

Åge Johansen forteller om krokproduksjon hos Mustad



Åge Johansen, f. 1943, begynte i Mustad som lærling i 1962. Lønnen til å begynne med var kr 1,72 pr time. Han tok svennebrev etter to år og fikk da økt timelønnen til 5-6 kroner. Han arbeidet som maskinstiller på krokmaskin og forteller at vanlig produksjon var 120 kroker i minuttet.



Innretning for retting av tråden



Frambringer, klype for framtrekking av tråd



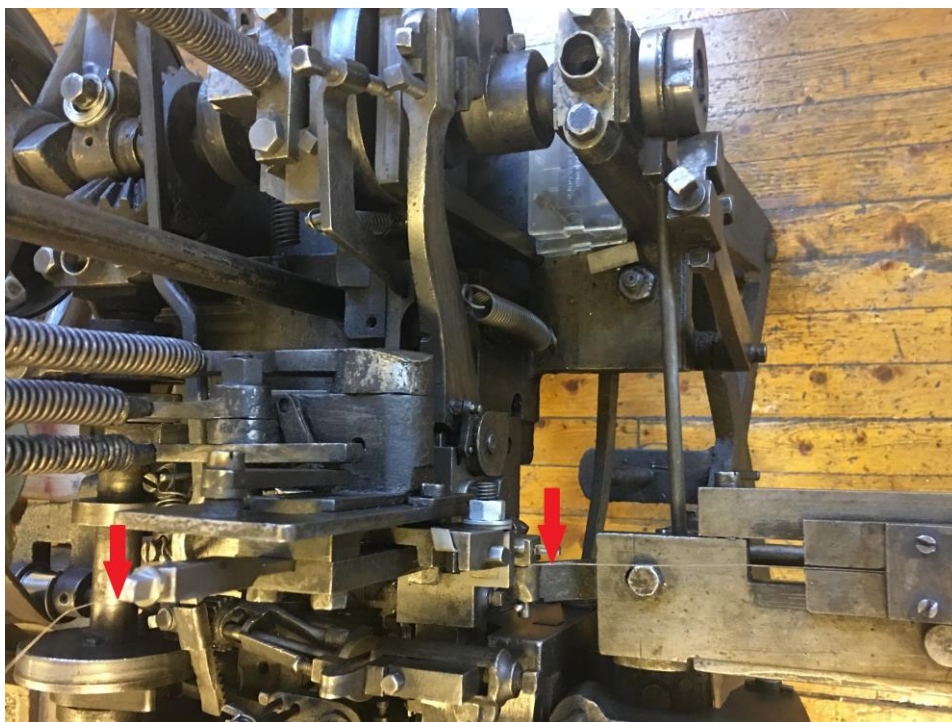
Maskinene ble drevet av en aksling gjennom hele lokalet, oppunder taket, som via reimskiver og reimer overførte kraft. Akslingen ble drevet av en stor motor og gikk hele tiden. For å stanse maskinen kunne man føre reima over på et frihjul. Førstemann på jobb startet motoren. På 1960-tallet begynte man å sette mindre elektromotorer direkte på maskinene.



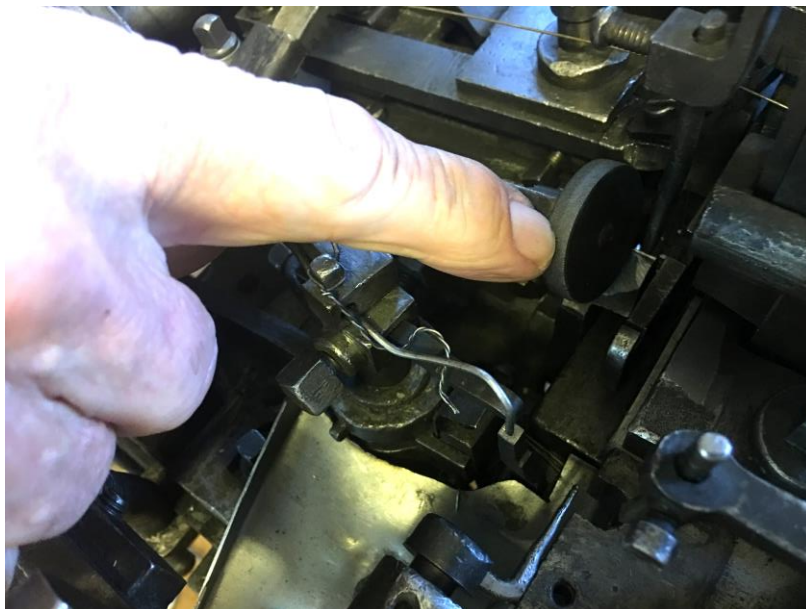
Reimer måtte skjøtes slik at skjøten ble så slett som mulig for å unngå at den skulle ta tak i folks klær og forårsake ulykker.



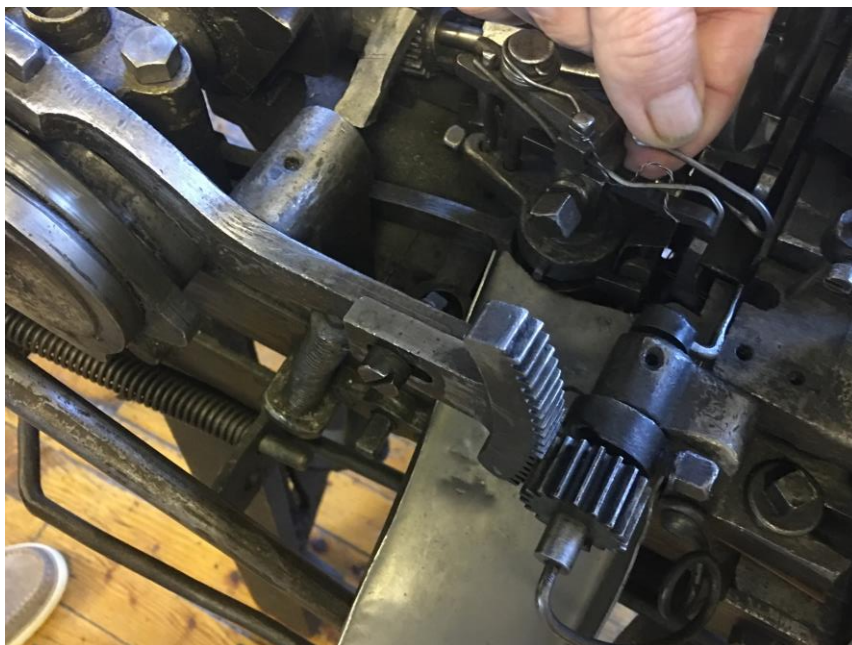
Tråden ble ført inn i maskinen gjennom et trangt rør. Det brukt engelsk og tysk tråd. Den engelske var å foretrekke fordi den tysk hadde et belegg som ofte tettet røret.



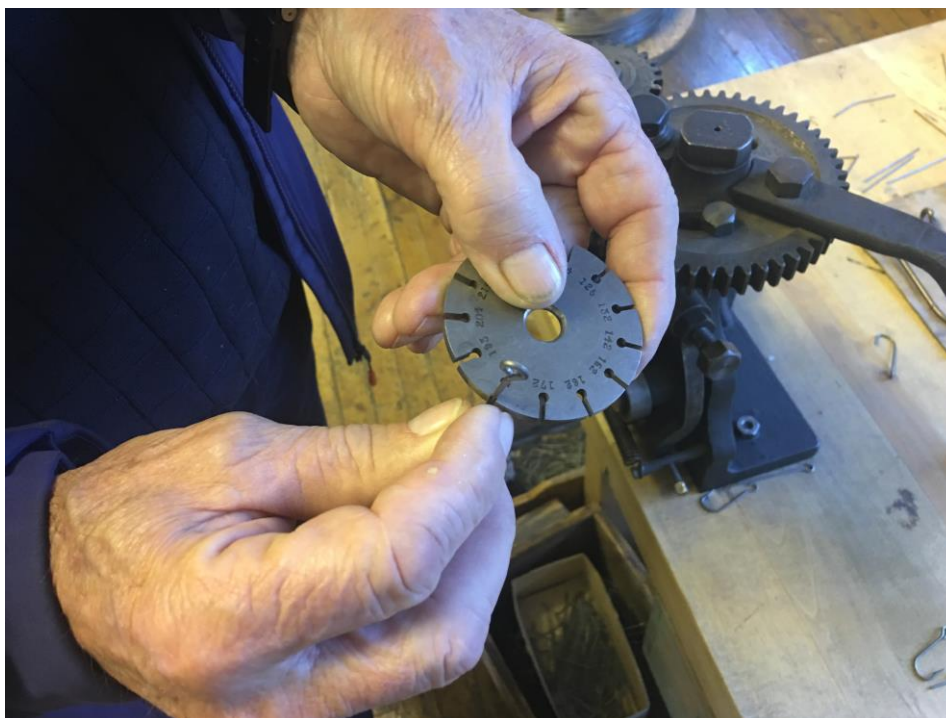
Tråden ble klemt (før kapping) for å kunne lage agnor og (flat) spiss. På krok som skulle ha rund spiss ble tråden bearbejdet av to «terninger» kalt «deiser» på kappet, rund ende. Agnorskjærer måtte hele tiden holdes skarp for å produsere riktig. Maskinstilleren måtte demontere skjærerer, gå på sliperommet for sliping. Deretter ble skjærerer montert inn igjen og justert. En riktig oppsatt skjærerer kunne holde skiftet. Formannen gikk rundt og kontrollerte.



Krokspiss og agnor ble slipt av en smergelskive. En «stabbe» holdt tråden fast. Denne operasjonen skjedde før emnet ble bøyd.



Den siste del av prosessen var å bøye øye på kroken



Verktøy for kontroll av diameter på øyet



Verktøy for kontroll av trådtykkelse

