Lakfabrikken

Hver arbejdsdag kom han strygende ned ad den grusbelagte, stejle vej på sin sorte cykel. Den bløde hat knejsede på hans smalle, lange hoved med ørnenæsen og de dybe furer i ansigtet – et ansigt som kunne være taget ud af en indianerfilm.
Han låste den grønne portdør op og anbragte cyklen i det lave cykelskur, som var nabo til den murede bygning, hvor celluloselakken blev fremstillet.
På bagagebæreren havde han den slidte, brune mappe, som kun indeholdt en aluminiumsmadkasse med tre rugbrødsmadder – én med leverpostej, én med rullepølse og én med spegepølse samt en skive franskbrød med en tynd skive mild ost.
Han hed Anker Nielsen og var ansat som værkfører.
Han havde oprindelig en uddannelse som bådebygger og havde gået faren til hånde i det lille bådebyggeri i Strandhuse ved Juelsminde.

Lakfabrikken bestod af adskillige lave bygninger, en del oxydrøde træskure, fire mindre murstensbygninger og et par elementbygninger. Fabrikken var beliggende i Horsens' vestlige udkant, i området Vestermarken. Fabrikken var bygget i god afstand fra anden bebyggelse på grund af de lugt- og røggener, der uvægerligt kommer ved kogning af lakker.

Anker anbragte sin madkasse i en skuffe i det noget udrangerede skrivebord, klædte sig i arbejdstøjet og satte sig til rette i stolen ved skrivebordet, fandt sin lille snadde frem og tændte dagens første stopper.
Solen var stået op for en time siden og skinnede nu ind gennem det østvendte vindue.
Et godstog var på vej nordpå, ikke just i ekspresfart for der var en del stigning, når det kørte mod Århus.
Også en anden jernbanelinje grænsede op til fabrikkens areal, det var Privatbanen, som gik mellem Horsens og Silkeborg. De to jernbanelinjer stødte så at sige sammen mod syd, hvor fabrikkens område sluttede.

Anker var nu klar til at tage fat på dagens arbejde. Der skulle gøres klar til at koge gulvlak. Han gik over i lakkogeriet, som lå i en gulstensbygning med et par, i forhold til bygningens størrelse, høje skorstene. Nedsænket i gulvet var to fyrsteder beregnet til de store kedler, som var formet således, at de lige passede til fyrstederne. Han antændte fyret med en tot tvist vædet i petroleum. Forinden havde han fyldt de kopaler i kedlen, som fremgik af opskriften. Låget med termometret blev gjort fast på kedlen, som nu kunne passe sig selv de næste par timer.
Anker var en sindig og venlig mand, som uden de store armbevægelser passede sit daglige arbejde.
Bagved fabrikken mod øst havde Anker i et skur indrettet et snedkerværksted, og i samme område havde han, sammen med konen Herta, opdyrket deres egen have med grønsager og frugttræer.

At Herta og Anker var sparsommelige mennesker kom tydeligt til udtryk, da det, efter deres død, viste sig, at de havde oprettet en fond, hvis formål det var at støtte mindrebemidlede enker. I en lille avisartikel i Århus Stiftstidende, dateret 20.12.1992, med overskriften ”Taknemmelig horsensianer” stod følgende: ”Horsens kommune har modtaget en arv på 1,5 millioner kr. fra et gammelt bysbarn, Herta Kamma Nielsen, Emil Møllersgade 18 i Horsens. Af pengene oprettes et legat kaldet ”Værkfører Anker H. Nielsens og Hustrus legat”, der kan søges af plejehjems-beboere i kommunen fra næste år. Foruden millionarven følger en stor bogsamling, som er sat i reolerne på Kildebakkens Plejecenter.”

Da gulvlakken var færdigkogt, blev den tilsat bl.a. cobolt og mangan, således at lakken kan tørre- hvilket er meget praktisk. Når lakken så var tilpas nedkølet, blev den tilsat mineralsk terpentin og kørt til en anden afdeling af fabrikken, hvor den blev fyldt på nogle store beholdere med haner til aftapning.

Herta og Anker husker jeg som et ægtepar, der levede meget spartansk, hvad ovennævnte legat jo også tyder på. Anker havde, udover i sin fritid at arbejde i snedkerværkstedet og haven, bogbinding som hobby, hvad der så kom en stor bogsamling ud af til glæde for andre. Herta bliver nævnt som budbringer af breve under besættelsen i et interview med vores far, Asger Gylding Holmboe, der kort tid efter den 29. august 1943 var ”gået under jorden” - det er så en anden historie.

Hermed et lille hop ind i nutiden. Jeg deltog i en konkurrence i Kristeligt Dagblad. Opgaven bestod i at gætte, hvad en svanefod, sømmet fast til en bjælke og med lidt af benet ragende ud, blev brugt til. Jeg foreslog i mit første forsøg, at det var en knag - sendte mit forslag ind, men kom så i tanke om at en knag jo er en person, så jeg sendte en ny e-mail med det rigtige svar – en knage. Jeg gik hen og vandt. Præmien var Erik Lindsø's bog ”Livet er i det mindste en historie værd” - det må vi vist alle sande. Begynder vi at grave i hukommelsen dukker billeder og erindringer op med forskellig skarphedsgrad, men ellers er der jo altid fantasien at trække på!

Lakfabrikken blev bygget i 1935, og vores far var direktør. I 30erne og 40erne blev der hovedsageligt fremstillet oliemaling, gulvlak, bonevoks og celluloselak. I krigsårene, 40-45 fortsatte virksomheden på lavt blus. Alt gik dog ikke i stå – der blev opført et hønsehus på fabrikkens areal, og så var der æg!

Udover Anker Nielsen var der ansat 3 personer i fabrikationen og ekspeditionen. I en af fabrikkens murede bygninger foregik fremstillingen af celluloselakker – her residerede Arne Brandt, en rar og flittig medarbejder, ansat på fabrikken i mange år. Det faste stof i celluloselakken var kollodiumuld, og der blev tilsat flere forskellige slags opløsningsmidler, hvorefter blandingen blev fyldt i nogle tromler, som blev trukket af remtræk.

Når opløsningsprocessen var gennemført, blev lakken hældt op i nogle store, delvis åbne beholdere for at blive filtreret. Transporten fra tromlerne til beholderne foregik

med galvaniserede gulvspande. Selvom vinduer og døre var åbne på vid gab – og det var kun om sommeren – så var luften tyk af dampe fra opløsningsmidlerne, som ved indånding let kunne gøre én noget bimmelim. Dengang var vi ikke klar over, hvor skadelige sådanne dampe kunne være for helbredet; der var tilsyneladende ingen krav eller kontrol fra myndighederne med hensyn til den udluftning, der burde have været ved en sådan fabrikation.
Arne havde også ansvaret for at ekspedere de ordrer, som var blevet afleveret på fabrikken om formiddagen. Det var ofte far, som kørte de grønne ordresedler fra kontoret på Nørregade ud til fabrikken. Det gav så mulighed for at få en snak med medarbejderne.
Så vidt jeg husker, skulle Arne også sørge for, at der var ild i de to fyr – eet ved ekspeditionen og eet i kælderen ved laboratoriet. Kælderen var også stedet, hvor man mødtes for at få sig en smøg.
Når varerne var klar til forsendelse, kom Aksel i den lille lastvogn, som også anvendtes af firmaerne, tapetforretningen og gulvbelægningsafdelingen, inde på Nørregade. Han kørte så varerne ind til byen, til godsbanegården og rutebilstationen.
Varesortimentet var stort – forskellige typer maling og lakker, pensler, spartler, sandpapir m.v., alt det som et malerfirma har brug for. Kundekredsen var hovedsagelig mindre malerfirmaer, spredt ud over det meste af Jylland. En anden kundekreds var de møbelfabrikker, som købte fabrikkens celluloselakker- og emailler Hvis der var tale om tromler, der indeholdt 200 liter lak eller fortynder, blev de ofte afhentet af vognmænd.
En del år senere, efter at fabrikken for længst var ophørt med at eksistere, mødte jeg Arne Brandt på det plejehjem, hvor også vores mor boede. Jeg deltog i en sang-eftermiddag sammen med mor, og ved den lejlighed traf jeg Arne. Jeg kontaktede ham, men der var ingen tegn på, at han kunne kende mig – han reagerede ikke.

I en vind og skæv træbygning var der fabrikation af olierevet hvidt, det foregik på en bred tre-valse. På en anden, mindre valse, blev der revet emaillelak, og så var der endelig en valsemaskine, som blev anvendt til rivning af plasticmaling. Forinden valse-processen var produkterne blev grundigt blandet i røremaskiner.
Eggert Eriksen, en rar og gemytlig fyr, som jeg lærte at sætte pris på i en kort periode, hvor jeg hjalp til med fabrikationen efter hans anvisninger. Han stod for produktionen i den afdeling.
Vi havde et samarbejde med et firma i København, Linotol, som forsynede os med bindemidlet til fremstilling af varemærket Linova plasticmaling. Der var blevet fremstillet farvekort med måske 30 blandingsfarver, og det var lidt specielt, når Eggert skulle finde frem til den rigtige farve – for at det skulle gå hurtigt, tørrede han farveprøver, smurt på et stykke papir, på en ganske almindelig brødrister; det virkede!

Når den vandbaserede produktion var færdig, blev maskinen rengjort med vand. Dette, noget kulørte vand, blev ledt ud i en grøft bagved bygningen; denne grøft gik langs med banelinjen og havde forbindelse til vandområder i Bygholm Park. For sjov jokede vi med, at det kunne ses på ænderne i parken, hvilke farver maling, der var blevet fremstillet.

Een af de sidst ansatte på fabrikken var Knud Bukholt, en herlig vestjyde, som blev ansat midt i 50-erne, da der var ved at komme godt gang i salget af plasticmalingen Linova. Knud havde været malermester i Oksbøl og var desuden kunstmaler – han havde bl.a. udstillet på kunstmuseet Janus i Tistrup, i dag Janus, Vestjyllands Kunstmuseum. Knud var banjospiller og havde mange gange spillet til bal i forsamlingshuse. På grund af sin uddannelse som håndværksmaler blev han ansat som konsulent og var en kvalificeret rådgiver for firmaets kundekreds af mindre malerfirmaer. Han fungerede endvidere som konsulent over for arkitekter ved nybyggerier. På det ene af fabrikkens beskedne laboratorier lavede han forsøg med forskellige typer malervarer. At det ikke var sundt for ham med mange timers arbejde i det lille lavloftede rum at arbejde med terpentinholdige malinger viste sig en del år senere, da jeg besøgte hans kone Esther og ham i Oksbøl. Han lå i en seng og havde mistet talens brug.
Det var ikke kun Knud, der var involveret i fabrikkens aktiviteter; Esther, en lille hjertevarm, glad kvinde, gav en hånd med, når der skulle males farvekort til de mange Linova-farver. Malingen af store papirark foregik på loftet i deres privatbolig, Dalgade 10 i Horsens. Deres hus var malet i en meget let og luftig farve, som var i farvekortet – farven havde fået det smukke navn æbleblomst.
De to, Esther og Knud, var ikke kun arbejdskammerater, men de blev også vores families virkelig gode venner. De ejede et stort areal ved Skodbjerge på Holmslands Klit, hvor vi til en meget fordelagtig pris købte ca. 5.000 m2 sand/klitareal med udsigt til både Ringkøbing fjord og til Vesterhavet. Få år senere solgte vi grunden – der skulle købes hus i Horsens. Vi havde af og til nogle hyggelige stunder sammen med dem, enten i Horsens eller ved Vesterhavet.

Lakfabrikken var, hvad jeg vil kalde en primitiv arbejdsplads, når vi taler om personalefaciliteter. Toilettet var i fabrikkens unge dage et lokum. Senere blev der bygget en lille murstensbygning, hvor toilettet var med træk og slip.
Værkfører Anker Nielsen spiste sine medbragte klemmer ved sit skrivebord. Resten af personalet indtog deres frokost ved et bord i ekspeditionen.
Det var mit indtryk, at der var et venligt og tillidsfuldt arbejdsklima – enhver passede sit arbejdsområde, og man støttede hinanden, når det var det, der var brug for.

Een gang om året – det var om sommeren, var der personalefest. Det var ikke kun fabrikkens personale, der deltog, men også medarbejderne fra de to andre firmaer, hvor far var chef - tapetforretningen og gulvbelægningsafdelingen, der havde til huse Nørregade 3 og 5.

Personalefesten begyndte flere gange med, at man mødtes i vores sommerhus på Næsset, hvorfra det fortsatte med i bus at køre til keglebanen på Bygholm Parkhotel. Dengang var der ikke automatisk keglerejsning – nogle drenge havde påtaget sig jobbet, som krævede en vis hurtighed, hvis de skulle undgå at blive ramt af flyvende kegler.
Jeg synes, at de tre firmaer godt kunne sammenlignes med én stor familie. En del af medarbejderne tilbragte hele deres arbejdsliv i et af firmaerne.

Det må have været midt i 60erne, at Lakfabrikken gik ind på markedet med fremstilling og salg af trykfarver. Horsens Trykfarvefabrik havde set dagens lys. Det var farvemester Børge Larsen, tidligere ansat hos det store landskendte firma, Sadolin & Holmblad, der havde ansvaret for produktionen. Børge Larsen "medbragte" en sælger, som kendte branchen.
Udover Børge Larsen var der to medarbejdere i produktionen på Horsens Trykfarvefabrik. Der var Andresen, som far kendte i anden sammenhæng og så min bror Lars, som var uddannet laborant. Jeg fulgte kun sporadisk med i arbejdet på Horsens Trykfarvefabrik. Det kunne være spændende at høre, hvordan Lars oplevede tiden i jobbet, som medarbejder på Horsens Trykfarvefabrik -.

Jeg var ansat i A/S Horsens Farve- og Lakfabrik i ca. 10 år, og fungerede som prokurist med ansvar for bl.a. kontakten til vores repræsentanter, hvoraf der var tre - Sven Kristensen, Poul Ravnkilde Knudsen og Ole Wehrs. Jeg husker det som et positivt og afslappet samarbejde, uden de store kontroverser.

Nogle år før vi måtte "dreje nøglen om", i november 1971, fik vi besøg af en hr. Nørgaard, som solgte diverse ting og sager til skoler. Han solgte bl.a. akryl kunstnerfarver og foreslog os, at vi startede en fabrikationen af akryl kunstnerfarver. Det gjorde vi så. De kom til at hedde FIDO akryl kunstnerfarver, og de blev solgt i ½ ltr.- plasticflasker.
Efter at Lakfabrikken var ophørt med at eksistere, førte FIDO-farverne en omflakkende tilværelse. I en periode blev de fremstillet hos Preben ? i et stråtækt bondehus i Gedved; senere hos nogle naboer til vores forældre i Bjerre. En overgang opbevarede jeg råvarerne i garagen i vores hus, Sundvej 60.
Vores forældre, Karen og Asger Holmboe, overtog derefter produktionen og salget. De havde lejet sig ind i nogle sidebygninger til Bastian, en tidligere trævarefabrik og senere Kirks Telefonfabrikker i Horsens. Mor, ofte med hjælp fra én af skulpturkunstneren Kaj Rugholms sønner, tog sig af påfyldningen på flaskerne, og far var sælger og vognmand. Et par år efter fik de afhændet rettighederne til FIDO-farverne på fornuftig vis.

Set i bagklogskabens klare lys havde Lakfabrikken ikke en kinamands chance for at klare sig i konkurrencen, bl.a. fordi: Virksomheden havde ikke noget laboratorium med kvalificeret personale til udvikling af tidssvarende produkter, de fysiske rammer var heller ikke tidssvarende, og der var ikke midler til rådighed for nødvendige investeringer.
Far led et stort tab ved konkursen, men han havde heldigvis skaffet sig et job som inspektør i Kreditforeningen for Industrielle Ejendomme – han var en fighter!

Finn Holmboe
februar 2020