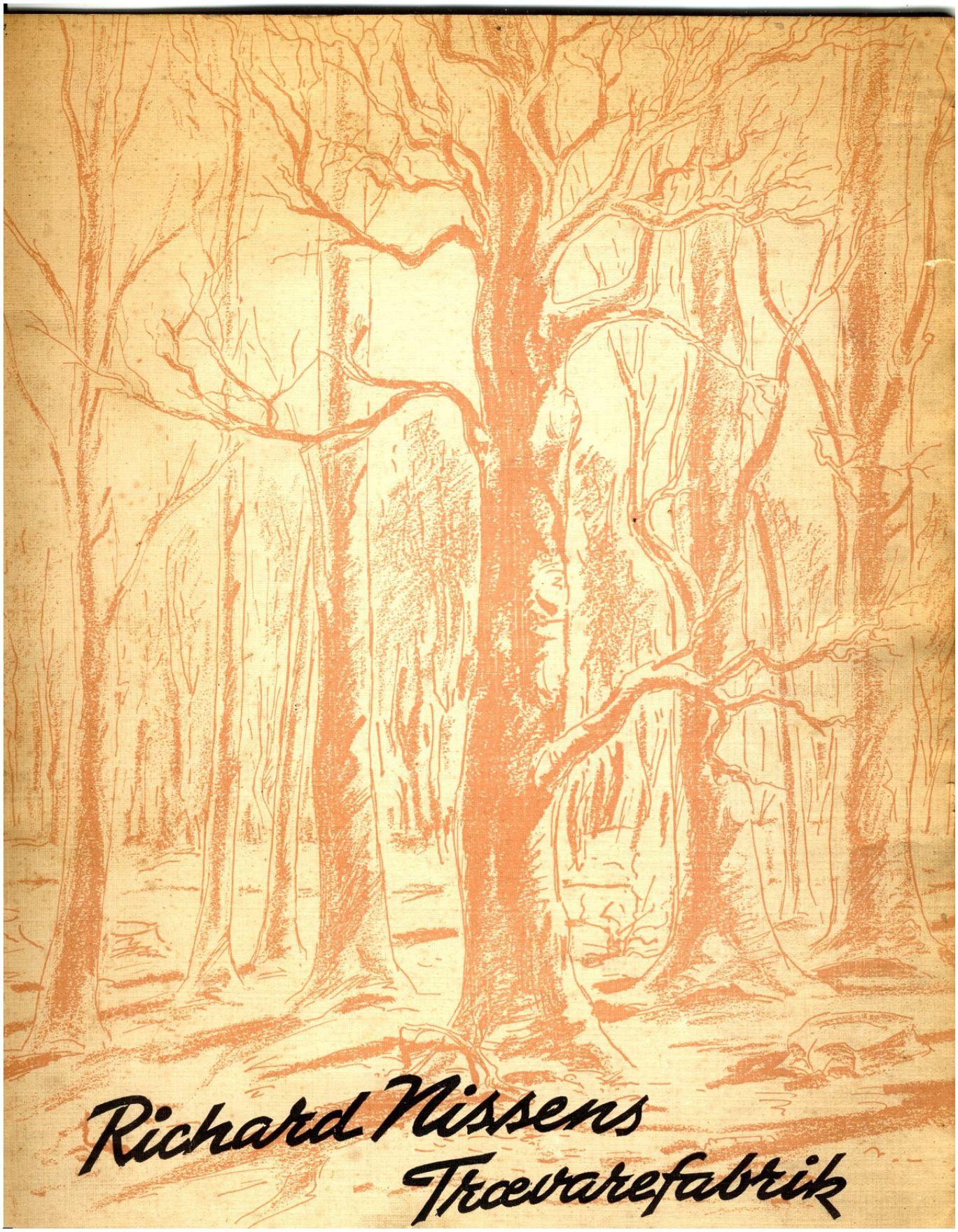

Richard Nissens
Trævarefabrik

RICHARD NISSEN
FABRIKKENS STIFTER
LANGAA 1919-1944

SKÆNKET
AF ARBEJDERNE

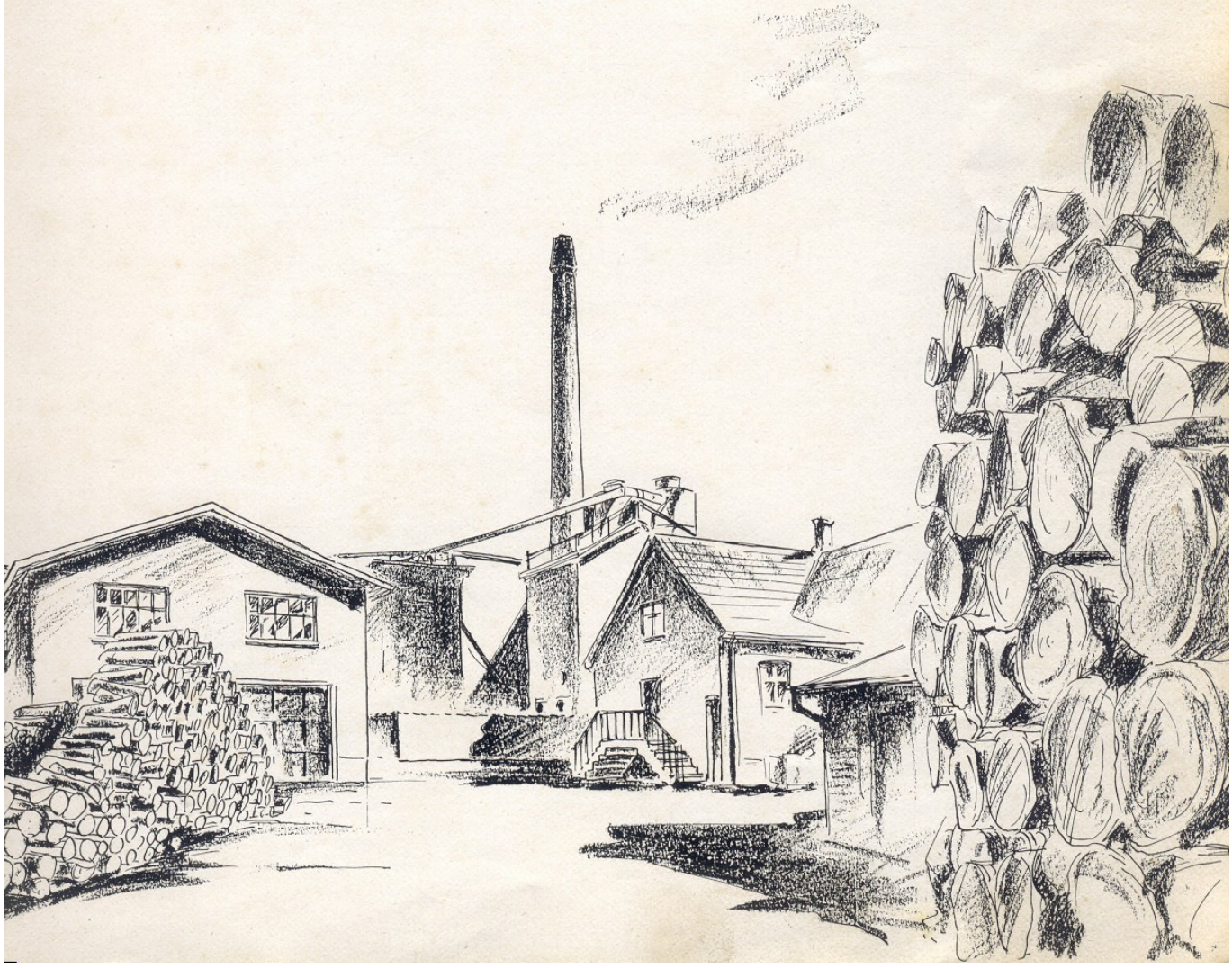
Mindetavle over afdøde Fabrikant Richard Nissen
skænket Virksomheden af Arbejdere og Funktionærer
ved 25 Aars Jubilæet 1. Maj 1944

PER FREDERIKSEN
Villavej 50 - 8870 Langå
tlf. (06) 46 13 85

RICHARD NISSEN'S

TRÆVAREFABRIK

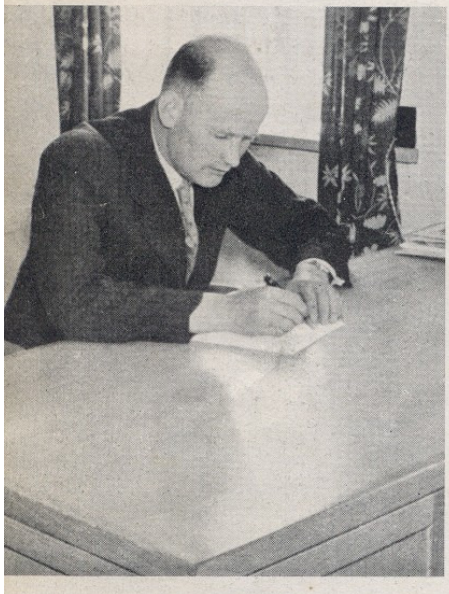
1919 - 1944



Fabrikkens Grundlægger, Fabrikant Richard Nissen.

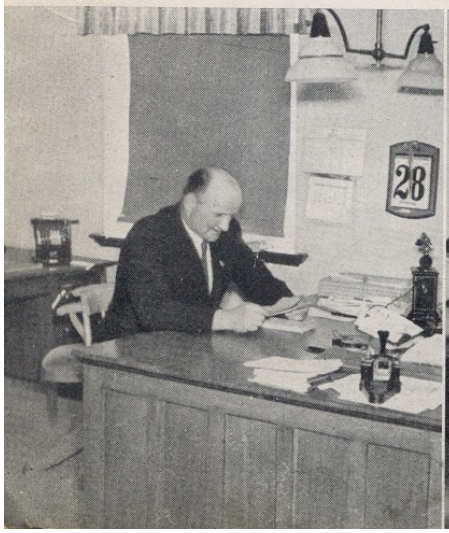
Mandag den 1. Maj 1944 passerede Richard Nissens Trævarefabrik i Langaa en Mærkedag, idet det da var 25 Aar siden, Fabrikken forlagdes til Langaa, hvor den i Løbet af det svundne kvarte Aarhundrede er vokset til den store og moderne Fabriksvirksomhed, som nu er landskendt indenfor Branchen, og som jævnlig har været Maal for Udlændinges Studierejser.

For de fleste Industrivirksomheder gælder det, at de er haarde og ofte sejrrige Konkurrenter til Haandværket, medens Nissens Trævarefabrik blev startet med det Formaal at være Bødkerhaandværket behjælpelig mod Konkurrence fra Udlandet ved at lade Maskiner overtage den første og mest arbejdskrævende Behandling af Træet.



Fabrikant Hans Nissen.

Grundlæggeren af Fabrikken, Fabrikant Richard Nissen, der i 1928 afgik ved Døden, var da ogsaa Bødkermester og havde gennem 6 Aars Virke som Bødkermester i Ullerslev paa Fyn lært Fagets Vanskeligheder at kende, før han i 1898 i Stoholm ved Viborg begyndte en Stavfabrik. Hans Hensigt med den var foruden at skabe sig en Fremtid at tjene det Haandværk, han selv tilhørte og vedblev at føle sig knyttet til lige til sin Død, og Fabrikkens Ledelse har da ogsaa lige siden Starten stadig følt sig nær knyttet

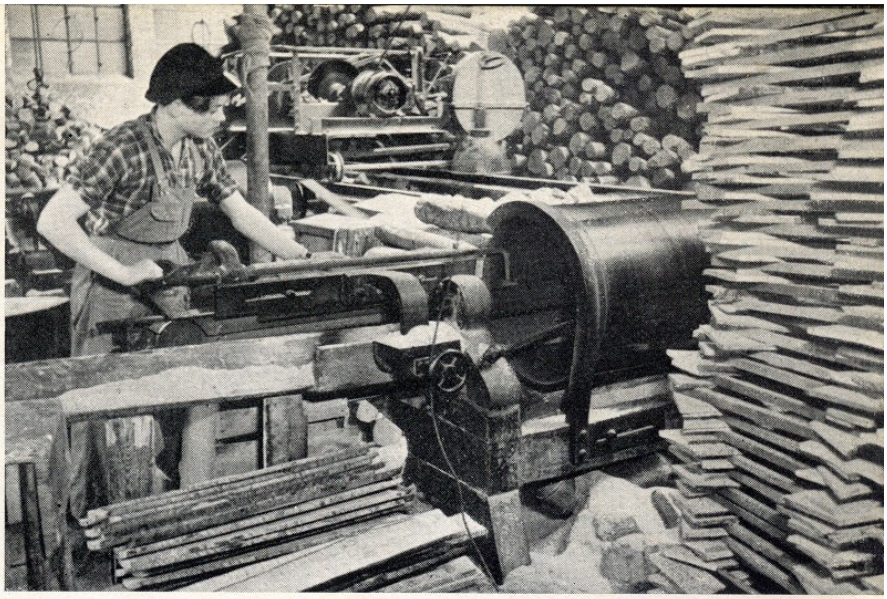


Til venstre: Værkfører Fritz Nissen, Broder til Fabrikant Hans Nissen.

Dernæst: Kontoret.

til Bødkerfaget. — Man har da ogsaa altid staaet paa den bedste Fod med Bødkermestrene.

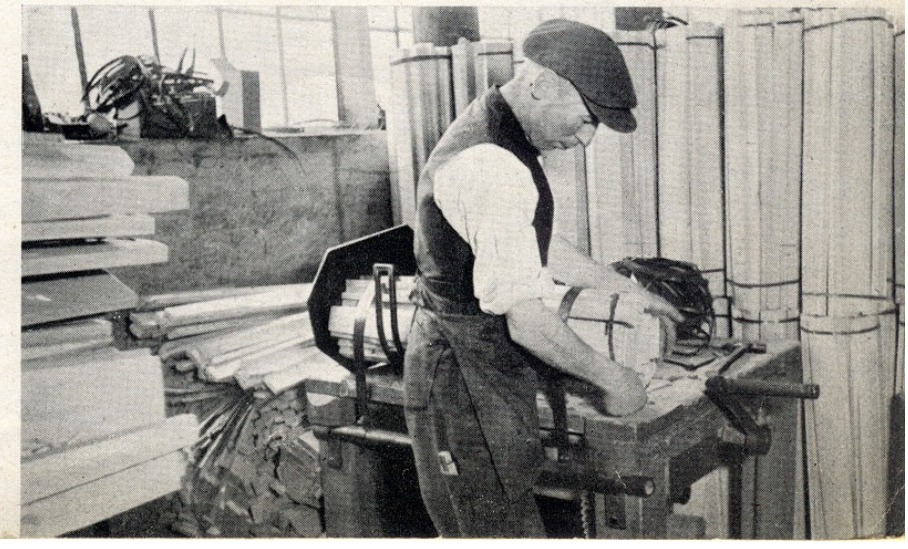
Det var under yderst beskedne Forhold, Richard Nissen i 1898 begyndte sin Fabriksvirksomhed. En Vindmotor var Drivkraften, og Vinden er jo nu engang ikke nogen særlig paalidelig Kraft. Flid og Energi kendetegnede imidlertid hans Indsats, og som den Haandværker han var, satte han en Ære i, at hvad der udgik fra hans Fabrik, skulde være førsteklasses; et Krav, der siden ikke er slappet af paa. Hans Staver blev da ogsaa vel modtagne. Ordrernes Tal voksede stadig, og Vindmotoren blev afløst af en Petroleumsmotor, der naturligvis var en langt mere konstant Drivkraft. I 1903 besluttede han at flytte Fabrikken til Skive, hvor man fik en Dampmaskine som Drivkraft. Afsætningsmulighederne øgedes imidlertid stadig og Produktionen med dem, og i 1918 stod man overfor en ny, betydelig Udvidelse. Richard Nissen havde imidlertid gjort den Erfaring, at Fabrikkens Beliggenhed ikke var den rigtige. Der var for lidt Skov i Nærheden, og Transporten fra de fjernereliggende Skove blev for dyr. Efter grundige Overvejelser og Undersøgelser besluttede han derfor at forlægge den til Langaa, som baade var et betydeligt Trafikknudepunkt og samtidig laa gunstigt for en rationel Udnyttelse af de store Skove,



Øverst: Tredie Generation af Slægten er i Færd med at uddanne sig til at løfte Arven. Fabrikant Hans Nissens Søn, Richard Nissen, betjener en af Fabrikkens Cylindersave under Opskæring af Træ til Sildetønder.

Dernæst: En Stab af dygtige Arbejdere betjener de indviklede Maskiner. Her ses en af dem ved sin Maskine i Færd med Udskæring af Drittelbunde.

Nederst: Staverne pakkes i Bundter, hver indeholdende en Tønde.



Fabrikkens Arbejdere 1944. Nederst: Mægtige Stabler Træ omgiver paa alle Aarstider Fabrikken. I Baggrunden nogle af de mange Huse, der har rejst sig om de

I store Blokke ankommer Træet til Fabrikken. Her ser man det undergaa den første Behandling, og i Løbet af kort Tid er Blokken forvandlet til Brædder.

Fra Skovene føres Træet pr. Bane og med Lastbiler til Fabrikken. Her passerer de mange Kubikmeter Gavntræ først gennem Savskæreriet, hvor det faar den første raa Forarbejdning og bliver skaaret til svagt buede Brædder. Efter at være passeret Saven lægges Brædderne paa smaa Jernvogne, hvorpaa de bliver, til de som færdige Tøndestaver forlader Fabrikken. Et vidtstrakt tæt Net af Jernbanespor gør det muligt at køre disse Vogne, hvorhen man vil paa Tørrepladsen, i Tørreovnen, paa Lageret og til Fabrikslokalerne, hvorved megen Arbejdskraft spares.

Efter at have tilbragt en passende Tid paa Lufttørringspladsen føres Staverne ind gennem de store Tørreovne, hvor det sidste Vand suges ud af dem, ind paa Lageret. Her gaar de ind paa Stavfabrikken, hvor sindrige Maskiner skærer dem i Form og høvler dem til, til de i Bundter, som hver rummer Materialer til fem Dritler, en Balje eller en Tønde, forlader Fabrikken.

Det Affald, der bliver i Form af Spaaner, suges enten direkte over i Fabrikkens Kedelfyr eller anvendes til Presning af de saakaldte hvide Briketter, Spaanbriketter, hvilke man har fremstillet i adskillige Aar. Savsmuldet suges over i Træmelsafdelingen, hvor det males til fineste Træmel, der bl. a. anvendes til Strømel for Bagere.

Under Krigen, hvor Eksporten næsten er gaaet i Staa, fremstiller man Generatorbrænde i stor Stil, dels af Affaldet fra Fabrikken, dels af Træ hjemført specielt til dette Formaal. Svære Maskiner hugger Træet i passende Stykker, hvorpaa det dels lufttørres, dels ovntørres til det har naaet den rigtige Tørringsgrad. Ikke mindre end 25.000 Rummeter Træ anvendes aarlig til Generatorbrænde. Lægger man hertil de 15.000 Kubikmeter, som Gavntræforbruget nu er skaaret ned til, vil det sige, at Fabrikken behandler 40.000 Kubikmeter Træ om Aaret eller en Træstabel 1 Meter høj og 64 Kilometer lang.

Selv om Fabrikken i de snart 5 Aar, hvori Verdenskrigen har raset, i nogen Grad har været fri for Konkurrence, har man dog ikke af den Grund slappet af paa Kravene til den højst mulige tekniske Fuld-

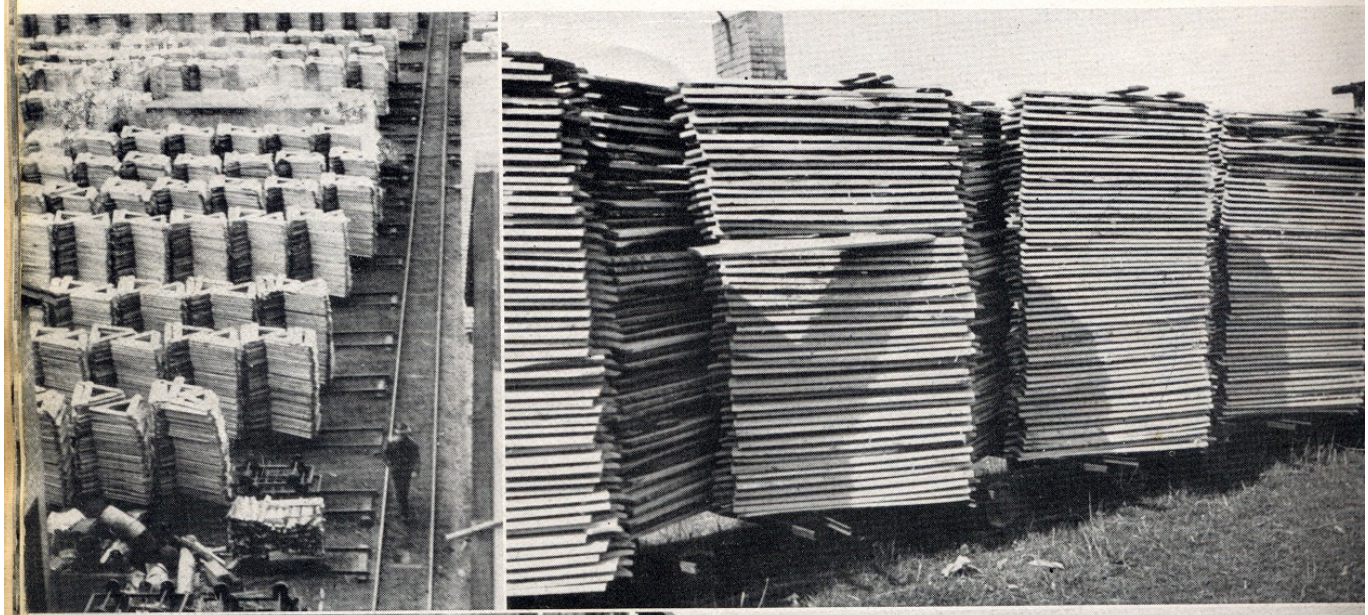
kommenhed. Der er stadig sket Ombygninger, anskaffet nye Maskiner og foretaget Forbedringer af dem, man har, saa man staar vel rustet til at møde Fremtiden og til paany at tage Konkurrencen op paa Verdensmarkedet. Fabrikken var før Krigen oppe paa at eksportere indtil 50 Procent af sin Produktion. Navnlig England og Argentina var store Kunder, men man har leveret Staver til en lang Række Lande omkring i Verden; og at man dér regner med Fabrikken i Langaa, viser de mange udenlandske Gæster, man i Tidens Løb har haft; Folk, der kommer for at se og lære.

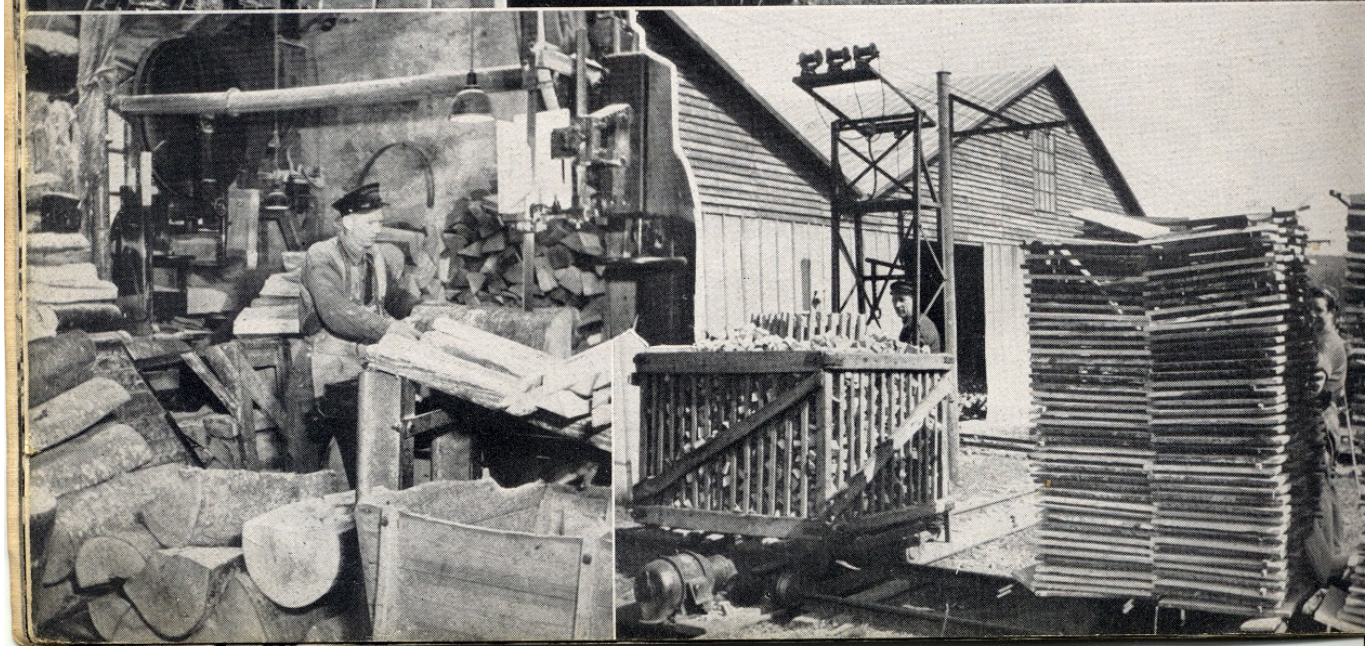
Af det lille Bødkerværksted, som Richard Nissen i sin Tid aabnede, er blevet en efter Branchens og Landets Forhold betydelig Industrivirksomhed takket være initiativrige og fremsynede Ledere samt en dygtig og trofast Arbejder- og Funktionærstab. 2 Generationer har bragt Fabrikken frem til det Stade, den nu har naaet, og tredie Generation er i Færd med at uddanne sig til at løfte Arven, idet Fabrikant Hans Nissens Søn, Richard Nissen, er Lærling paa Fabrikken og skal gennem alle dens Afdelinger, før han skal fortsætte sin teoretiske Uddannelse. — Fabrikken beskæftiger i Øjeblikket cirka 90 Mand, strækker sig over cirka 5 Tønder Land og er en af Danmarks største Virksomheder indenfor sin Branche. Det er naaet ved altid at være paa Højde med Tiden og Udviklingen, og man kan trygt gaa ud fra, at Fabrikkens Ledelse paany, naar Tiden kommer, vil tage Konkurrencen op paa det udenlandske Marked, og dér søge at vinde nye Markeder for danske Skoves Produkter til Gavn for dansk Beskæftigelse.

Fra Omegnens store Skovdistrikter kommer Jernbanevogn efter Jernbanevogn med Gavntræ eller Generatortræ til Fabrikken. Her ses et Læs Generatortræ.

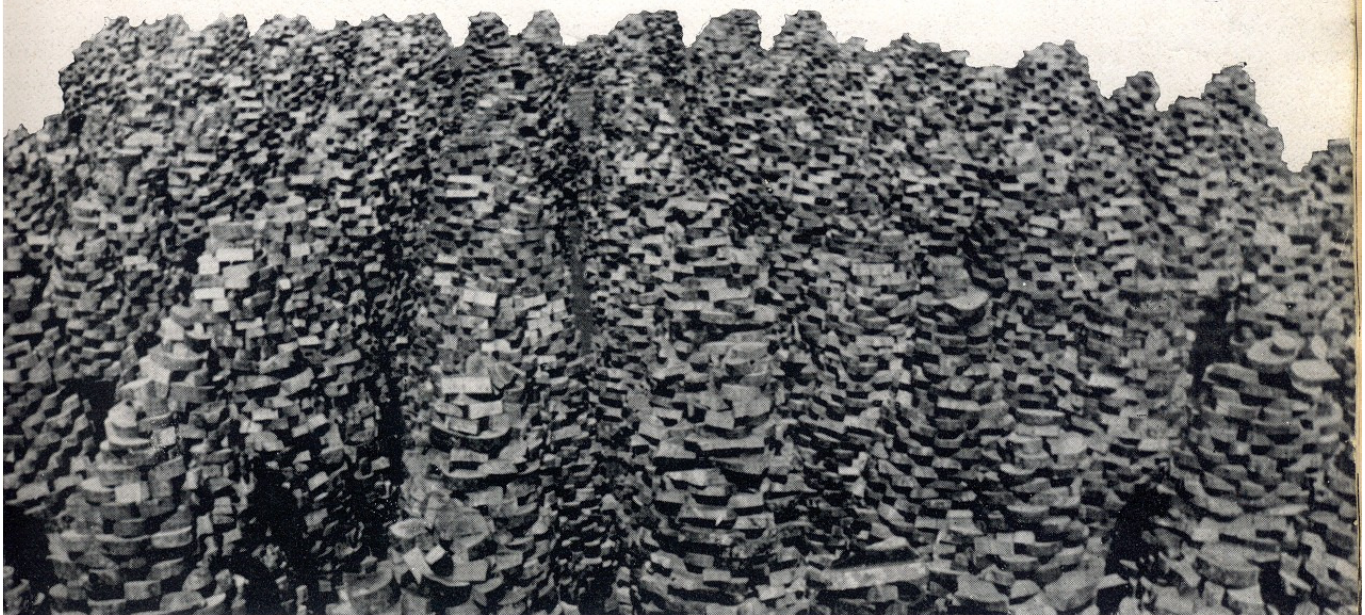
Moderne elektriske Transportvogne fører de færdige Tøndestaver ud fra Fabrikken.

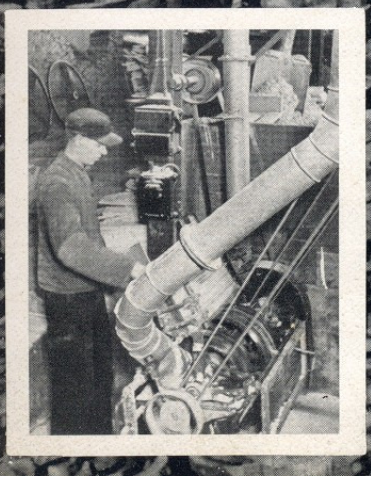
Øverst: Bilerne spillede før i Tiden Hovedrollen, hvad Transporten af Træ angik. Her ses en af dem ved Aflæsningen. Nu er det Jernbanevogne og Hestekøretø der fører det store Ord. ☙ Midterbillede: Hundreder af Vogne læsset med Tøndestaver til Lufttørring danner hver Dag lange Kolonner omkring Fabrikken. Nederst til venstre: Træet passerer den første Sav, hvorved kyndige Mænd sorterer det, om det skal anvendes til Laag eller Staver. ☙ Til højre: Disse prakt elektrisk drevne Jernvogne, der ved Hjælp af et kompliceret Spornet kan komme overalt paa Fabrikkens Grund, sparer megen Arbejdskraft.

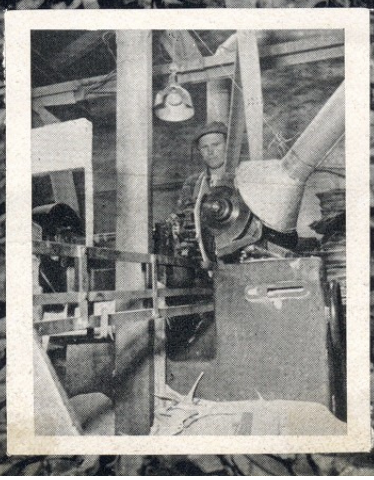


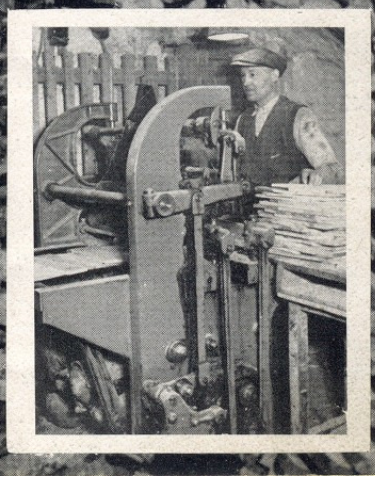


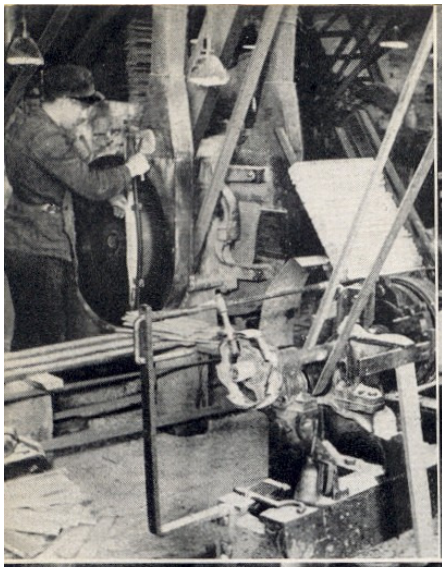
Øverst til venstre: I Fabrikkens mægtige Tørreovne staar Generatortræ og Tøndestaver Side om Side i stegende Hede, der presser det sidste Vand ud af Træet. ❧ Til højre: Hele Stammer forvandles i Løbet af et Øjeblik til Generatortræ. ❧ I Midten: Som mægtige Rækker af Tørveskruer staar Generatortræet til Lufttørring omkring Fabrikken. ❧ Nederst til venstre: Staverne fræses. ❧ I Midten: Sugeanlæg fjerner alt Savsmuld. ❧ Til højre: Bundtræet samles paa Stiftemaskine.

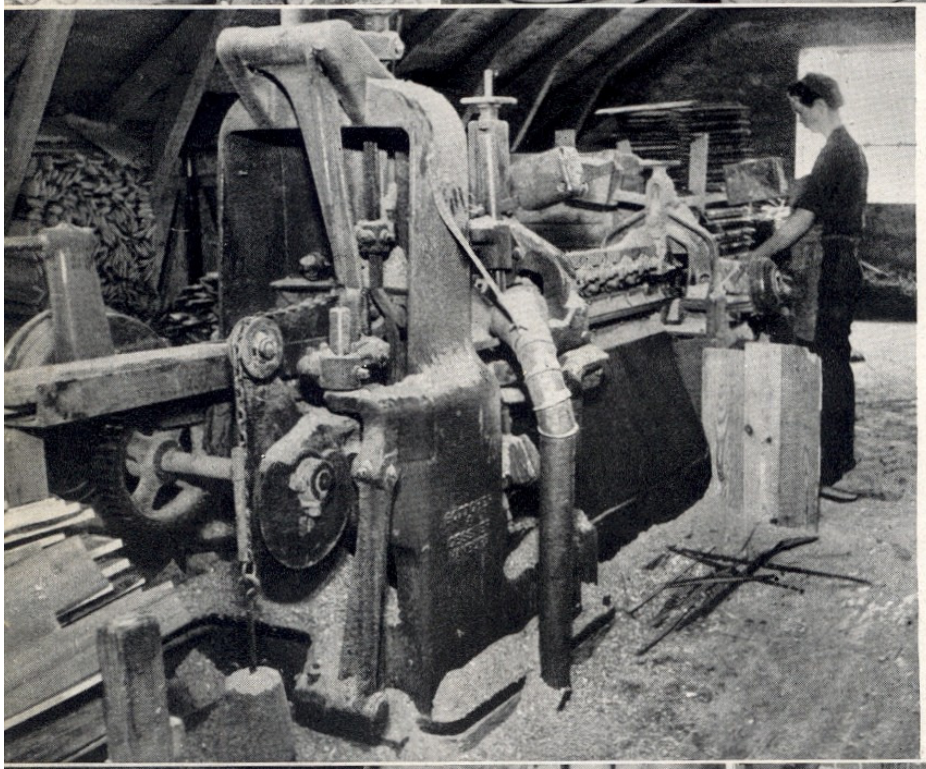












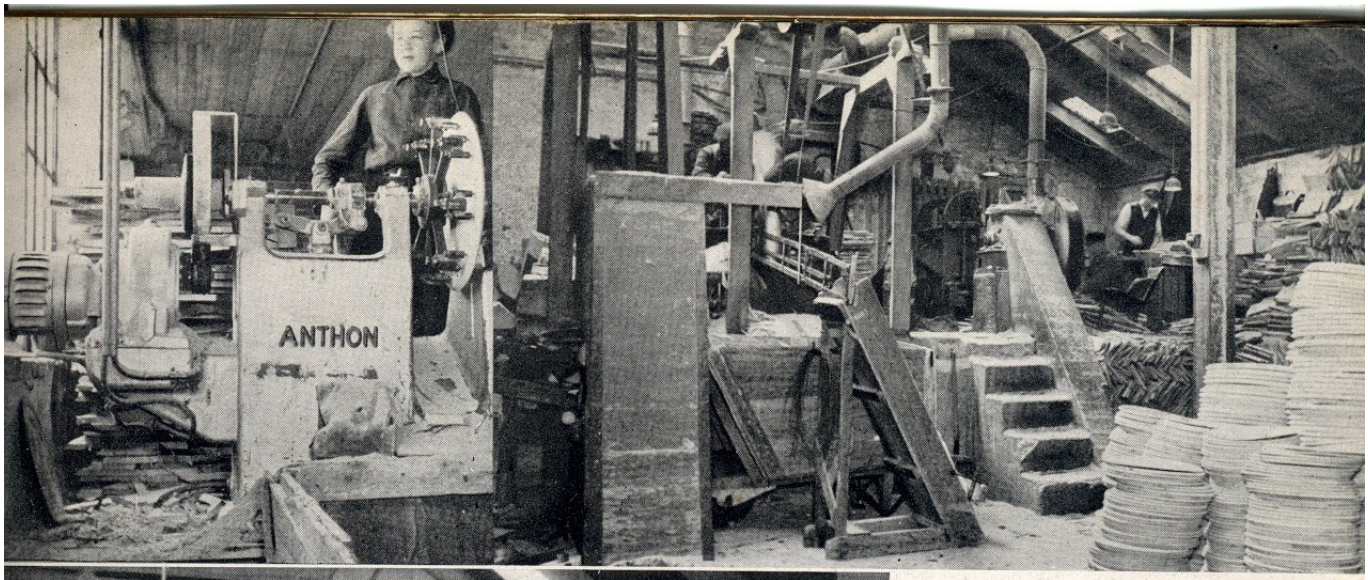
Øverst til venstre:
Staverne tilrettes.

Til højre:
Bundene sættes sammen med Flæg imellem.

I Midten:
En af Fabrikkens store Stavhøvle.

Nederst til venstre:
Bundene fuges.

Til højre:
Bundene rettes til.



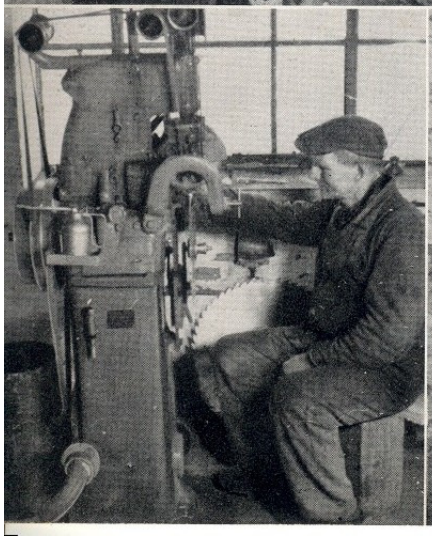
Øverst til venstre:
En særlig konstrueret Maskine skærer Bundene runde.

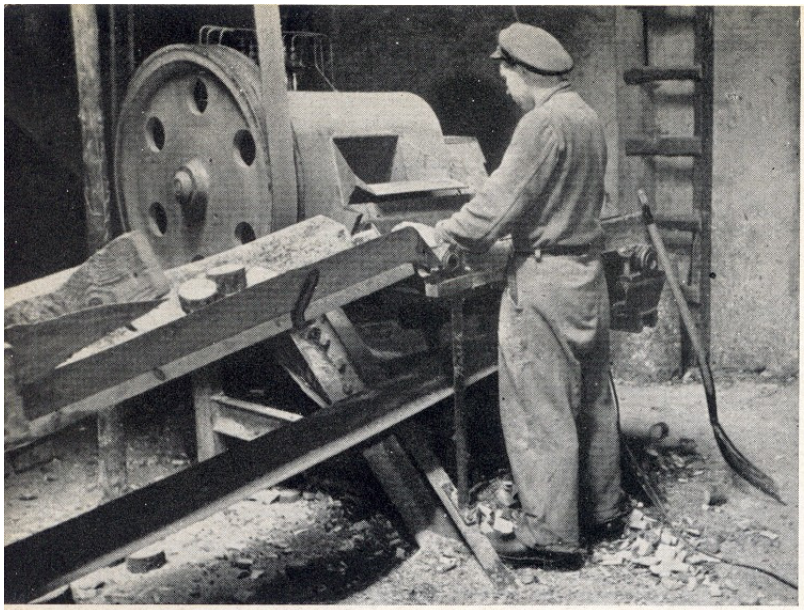
Til højre:
De færdige Bunde hober sig op.

I Midten:
En Maskine, der paa Grundlag at et af Fabrikant Hans Nissen opfundet System indstilles efter Skyggen af den Snor, man vil se over Mandens højre Haand. En stærk Lampe oven over faar Snoren til at kaste Skygge, og Manden, der betjener den, kan derefter ved Hjælp af Foden indstille Saven efter Skyggen, saa enhver Bredde af Træ udnyttes til det yderste.

Nederst til venstre:
Rundsaven gøres i Stand paa Maskine.

Til højre:
En af Fabrikkens Slibemaskiner.

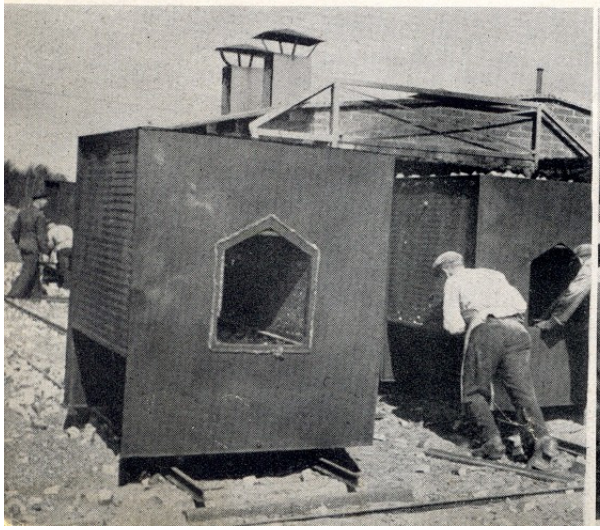


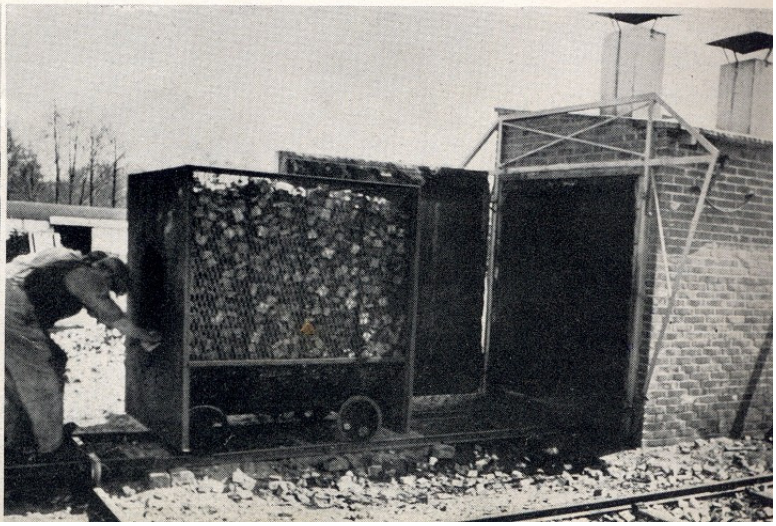


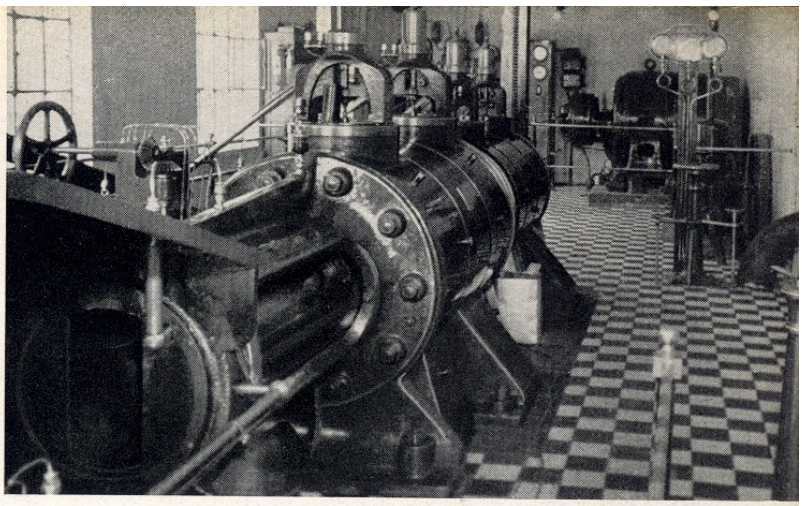
Svære Maskiner parterer i Løbet af et Øjeblik
solide Træstykker.

Specielt indrettede Save forvandler Træ
til tynde Skiver,
som let kan flækkes til Generatortræ.

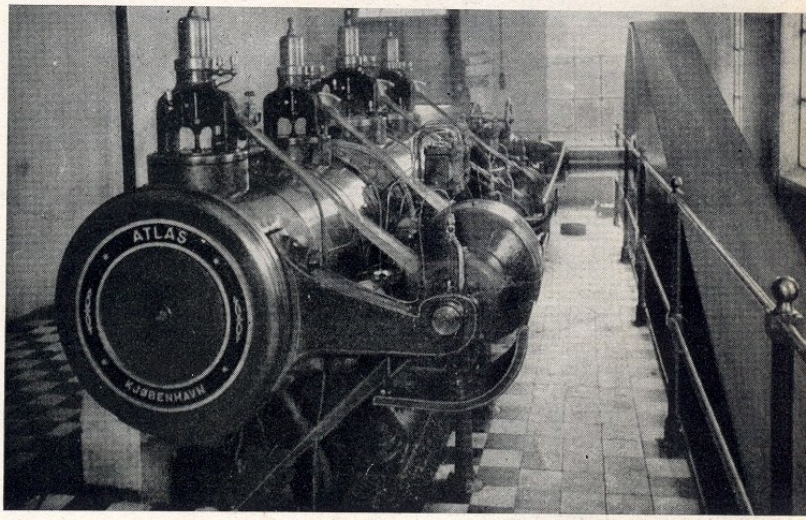
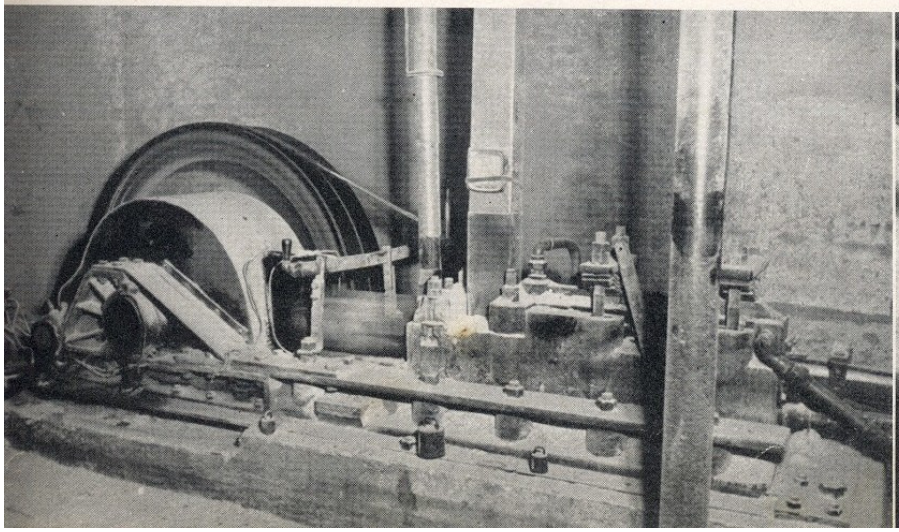
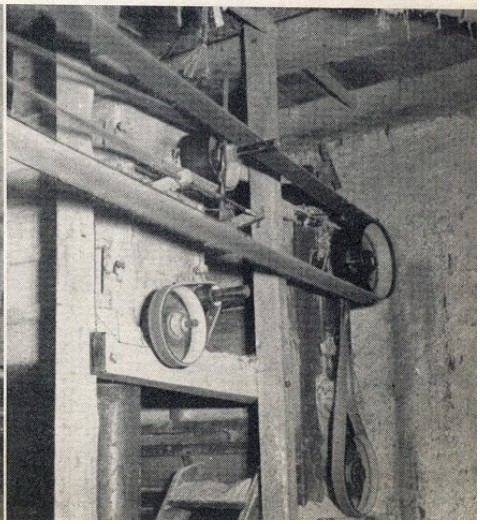
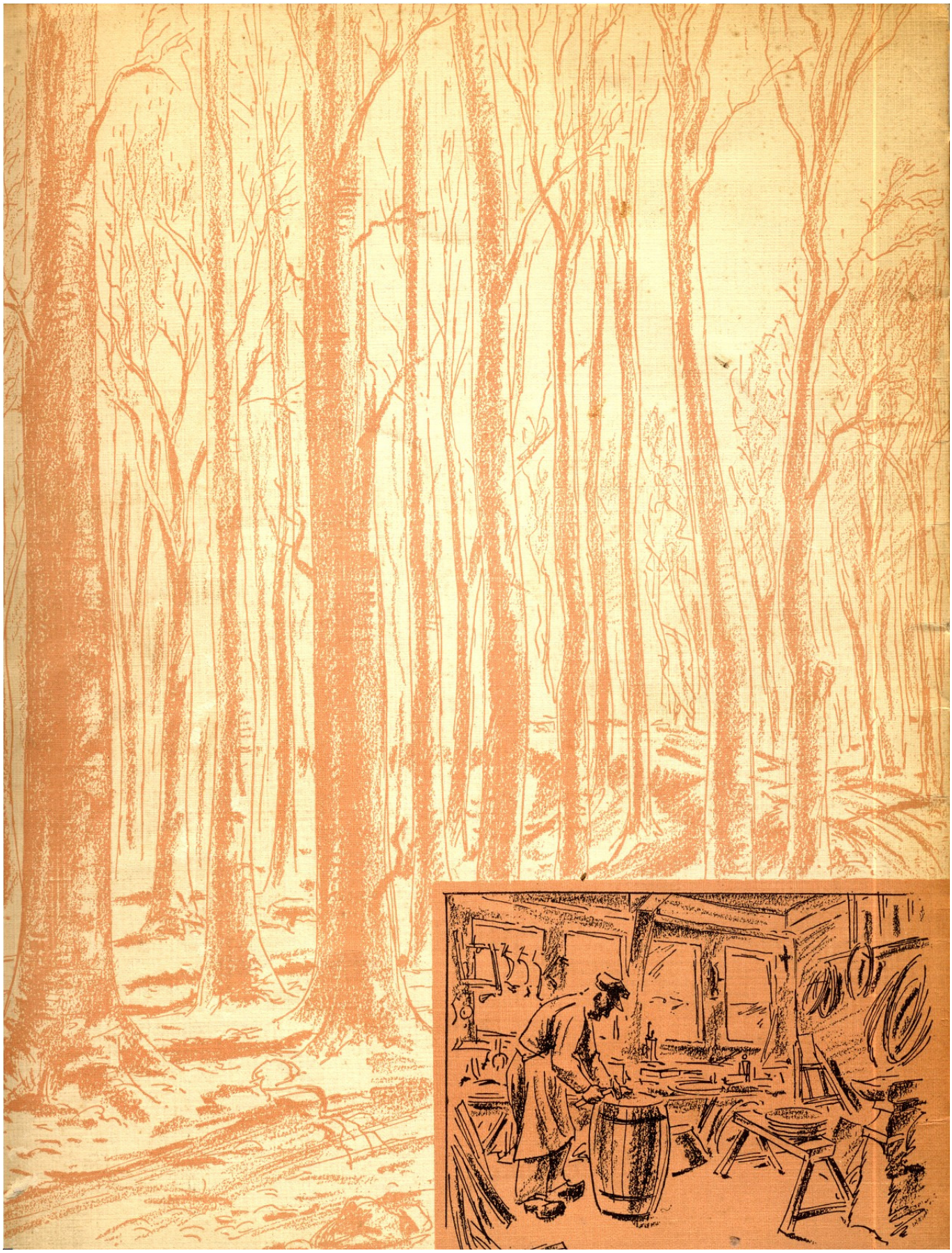
Generatortræet køres i særligt konstruerede Tørrevogne ind i de hede Tørreovne.







Fabrikkens Hjerte er den moderne Kraftcentral.
Fabrikken er elektrisk dreven,
idet der findes Elektromotorer overalt,
men et moderne Dampanlæg
leverer Drivkraften til Dynamoerne,
som frembringer Strømmen.



Til venstre: Pressemaskinen, der forvandler Spaanerne til de efterspurgte „hvide Briketter".
Til højre: Savsmuldet males til Træmel og udnyttes paa denne Maade.