

Hunsfosposten

Nr. 1.

Januar 1950.

2. årg.

En ferietur til Saugbruksforeningen, Halden

Av Willy Jensen

Når en i årevis har arbeidet på samme papirfabrikk, er en interessert i å komme til en annen fabrikk i samme bransje for å se hvordan forholdene arter seg der.

Gjennom ing. Kjørstad og dir. Knobel fikk jeg ordnet det så at jeg kunne komme inn på Saugbruksforeningen og gå der ca. 8 dager.

Halden er en koselig by, ikke så stor, og haldenserne er livlige og behagelige mennesker, lett å komme på tale med, og så har de også en hel del herlige plasser i byen og omegn å vise fram, først og fremst den historiske festning, Fredriksten, som om årene blir besøkt av et stort antall både innenlandske og utenlandske turister.

Saugbruksforeningen ligger omtrent i selve byen, og er betydelig større enn Hunsfos. Virksomheten beskjeftiger ca. 950 mann, har egen kraftstasjon, sliperi, cellulosefabrikk med blekeri, 3 papirmaskiner med egen konstruksjonsavdeling, og et stort sagbruk.

Jeg måtte opp på Saugbruksforeningen og ble henvist til ing. Lindseth, og jeg må si at både han og alle de andre funksjonærer og arbeidere var ytterst imøtekommende, og alle gjorde sitt beste for å svare på alle mine spørsmål.

RENSERIET

Renseriet var delt i en del for sliperiet og en del for cellulose. Fremgangsmåten var den samme som her, men transporten av stukkene foregår på litt annen måte. Stukkene til cellulosen ble behandlet ekstra med hensyn til avbarkning, da Saugbruksforeningen har spesialisert seg på bleket silkecell. Jeg skal bare nevne at huggeren var ca. 3½ m. i diameter hvilket jo er litt større enn her.

CELLULOSEFABRIKKEN

I kokeriet var det 6 kjeler. Videre var det 2 cellulosemaskiner med hver

ca. 40 tørkesylindere, en for bleket og en for ubleket cell. Cellulosen som ble brukt i papirfabrikken ble fortykket på en råwire og gikk direkte i cellulosekummene etter ev. over-skudd kunne taes opp og presses til 50 pst. tørrstoff for eget bruk. Cellulosearket fra tørkemaskinene gikk opp i annen etasje hvor kappen og pressen sto, og cell.ballen gikk derfra på taugbane til lager eller på lektene. Pakkingen av cell.baller foregikk på 2 skift, og det var 3 gjenter på hvert skift som sto for merkingen av ballene. Alle i pakkeriet arbeidet akkord. Blekingen av cell. foregikk i hollendere.

I SLIPERIET

var det 6 slipestoler med hver 3 ilegg for 75 cm. stokker som ble prest på steinen ved hjelp av vanntrykk. Malegraden på slipemassen ble holdt fra ca. 70 grader SR, og helt opp til ca. 78 grader SR.

Sliperiet lå i kjelleren, og slipe-massen ble pumpet opp og fortykket i 3 etasje over hollendersalen. Den masse som ikke gikk i kummene ble tatt opp på det vi her kaller pappmaskiner, og lagret. Alt ble særskilt merket med malegrad for bruk senere.

HOLLENDERSALEN

lå på samme golvhøyde som maskinene. Det var til hver maskin 1 og 2. 4 hollendere og til maskin 3, — 5 hollendere. Av størrelse var hollenderne en mellomting av de gamle og de nye holl. for våre mask. 1. og 2. På hollendersalen var det 1 hollenderbas for hele salen, samt en slipper og fyller for hver maskin. Jeg vil nevne at konsistensen ble holdt nøyaktig. Var cell.kons. eller tremassekons. for lav ble det lagt på ark inntil kons. var riktig.

Maling på holl. var minimal, men det skyldtes antagelig den høye finhet på tremassen, samt cellulose av

Godt nytt år

vil æ ønske alle dykke som he lest mæ trofast sia æ kom te dykke.

Æ va nokså slonken mange gange, men det kan vel ikkje bli annesless når en leve i rasjoneringstie på ein-sidi kost.

Te jul fækk æ møe godt, å dykke så sjøl åssen å svulma ud. Men nå æ alså jula øve, å æ må vel finne mæ i å vende tebage te meire normale forme, æ som dykken. Men de æ vanskeligi å finne sæ te rette ette all den øvefloden. Tykke dykke ikkje at æ æ slonken kanskje? Ska æ seie mi opprekte meining så tykke æ at 500 mann skolle kunne fø mæ bær, både meir allsidig å meire i det heile tatt. Æ tykke ikkje æ fortjene å være noe misfoster. Se nå bare på mæ dennæ gånga, æ æ 'kje tosteli kanskje bere æ 'kje præg a at æ leve på ein-side kost i minste lage. De kjøre i mæ alle mulie rare ting, å lide «krydder å kjesk».

Ja, ja, de va nå ikkje bare for å beklage mæ æ skrive, men æ tykte æ ville seie i frå at det gjør ikkje noe om dykke sende litt te mæ av å te, æ æ som dykke nokk veid altedane, te ein viss grad då, å æ he plass te møe, det beviste æ i jula.

Så vil æ takke dykke for at dykke greide å holde liv i mæ i åre som gjekk, å ønske dykke allt godt i åre som kjæme, men ikkje gløym mæ heilt, æ dykke greie.

Hjertelig hilsen

Hunsfosposten.

klorfall ca. 0,8, og massen ble bare pisket sammen. Hver. holl. kunne stoppes for seg, og gikk bare den tid som ble bestemt for hver papirsort.

MASKIN 1

— papirbredde 3,20 m. Virepartiet gammelt, viren 20 m. Det var ingen sugevalser på noen av maskinene. 3 presser — 2 rette og 1 vendepress. 36 tørkesylindere av størrelse som hos

oss. 6 valser i glitten. Opprullingen ble drevet elektrisk i likhet med våre maskiner 3 og 4. Fukting ved overvals med børste. Farten 180 mm med en bruttoproduksjon på 19 tonn pr. skift. Drift med remdrift. Motoren var plasert i kjelleren og remtrekk opp.

MASKIN 2

var litt smalere, 2,80 m papirbredde. Vire-, press- og sylindertparti i likhet med maskin 1, unntatt at det i slutten av sylindertpartiet var en ekstra stor kjølesylinder. Maskin 2 var i likhet med vår maskin 2 — altmuligmaskinen, det ble der kjørt papir fra 40 gr. til 350 gr. Sylindertpartiet var mere delt, dvs. flere og kortere tørkefilter.

MASKIN 3

var av samme bredde som 2-eren, og samme virelengde. 2. press var vendepress, og 3. press rett. På maskin 3 ble hovedsaklig kjørt papir fra 80 gr. og opp til 150 gr. Farten ved 80 gr. var 80 mm. Halvparten av produksjonen på maskin 3 gikk til kunsttrykk.

KUNSTTRYKKEN

var en helt atskilt avdeling med adgang forbudt, men da ingen sa noe eller stoppet meg, var jeg inne der også, men det nyttet ikke å spørre om noe der. Selve hemmeligheten med kunsttrykkpapiret ligger i fargeopplosningen og blandingen hvormed papiret bstrykes.

Under alle 3 maskiner var det en veisignet stor kjeller hvor alt utskudd og rims fra maskinene gikk ned, og hvor det sto 3 kollerganger og 2 Wright hollendere. Disse løste alt utskudd som returnertes til holl.

Det vil føre for langt å skrive mer om maskinene. Jeg vil bare nevne at til hver maskin var 2 små møller på størrelsen som Thunemøllen på vår maskin 2, men de kjørte bare med den ene for hver maskin og denne var bare lagt såvidt til for maling. Likedan vil jeg nevne at bakvann ble ikke brukt hverken på siler eller på sprøyterør i virene. Ferskvannet ble filtrert og det å rense sprøytevannsrør var ukjent på Saugbruksforeningen. Bakvannet ble renset på Sveen-Pedersens flotasjonsanlegg.

Vedrørende arbeidsordningen vil jeg nevne at rullestoler, kalandere og saksen hørte under salsmester. Arbeidet ved disse maskiner var på akkord.

Av rullestoler var det 2 stk., en for maskin 1 og en for de 2 andre maskiner. Rimsen fra rullestolene gikk direkte ned i en Wright-hollender. 2 omrullere på to skift holdt produksjonen unna.

Av kalandere var det 3 stk. Her var ingen oppvarming av valsene. Kalender for maskin 1 tok papiret etterhvert som de vendte i maskinen, og det var 3 manns betjening, en fører og to hjelpere.

De andre 2 kalandere — hvorav den ene hadde 14 sakser, tok papiret fra maskin 2 og delvis fra maskin 3. Kunsttrykkpapiret fra maskin 3 hadde forøvrig egen kalender. Ved disse 2 kalandere var det 3 mann som gikk på 2 skift. Alt papir som ble satinert lå alltid over fra den ene dag til den andre. Papir over 150 gr. gikk i kalender 2 ganger. De to kalandere sto mot hverandre, så papiret som ble satinert 2 ganger gikk fra den ene og over i den andre. Kalenderfolkene måtte ved disse ta tamburene fra lager, og ved saksepapir legge disse på lager igjen. Jeg må nevne at alle tre maskiners tamburer var like, så det var det samme hvilken maskin eller saks som det ble kjørt til.

Saksen var av litt annen type enn dem vi har her, og det var bare 2 mann på formiddags- og ettermiddags-skift. Den kuttet 800 gr. og hadde svingskive.

Saksefolkene la selv i saksen, men sakserullene var jo betydelig større enn hos oss. Med 60 gr. papir kunne de ha opptil 22 tonn i saksen på en gang. Saksefolkene hadde akkord med et fast antall tonn som basis for daglønnen, og kr. for hvert tonn over. Rims og utskudd gikk rett i kjelleren. Kunsttrykk-papiret hadde egen kalender med bredde 1,60 m. og en Hanbold saks for 2 kutt i samme bredde som kalenderen. Det var også her akkord.

Det var 2 sortersaler, begge med radio og høyttaler, men bare mannlige risbindere. Ballepakkingen foregikk med 1 ballepresse og 3 håndpresser. Alt kunsttrykk ble pakket i kasser. Pakkingen av ruller foregikk som hos oss, men begge steder var det gutter som merket.

Dette var bare endel av det som kunne skrives, men jeg vil si at Saugbruksforeningens papir er førsteklasses. De hadde også den fordel at det

— Forts. side 3, sp. 3.

A n d a k t.

Arbeide og bygge forgjeves!

Salme 127.

Salomo var konge, han bad om visdom og fikk det. I tillegg til visdommen fikk han rikdom. Hans visdom kommer til uttrykk i denne salme når han lærer oss:

«Dersom Herren ikke bygger huset arbeider de forgjeves som bygger på det».

Hermed mener han at alt menneskelig arbeid uten Herrens hjelp er fruktesløst. Hvor ofte kan du og jeg gå med på dette? — Som ganske ung leste jeg i et hjem dette ord: «På Guds velsignelse beror alt». Det har siden alltid stått for meg som en av livets store sannheter. Allting står eller faller ved sitt forhold til Guds velsignelse. Her åpnes tanken for et hav av muligheter, men også for en verden full av ulykke, nød og forbandelse.

Noen av vår tids store begivenheter skulle ha lært os at en manns eller nasjons arbeide utenfor Guds velsignelse er forgjeves, og ender med forfærdelse.

Vår tid har også vist oss eksempler på hvordan en mann eller et folk med Guds velsignelse over seg har muligheter for å arbeide seg gjennom alle vanskeligheter.

Dette ord, kan gi anledning til mange spørsmål, her er stoff nok til flere bøker. Men for å gjøre det hele mere realistisk burde vi vel helst sett litt på vårt eget arbeide i hjemmet, ved bedriften og i samfunnet, med eller uten Herren, men dette kan vi kanskje komme tilbake til en annen gang. Her skal vi bare stanse ved en stor og avgjørende realitet. Vi er alle mennesker, med mer eller mindre begrensede evner.

Herren kjenner ingen begrensning. Han er Herre også over naturlovene, derfor trenger vi å minnes om hvor sårt vi trenger Guds hjelp i alt vårt arbeid. Kong David sier: «Vår hjelp er i Herrens navn. Han som gjorde himmel og jord». **Otto Bakken**

HUNSFOSPOSTEN

utgitt av:

Hunfos Fabrikker
Hunfos Arbeiderforening
Hunfos Bedriftsidrettslag

Redaktør:

B. JOREID

I de gode gamle dager!

Vi treffer en av «gamlekara» ved bedriften, Johan Hagmand, og slår av en liten prat med ham.

— Etter så mange år ved samme bedrift har du nok atskillige minner, — kunne du ikke fortelle oss litt fra «gamle dager?»

— Å, jo, du vet der er nok å ta av, men for å begynne ved begynnelsen, så gikk jeg for presten da jeg fikk arbeide på Hunfos. Jeg skulle arbeide ved hoggen. Da Martin Neset og jeg kom på fabrikkens første kvelden, var det stopp, men vi hadde så vidt fått lagt matpakka fra oss så begynte hjulene å svive. Det verste var at de som hadde gått ikke hadde tatt ordentlig ut av «hoggen», så den var full av flis, og vårt arbeide besto i å fjerne flisa derfra. Uheldigvis kom bestyreren forbi i det samme, og han trodde det var slarv fra vår side, og ble rasende.

Jeg sto i en stige ca. 2 m. fra gulvet og gravde ut flis, da han tok tak i bena mine og slengte meg mot veggen, og der ble jeg liggende. Martin var lurere, han «stakk av» med det samme han så bestyreren. Heldigvis kom Severin Håversen forbi da dette sto på, — han var en riktig kjempe. Han satte i et kraftig brøl og for etter bestyreren, men heldigvis for ham så slapp han unna.

Da kong Oskar besøkte Hunfos var jeg maskingutt ved cellulosemaskinen og tok av massa. Vi fikk beskjed om å møte i søndagsklærne for anledningen. Da følget kom sto jeg stram som en felestreng, nervøs var jeg også. Jeg lurte en stund på hvem som vel kunne være kongen, for der var så mange høyere offiserer med. Men jeg hadde hørt at kong Oskar skulle være så veldig lang, og det hjalp meg.

Etter en liten stund kom kongen bort til meg, og sa: Måsta jag forsøka poike? — Jeg leverte ham pinnen som jeg sprettet av massen med, og kongen stakk og stakk, mens valsen ble tykkere og tykkere. Bestyreren ble mer og mer nervøs, men endelig lyktes det og noen filler falt ned på gulvet, hvoretter kongen takket og leverte meg pinnen tilbake.

Etter at kongerølet var gått kom så bestyreren igjen og ville ha pinnen og fillene. Dette ble så sendt til Kristiania for å oppbevares som minne. Vi fikk fri resten av den dagen og festet på en liten slette hvor nå direktørboligen ligger. Jeg husker kongen danset med Åse i Hytta, og vi ung-gutta syntes det var veldig moro, for hun hadde en liten krittpipe i munnen.

Streik har jeg også vært med på, men den jeg nå vil fortelle om ligger noe utenom det vi kaller streik i dag. — Jeg var i syrehuset og vi arbeidet 12 timers dag, betalingen var 40 øre dagen. Dette syntes vi var for lite, og formannen i syrehuset, en svenske ved navn Kjellstrøm, var enig med oss. En dag vi kom ned på arbeide, sa Kjellstrøm: — i dag streiker vi gutter. — Ja, la gå, sa vi, skjønt vi var fælt redde. Da klokka var 9 gikk vi ned for å møte bestyreren, vi hadde først blitt enige om at arbeidskameraten min, Gustav Josefsen, skulle føre ordet. — Men da bestyreren kom var Gustav målløs, men bestyreren forsto at det var noe på ferde og bemerket: — Vad går ni her och reker etter poikar, vil ni inte arbete? — Da fikk Gustav talens bruk igjen og sa at vi slår ikke et slag før vi får tillegg på lønna. Heldigvis var vi på betryggende avstand, for han gjorde «et renn» etter oss og ropte: — Jag skal gi eder tillegg, skittpoikar. — Men vi holdt avstanden. For hver gang han gjorde et «sjok» tok vi også beina fatt. Til slutt ropte han: — Ja, ja, for at inte fabriken skal standa får ni 10 øre tillegg.

Glade vandret vi tilbake til jobben, hvor vi fant Kjellstrøm krokete av latter, — han hadde fulgt opptrinnet fra et vindu.

Ja, ja, det var det. Det er nok enda mange ting jeg kunne fortelle, men dette får være nok for denne gangen, men jeg må si jeg liker meg fremdeles meget godt på Hunfos, og jeg tror ikke det skal bli lett å finne en fabrikk med så gode arbeidsforhold som her. Jeg er fremdeles glad i å arbeide og er fornøyd på alle måter, slutter 74-åringen, som fremdeles ser like spretten og sprek ut. **E.**

En ferietur til — —

— Forts. fra side 2.

ikke ble kjørt så mange forskjellige kvaliteter som vi gjør, og at det hovedsakelig ble kjørt bleket, trefritt og bleket treholdige kvaliteter. Mitt inntryk var også at folkene der hadde meget mere selvstendig arbeid enn hos oss, og samarbeidet mellom de forskjellige avdelinger var det beste. Disse forhold har sikkert en god del av æren for Saugbruksforeningens gode kvaliteter.

Jeg vil nevne en praktisk ordning. Valsesliperiet lå i kjelleretasje bak kalenderene og valsene kunne taes i kran fra kalenderen og rett ned i valesliperiet, hvor det var en fullt utlært mekaniker, på tre skift. Denne mekanikeren kunne brukes ellers i fabrikkens småreparasjoner uten først å sende bud på verksmesteren.

Jeg kan nevne at valesliperen sammen med kalenderfolkene brukte en time for å skifte 2 kalendervalsar.

For papirfabrikken var også innført produksjonspremie, men den var bare for dem som direkte hadde med produksjonen å gjøre. De som arbeidet på akkord eller delvis akkord fikk ikke produksjonspremien.

Alt i alt vil jeg si det var en lærerik tur. Det var jo vel mye å gå igjenom på så få dager, til tross for at tiden ble nyttet fra kl. 8 morgen og til kl. 18—20 om kvelden. Jeg er sikker på at hvis fabrikkene ville gå til en utveksling, så både arbeidere og funksjonærer kunne få anledning til å studere ved andre bedrifter, ville det være til stor nytte. Det er alltid noe å lære og ta med seg hjem. Utlært i papir blir en aldri.

Vi lurer på

om du har abonnert på Hunsfosposten. om julenissen har imøtekommet alle ønskene fra Hunsfos.

KRAFTIG KOST

Dette skjedde på en bondegård i Trøndelag under krigen. En bombe hadde fallt ned i gjødselbingen uten å eksplodere — og lå nå godt skjult ved gårdens nødvendigste uthus. En dag like over middag, går gårdsgutten, Jens, sin vante gang til uthuset, og så er ulykken ute: Bomben eksploderer med et kraftig smell, og Jens' minner seg plutselig sitende på dofjela langt borte på jordet. Husmora kommer i døra og roper forskrekket:

— I all verden — hå e de, Jens?

— Æ veit itj æ — om æ itj ha ete ti mæ nå æ itj ha tålt, svarer Jens vettskremt.

**Rørvarmer,
Termolita sengevarmer
Elektriske vaffeljern**

EIVIND EIVINDSON

Elektrisk forretning.
VENNESLA

Nå kommer

NORGE VÅRT LAND

igjen ut i anledning Gyldendals jubileum.

Tegn Dem som abonnent.

Vennesla Bokhandel.

HUSK

at nu er det tiden for innlevering av sykler, til brennlakering, oppussing og reparasjon

Arthur Syvertsen

Sykkelverksted.

Skriv i bladet vårt.

«Agder Tidend»s trykkeri. Kr.sand S.

V E N N E S L A

Godt utvalg i:

*dame-, og herresko, kalosjer, botforer.
beksømstøvler (gutt, pike, dame og herre).*

GUTTEDRESSER

Sparkstøttinger, Rattkjelker.

For øvrig alt i KOLONIAL

Moseidmonen Samvirkelag.

Telefon 6780.

Vikeland Samvirkelag.

Telefon 6706.

VENNESLANDS RESTAURANT

Telefon 6759.

OLAV SKISLAND

KJØTT OG PØLSEVARER

Telefon 6718.

**Skistøvler,
ski og staver**

Vennesla Samvirkelag

for voksne og barn.

BILSENTRALEN

anbefales.

Åpent hele døgnet.

Telefon 6777.

Støp «blokkstein» til Deres eget hus!

De kan med

Støpeformen «SPAREKASSEN»

lage steinen selv til Deres husbygg, hva enten det er våningshus, fjøs, garasje, verksted, forretning eller hytte.

Ingen forskaling! — Sparer tid! — Sparer penger!

Forhandler for Kr.sand og omegn:

Peder Berntsen, Vikeland.