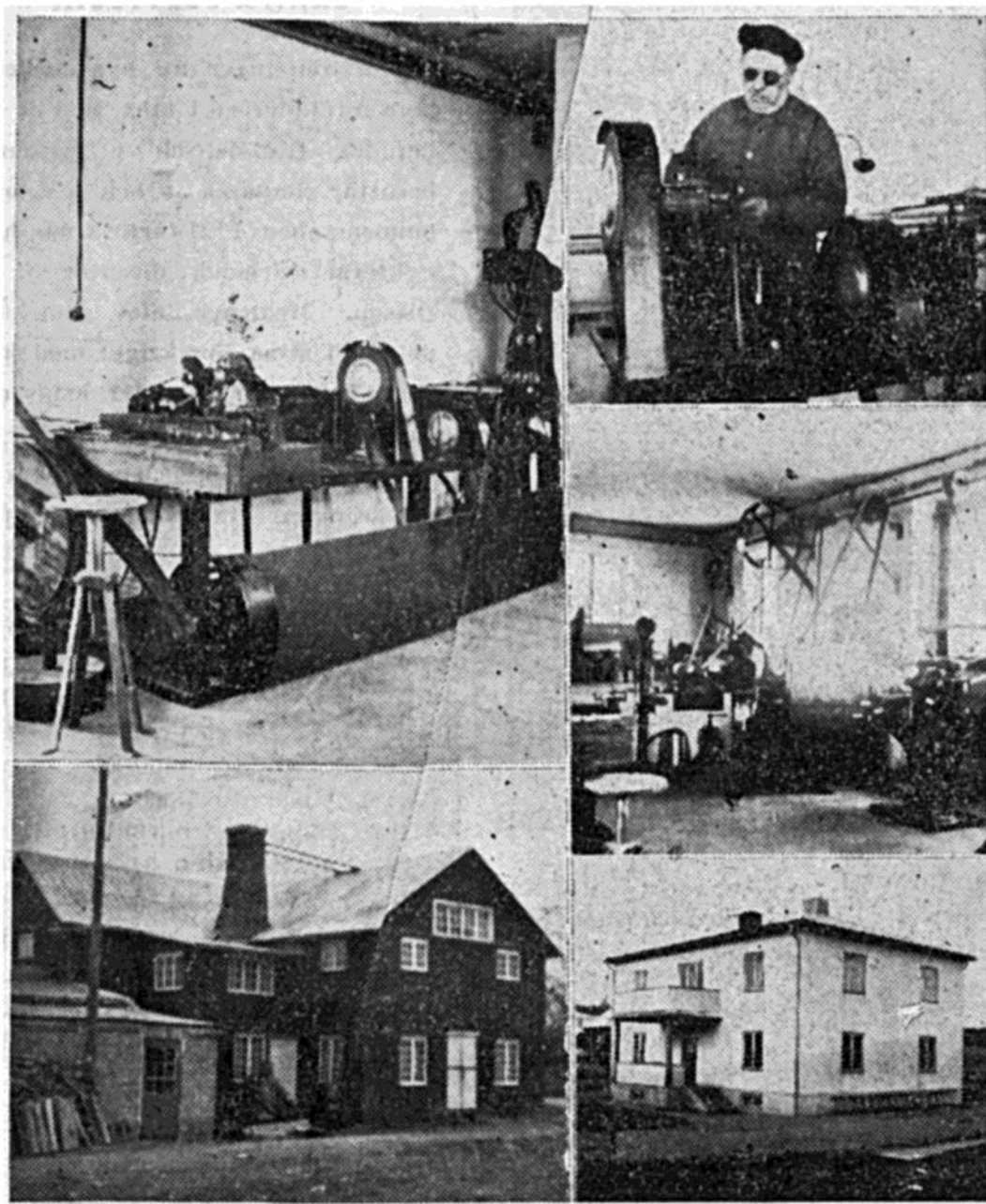


Storfabrikation av sågblad växer fram i Gunnarskog.

Berömvärt initiativ av hrr Pontus och Gunnar Kjönsberg.



Överst till höger en interiörbild och därunder en exteriörbild av den stora fabriksbyggnaden. Till höger ses härduset. Överst till vänster är fabriksör Kjönsberg i arbete vid riktmaskinen, därunder ytterligare en interiörbild och underst den vackra villabyggnaden som innerymmer den nuvarande fabriken.

Yrkesskicklighet kombinerad med företagsamhet kan många gånger leda till ett häpnadsväckande gott resultat. En verklig syn för denna saken får man vid ett besök hos fabriker Pontus Kjönsberg uppe i Stommen i Gunnarskog.

Vid den idylliska platsen, alldeles i närheten av församlingens vackra kyrka, har hr Kjönsberg tillsammans med sonen och kompanjonen Gunnar, startade en fabrik för tillverkning av sågblad. Fabrikationen har redan kommit igång och vi skall låta läsaren följa med på ett besök i fabriken. Hr Kjönsberg senior tar emot, hälsar välkommen, från den vackra villans stora trappa och snart visar det sig att den pampiga byggnaden även inrymmer själva fabrikslokalen. Källaren och bottenvånningen "går i ett" och ge tillsammans en rymlig, ljus och trevlig lokal med en hel mängd olika maskiner. Ciceron är förstås fabrikören själv och vi låta honom berätta.

— Ja, om ni skall få någon ordentlig inblick i den här tillverkningen får vi naturligtvis ta saken från början. Se här! Detta är materialet, stålband i rullar på många meters längd, avsedda för bågfilmsblad. Först föres banden eller materialet in i en klippmaskin, där de klipptes i lämpliga längder. Maskinen gör även hålen i ändarna samt stämplar på fabrikmärket. Alltsammans är bara ett handgrepp. Nu har bladet fått sin rätta form men ännu så länge fattas tänderna. In i tandfräsen med det alltså. Den maskinen tar inte mindre än 440 blad åt gången fördelade på två ramar. Man hinner bara att lägga in bladen i den ena ramen under tiden som tänderna fräses ur bladen i den andra. Det dröjer ungefär 15 minuter att fräsa ur 220 blad och det hinnes alltså med åtskilliga om dagen när maskinen arbetar för fullt. Sedan måste bladen riktas och går då till riktmaskinen. Även här är det blott frågan om ett litet "enkelt" handgrepp men nästa procedur är litet mera invecklad. Nu skall bladet skrånas och det är en mycket sinnrik maskin som utför det arbetet. Ja, så är det inte mer att göra åt bladet här — härden ute i smedjan väntar. Jo, de måste plockas in i nya ramar förstås. Och man måste lägga in "mellanlägg" mellan varje blad. Varför? Jo, för att "skydda" bladet

mot härden. Hela bladet får inte härdas lika mycket. Mellanlägget skyddar bladets mittparti under härden och därigenom bevarar bladet en viss smidighet och styrka. Härden tar givetvis hårdast på tänderna och ryggen. Bladen transporteras pr kärva till den viktiga härdenproceduren inne i smedjan, som är en tillbyggnad till ett större fabrikskomplex beläget på intilliggande tomt.

Härden är klätt med eternit invändigt för att eliminera den stora brandfaran. Vid ena långväggen står härdenugnen och det är här som den viktiga proceduren skall äga rum. Blad placerade i ramar införes i den högt upphettade ugnen och när de anses "mogna" sker avkyllningen. Hr Kjönsberg demonstrerar hur allt sammans går till. Med ett verktyg rycker han ut ramen med de rödglödade bladen och sänker ned det hela i en bassäng, fylld med fiskolja. En kraftig låga slår upp men den dämpas omedelbart och avkyllningsproceduren fortsätter. Hr Kjönsberg berättar en hel del om detta arbete men vi vilja naturligtvis inte avslöja några tillverkningshemligheter utan nöja oss med att konstatera att detta arbete som nog är det viktigaste, även är det svåraste och värsta och det är mycket pressande att arbeta inne i härden.

Riktigt färdiga äro inte bladen i och med härden. Nu måste de putsas och detta sker med en maskin inne i själva verkstaden. Efter putningen tas stickprov och en del blad provas. Man sätter in dem i en automatiskt arbetande såg och prövar deras duglighet jämfört med andra tillverkningar. Ja, nu har läsaren fått en inblick i framställningen av ett bågfilmsblad. Det hela kanske låter enkelt men så är ingalunda fallet. Maskinerna äro sinnrika och det fordras givetvis stor yrkesskicklighet att framställa produkten ifråga.

Maskinerna i hr Kjönsbergs verkstad är ett litet kapitel för sig själva. Praktiskt taget alltsammans har han och sonen Gunnar tillverkat själva och därigenom har man gjort stora inbesparingar. Det rör sig här om mycket dyrbara specialmaskiner, som dels äro svåra att anskaffa, och som dels betinga ett mycket högt pris. En man som fabrikören själv som arbetat i järn i 50 år

är naturligtvis insatt i yrkets alla hemligheter och finesser och vet hur maskinerna skall vara.

Han har gjort ritningarna själv och träkonstruktionerna ha till största delen gjorts av byggmästare Paul Stenberg. Gjutning av olika maskindelar har bl. a. utförts av ing. Bergqvist, Arvika samt i Hillringsberg och på Arvika-Verken. God hjälp har han också fått av fabriker Arvid Sandström, Gunnarskog, som svarat för en del specialtillverkningar.

Som tidigare nämnts är fabriken mycket solid, ljus och trevlig och något som särskilt frapperar är de försiktighetsmått som vidtagits när det gäller arbetskydd vid de olika maskinerna. Här kan arbetaren stå trygg.

Som sagt man har bara hittills kommit igång med tillverkning av bågfilmsblad men det är meningen att tillverka alla sorts sågblad för järn och trä. Utökningen av fabrikationen kommer dock delvis att ske succesivt och under rådande kristid kan man helt naturligt inte komma upp till toppkapacitet. Det är knapp, alltför knapp, tilldelning på bl. a. en del viktiga oljor som behöves men när "de goda tiderna" komma åter hoppas man kunna nå den kapacitet om 50 gr. blad pr dag avslöjar hr Kjönsberg, som även håller för troligt att avsättningsmöjligheterna på utlandet, särskilt Norge, äro ganska stora.

Den privata företagsamheten är värd allt stöd och uppmuntran. Därför vilja vi redan vid starten uttala vår förhoppning om en lycklig utveckling för hr Kjönsberg och önska "ett lycka till".