabrik skal efter flytningen benyttes til lager.

Når førsteviolinen ofrer 75.000 kr. på een tommestok

Så skal den gerne være god. — En beretning om en mand, der var ved at knække halsen, men som sprang ud på det dybe og vandt — takket være opfindsomhed, udholdenhed, held og 28 gode medarbejdere

Barquisimeto, Puerto, Cabello, Chacao, Lagurira, Lima, Port of Spain, Mombassa, Costa Rica, Bahama islands, Monrovia, Jamaica, Trinidad. — Det er nogle af de navne, der står på kasserne.

Der er også navne som Køge, København, Haderslev og Svendborg.

De sidste kender man. Men hvor ligger Puerto Cabello og de andre eksotiske lydende steder? Hvem ved egentlig det? Monrovia er i Afrika. Jamaica er en engelsk ø i Vestindien. Costa Rica er i Mellemamerika. Men hvilken af stederne, hvor ligger de egentlig?

Det er der ikke mange, der ved. Heller ikke i den lille nordjyske by Als, hvor man ellers nok ved besked med mangt og meget. Og så er det endda her, at man har malet de fremmedklingende navne på kasserne.

Alt er en følge af, at en ung dansker efter syv år i Amerika i forbudstiden, hvor gangsterne regerede, sagde en god stilling farvel for at vende hjem. Hans pige sad og ventede på ham derhjemme, og nu syntes både hun og han, at hun havde ventet længe nok.

Den unge dansker var Carl Brok. I dag ejer han Als træindustri, en virksomhed, der har en millionomsætning, og en virksomhed, der dækker over en spændende historie om opfindsomhed, udholdenhed, dygtighed og måske også lidt held. En historie, der også rummer det daglige brød til mange familier på Als-egnen. 28 mennesker er dagligt i arbejde med at fabrikere „noget så enkelt“ som tommestokke. Tommestokke, som i dag sælges over hele verden.

— „Noget så enkelt“ fortjener så sandelig at komme i gæseøjne, siger den nu 55-årige Carl Brok, da NT aflægger virksomheden et besøg. Jeg troede også, at det var en let opgave, da vi startede. Men jeg opdagede snart noget andet, efter at jeg havde været ved at knække halsen og havde måttet købe på kredit alle steder. Det var dengang, vi syntes, at 125 tommestokke om dagen var en pæn produktion, og hvor der blev leet af mig, når jeg sagde, at vi en skønne dag skulle lave mange gange det antal om dagen, og eksportere til støstedelen af verden.

Idéens ophavsmand sprang selv fra

Men det er vist bedst at gå lidt tilbage i tiden. I 1931 vendte den unge Als-tømrer Carl Brok tilbage fra Amerika, hvortil han var rejst uden ret mange kroner på lommen, men fuld af gåpåmod syv år tidligere. Han havde haft godt arbejde og havde 7000 kr. med hjem. Det var gode penge dengang. Han startede en tømrer- og snedkerforretning i Als. Efterhånden blev det til en møbelfabrik, men under krigen blev konkurrencen for voldsom. Møblerne indbragte kun en slik.

— Så var der en mand her, der sagde til mig: løsningen er tommestokke. Det er en mangelvare herhjemme. Tommestokke kan overhovedet ikke fås, idet de aldrig tidligere er blevet fabrikeret i Danmark, men altid importeret fra Tyskland og Sverige. Du kan tro nej, sagde jeg.

Men jeg gik alligevel ind for ideen og han gik med. Men 50 andre fabrikkere herhjemme havde fået den samme ide. Maskiner til fabrikation af tommestokke eksisterede ikke. Dem måtte man selv

opfinde og producere. Vejen var lang og tornefuld, især også på grund af, at mange fabrikanter sagde: tommestokke er en mangel. Lad os hurtigt få nogle ud på markedet, så skidt være med kvaliteten. Renommeet blev ødelagt — og det kostede de danske tommestokfabrikanter meget senere hen.

I dag er den danske tommestok så anerkendt som nogen. Men i dag er der også kun to tommestokfabrikker i Danmark. Den i Als og en på Fyn. De andre overlevede ikke. 48 tommestokfabrikker måtte ned med nakken. Det fortæller lidt om vanskelighederne.

— Inden jeg nåede så langt som nu, var jeg som nævnt også ved at gå nedem om og hjem, siger Brok videre. Min partner syntes da også, at situationen var så sort, at han foretrak at springe fra. Det var i 1946. Der var for mig ingen vej tilbage. Enten gav også jeg op, og så måtte jeg anse alt for tabt. Eller også vovede jeg mig et stykke længere med fare for at komme længere ud i ufe. Jeg vovede og jeg vandt. Og i dag går det næsten alt for godt. Vi døjer med at følge med. Vi har i øjeblikket, en leveringstid på fire måneder, og sådan har det været længe.

Skulle ikke snydes engang til

— Hvorfor var starten så svær? — Fordi en tommestok er langt mere kompliceret, end man tænker sig. Der er 1000 forskellige problemer. Den skal være solid og bøjelig, nøjagtig og endelig skal den fremstilles til så lav en pris, at den er sælgelig. Der er vist ikke mange, der tror, at et hængsel til en tommestok skal udstanses med 1/100 millimeters nøjagtighed, hvis ikke tommestokken skal kasseres som ubrugelig.

— Man kan altså ikke stå og lave en tommestok i et hjørne af en garage?

— Nej, man skal have god plads, og man skal have maskiner til mindst 300.000 kr. For slet ikke at tale om, at man skal lave maskinerne selv. De uhyre mange slags stanse-nitte- og udskæringsmaskiner, vi bruger, kan ikke købes færdig fra fabrik. Alt, hvad vi har af maskiner her på fabrikken, har vi selv fundet på.

— Hvordan opfinder en tømrer maskiner?

— Han anvender sin praktiske sans, og så får han iøvrigt hjælp af medarbejderne og gode venner. Jeg har været så heldig at have to gode venner, som er maskinfabrikanter her i byen, brødrene Wistesen. Vi har i forening opfundet og lavet alle virksomhedens maskiner.



En billedmontage fra Als træindustri ★ Øverst fra venstre: Karna Andersen nitter beslag ★ Georg Hansen skærer tommestokke til ★ Kamma Jensen og Signe Bøgh samler tommestokkene ★ Per Christensen skærer træstykkerne op til millimetertynde tommestokke ★ Ellen Jensen undersøger i hånden hver eneste af de 30-40.000 pinde man bruger hver dag ★ Arne Christensen trykker mål på tommestokkene ★ Og Peder Bøgh sliber dem ★ Forinden har Henry Jacobsen med en hundrededels millimeters nøjagtighed udstanset samlestykkerne ★ Og Jonna Bøgh farver de færdige stokkes ender.

efter at jeg først var blevet noget så græseligt snydt af et københavnerfirma.

Hvad fotografen ikke fotograferede

At fortælle, hvordan de mange komplicerede maskiner er blevet til under lange nætters tænken ved et tegnepapir og lange, tålmodkrævende praktiske forsøg, er simpelthen umuligt. Men et enkelt resultat kan illustrere, hvad opfindsomheden har betydet.

Da NTs fotograf skulle tage

— Og omsætningen?

— I marts solgte vi for 40.000 kroner tommestokke på det danske marked, og for 80.000 kr. til udlandet. Det var nu også en god måned.

— Hvad koster en tommestok? — Den billigste 80 øre. Den dyreste tre kroner. Det er billigt. Den første af de helt specielle tommestokke til de engelske do-

selv om et vejtræ er pænt, så er det nu ikke så pænt, at det er værd at ofre menneskeliv på. Og dels er det ham, der aftager støstedelen af Danmarks vejtræer.

Vejtræerne er nemlig oftest røn. Og røn er det bedste træ, skal man lave en bøjelig tommestok.

— Selv svenskerne, som i mange år var enerådende med hensyn til tommestokke, kan ikke lave en

minons kostede mig således 75.000 kr. Først da disse penge var ofret, kunne vi sætte produktionen i gang.

Da havde to udenlandske fabrikkere netop knækket halsen på den. I øjeblikket fremstilles den da også kun her i Als samt på en hollandsk og en engelsk fabrik. Når den er så besværlig, skyldes det, at den består af ikke færre end 63 enkeltdele. Vi laver iøvrigt alle dele på fabrikken. Her fremstilles der tommestokke med engelske, spanske og danske mål. Den slags er nemlig ikke internationalt.

Vejtræernes fjende nummer et

Brok må siges at høre til vejtræernes fjender. Dels synes han, at

læet den samme ide. Maskiner til fabrikation af tommestokke eksisterede ikke. Dem måtte man selv

kæmte ned i byen, brødte visten. Vi har i forening opfundet og lavet alle virksomhedens maskiner,

heden har betydnet.

Da NTs fotograf skulle tage nogle billeder fra Als industri, blev han bedt om at undgå en bestemt maskine. Denne maskine findes nemlig ikke mere til noget sted. Den gør årligt produktionen mere end 35.000 kr. billigere. Hvor der før skulle 5 mand til at lakere tommestokkene, klarer maskinen og en ung dame nu det hele. Og takket være maskinen kan man i Als som det eneste sted farve tommestokkene alt efter ønske og behag. Der fremstilles her, takket være den „hjemmelavede“ maskine tommestokke i alle farver.

Er det uforståeligt, at den virksomhed, der blev startet med 7000 kr., i dag er mere end halv million værd. I 1949 brændte den iøvrigt helt ned, og derfor fremtræder den i dag i en moderne skikkelse. Udvidelser finder stadig sted. Således er der lige blevet investeret 50.000 kr. bl. a. i et nyt tørrelokale, hvorefter træet kan tørres på kun fem dage mod før 10—11 dage.

120.000 kr. tommestokke på en måned

— Hvor stor er produktionen?
 — Daglig 2500 tommestokke. Vi laver ialt 65 forskellige typer, lige fra „Blind mands tommestokken“ (med meget store tal, idet den bruges af minearbejdere) til helt specielle tommestokke med hængsler og drejeled. Sidstnævnte sælges til Afrika, Canada, Australien og andre steder, hvor man har været vant til en meget gammeldags tommestok og overhovedet ikke kunne tænke sig at anvende den langt mere fikse form, vi bruger herhjemme.



Carl Brok står med begge ben godt plantet på sin egen grund og i sin egen virksomhed, men tankerne måske for et øjeblik følger de færdige tommestokke til deres fremmede mål.

bøjelig tommestok, uden at de har rønnetræ fra Danmark, beretter Brok. Derfor ligger jeg i livlig konkurrence med dem med hensyn til opkøb af vejtræerne herhjemme. Det har desværre resulteret i, at røn er kommet op i en fantastisk pris. Jeg synes det er fjollet, at vi sælger svenskerne en råvare, vi med største lethed kan bruge herhjemme. Selv om vi nok ikke udgår for røn de næste 20 år, så ryddes vejtræerne flere og flere steder helt af vejen uden, at der plantes nye. Det kan komme til at skabe besværligheder.

Brok har købt mange amters vejtræer. Sidst købte han alle Skanderborg amts vejtræer. 85 pct. af dem blev fældet i år. Resten falder næste år.

De danske vejtræer kan dog ikke klare hele produktionen. Til de specielle tommestokke til Afrika, Australien osv. bruges buksbom, som importeres fra Sydamerika. 25 tons har frabrikken netop fået sejlet til Hamborg, hvorfra det en af dagene sendes til Danmark.

Når der bruges så meget træ, skyldes det for danske røns vedkommende, at spildprocenten er ikke mindre end 80. Kun 20 procent kan udnyttes til det egentlige formål: tommestokke.

I nøden skal man kende sine venner

Er arbejderne på Als træindustri stolte af deres chef, så er han til gengæld også dem meget taknemlige.

— Da det en overgang så helt sort ud, var de ikke bange for at støtte mig, siger Carl Brok. De tog det da ikke så nøje med tiden, og hvad de skulle have for den. Flere

af de 28 har været her kom ud af skolen, og er med virksomheden. Jeg ser dem alle. De kommer til de har ideer og kan se, at kan laves bedre. Jævnligt en god ide at hente hos dem.

— Hvordan belønner man en dan indsats?

— Mine medarbejdere ved, at kan komme frit til mig, hvad så gælder. Skal man have fri, man gerne have mig til at kautionere eller lignende, så ved de, at de er velkomne. Det hele går gnidningsløst, og jeg tror ikke, at der findes andre virksomheder, hvor så meget bliver lavet med så godt humør.

Harriet Jakobsen, virksomhedens tillidskvinde, bekræfter disse ord.

— Det er et meget let job at være tillidskvinde her, siger hun.

— — —
Vi står igen ved kasserne med de færdige tommestokke og de fremmede adresser. Nogle skal blive herhjemme, andre skal til Amerika, hvor Brok har sin egen salgsorganisation. Og atter andre skal altså til steder, som ikke engang Brok ved, hvor er. Det kunne være sjovt at følge dem, tænker Brok tit, men endnu har han ikke realiseret tanken. Dertil er der for meget at beskæftige sig med i Als. Man må ikke sakke bag efter udviklingen. Kun aftenen og weekenden slappes der af i. Så jages eller fiskes der, skilles skak — eller også fatter Broks barske tømrernæver om en vilolinbuc. Førstemanden indenfor tommestokfabrikationen er nemlig også førsteviolinst i Hadsund byorkester.

— buch.