

Hunstosposten

Nr. 3.

Mars 1951.

3. årg.

NOEN INNTRYKK

fra en studiereise i Nord-Amerika.

Utdrag av foredrag holdt i
Norsk Ingeniørforening, Kristi-
ansand av ing. T. Kittelsen.

(Forts. fra februar-nummeret.)

Bleking. De nye stoffer som nå blir brukt til bleking er natriumperoksyd og klordioksyd.

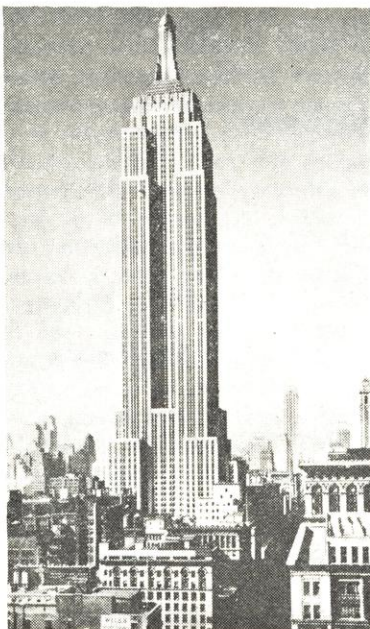
Hva bleking av tremasse angår så vi en rekke anlegg. Disse blekerier var utviklet siden Du Pont startet sine eksperimenter med peroksyd (solozon) i 1937. Bleket tremasse muliggjør større innhold av tremasse i trykkpapiere, hvilket er ønskelig da tremassen, har fremragende trykkeegenskaper, gir god arkformasjon og god opacitet. Blekingen koster ca. 10 \$ pr. tørrton, men allikevel oppnåes besparelser i papiret på grunn av høyere tremasseinnhold. Med 1 %—2 % natriumperoksyd basert på vekten av papiret oppnåes en økning av hvitheten med omkring 10 enheter G. E.

Også andre blekemidler blir brukt og skal nevnes natriumbisulfitt. Bleking av tremasse har ikke samme aktualitet her i landet. Vår tremasse er av langt høyere kvalitet, også når det gjelder renhet og hvithet, hvilket skyldes i første rekke tømmerkvaliteten. Vi nøyer oss med iallfall foreløbig å tilsette små mengder bisulfitt i hollenderen for treholdig trykk hvorved hvitheten økes ca. 2 enheter.

En av de siste blekemidlene for cellulose er klordioksyd, og et par svenske fabrikker bruker nå dette blekemiddel for sulfatmasse. Vi diskuterte blekespørsmålet med en rekke forskere bl. a. dr. Jackson — sjefkjemiker på Hammermill — som selv har patent vedrørende etterbleking med hypoklorit og klorit i blanding. Vi fikk det inntrykk at man i Nord-Amerika hadde god tro på klordioksyd som blekemiddel. Prisen ble oppgitt fra 2 til 10 ganger klorprisen avhengig blant annet av om man har eget kloranlegg. Klordioksyd er en meget kostbar og lite hyggelig historie på grunn av eksplosjonsfaren. Nå er det utviklet

produksjonsenheter av forskjellige størrelse som kan installeres i cellulosefabrikkene og noen fare har man således ikke å regne med.

Det kan kanskje synes merkelig at klordioksyd har slik interesse for bleking. Den er kostbar og har mindre oksydasjonsvirkning enn hypoklorit. Antagelig skyldes de fordelene man oppnår at blekingen med klordioksyd helst bør skje i surt miljø, og kan bleke til høy hvithet uten at det fører til angrep på cellulosen. Hemicelluloseinnholdet blir videre høyere enn ved vanlig blekemetode, og en kan av denne grunn regne med større utbytte og sterkere masse. For sulfatmasse hvor man ofte har vanskeligheter med å oppnå høy hvithet, og gjerne vil beholde den ublekte masses styrke, er den nye blekemetode opplagt av interesse. For gransulfatmasse til papir må man derimot sette et spørsmålstegn. En må regne med å bruke en forholdsvis stor del av totalt klorforbruk som klordioksyd. Den oppnådde sterkere masse er som regel ikke ønsket for trykkpapiere hvor man fore-



trekker en bløt og opac masse. Tilstrekkelig høy hvithet kan oppnåes på vanlig måte med elementært klor og hypoklorit. I Amerika ser man litt anderledes på det. Som nevnt brukes her løvved i større og større utstrekning og det er ofte vanskelig å oppnå tilstrekkelig styrke selv for trykkpapiere.

Dette var litt om den kjemiske utvikling som er skjedd i den senere tid for papirindustri. Ennå er det mange uløste problemer f. eks. for bedring av papirets dimensjonstabilitet, opacitet, eller styrke er av de ting som er en ønskedrøm for en papirmaker og han venter spent på hva kjemikeren kan utrette her.

BESØK VED ENDEL FORSKNINGSINSTITUTTER OG BEDRIFTER.

Bildet viser Empire State Building ved 5th Avenue i New York. Dette bildet skulle gi et godt mål på amerikanske forhold! Skyskraperne ga ikke bare et overveldende inntrykk hva størrelse angår, men imponerte også med sin skjønnhet. Det er riktignok ikke bare bra det som kan sies om de meget store skyskraperne, av trafikkmessige grunner vil det neppe bli bygd flere kolosser som denne 335 meters bygning — ca. 3 ganger så høy som pipa på Falconbridge. Det eneste måtte være om et land skulle være så frekk å bygge en enda høyere! — Bygningen dekker et areal på 80×100 meter, midtpartiet er innsnevret til det halve. Den ble ferdig i 1931 og grunnarbeider, bygningens oppførelse og innredning tok 15 måneder! «Time is money» — i Amerika er det vanlig praksis ikke å påbegynne grunnarbeidene før alle planer er utarbeidet innbefattet detaljert arbeidsprogram som tjener som organisasjonsgrunnlag for arbeidet på bygget. Man regner i alminnelighet at utarbeidelsen av planene tar like lang tid som arbeidets utførelse. I oppførelsen av Empire State Building deltok 60 byggefirmaer som arbeidet sammen med den største presisjon.

Bygningen strekker seg 60 meter under jorden slik at bygningens høyde

i virkeligheten er 395 meter. Kjelleren er en liten by for seg. Totalvekten av bygningen er 320,000 tonn, trykket på betongfundamentene er 420,000 kg/m². 60 personheiser a 30 personer kan befordre i timen 25,000 mennesker som arbeider der. Antall etasjer 102.

Det er ikke dimensjonene som imponerer mest ved denne skyskraper. Det er avbalanseringen og vertikaleffektene som er sterkt betonet ved vertikale bånd av rustfritt stål innstøpt i kalksteinstripene som gir bygningen skjønnhet, samtidig med lykkelig frihet for historiske stilreminiscenser. — Over og under vinduene er anbrakt aluminiumsplater, hvilket også forsterker inntrykket. Det sies at disse utsmykninger gir bygningen preg av en maskin og således betegner den tidsalder vi lever i. Men tro om ikke alle de mennesker som arbeider i dette kjempekontor også mer og mer får preg av maskiner.

Skyskraperne er som bekjent bygd opp av stålskjelett. Det trykk som bygningen utøver blir konsentrert til de punkter der stålbjeldene reiser seg fra grunnen.

De undre murvegger samt de armerte betonggulv bæres av de horisontale lettere bjelker som igjen bæres av stålskjelett. Dette gjør at bygningens indre lett kan forandres til andre formål. De indre vegger mures gjerne opp av vanlig murstein, det samme gjelder ytterveggene som dog gjerne bekles med fasadeteplstein evt. kombinert med naturlig stein. Ofte kles hele fasaden med naturlig stein eller bare den nedre og øvre del av bygningen.

Amerikanerne foretrekker for industribygg som bekjent stålkonstruksjoner. I Skandinavia er jernbetong billigst, bare i de tilfeller hvor bygningene skal forandres eller utvides senere, brukes stål, — forutsatt at det kan skaffes. For amerikanerne er det intet valg, stål står til disposisjon i tilstrekkelige mengder, og det er ikke minst tiden for oppførelsen av bygget som er avgjørende, og da seirer stålet. Stålet gir jo også anledning til smekrere utførelser og større spennvidder.

Tid spares også ved utstrakt bruk av ferdiglagete, isolerte tak- og vegg-rammer av aluminium, syrefast stål eller vanlig stål som gjør at tak og vegger kan settes opp med fabelaktig hastighet. Hva innvendige vegger i lokaler angår er man i stor utstrekning gått bort fra murpuss idet man utfører innvendig veggflater i svakt kremgule murstein med smale fuger. Det sies at det herved spares vedlike-

hold og veggene er lettere å holde rene.

Den første bedrift vi besøkte var som nevnt Hammermill i Pensylvania ved Eriesjøen. Det var med atskillig spenning vi troppet opp her. Vi kunne jo ikke vite hvor velvillige amerikanerne var når det gjaldt å svare på spørsmål av interesse for vår bedrift. Vi ble straks beroliget, vi ble ikke bare mottatt vennlig, men også med full åpenhet når det gjaldt fabrikkens erfaringer. Etter å ha hilst på vise-presidenten, ble vi omringet av 6 ingeniører som omhyggelig planla 2 dagers besøk. Vår første ciserone var overformann Norland i cellulosefabrikken. Vår glede var stor da denne plutselig slo over fra amerikansk til stavangersk. I det hele tatt traff vi mange nordmenn rundt omkring i bedriftene. De hadde ofte fremskutte stillinger, og hadde gjort seg meget fordelaktig bemerket i papirindustrien. Allerede vår vårt første fabrikkbesøk la vi merke til det raske arbeidstempo og det gode humør på arbeidsplassene. Det var helt iøyenfallende at amerikanerne forstod å sørge for trivsel i arbeidet. Over pulten til Mill Manager stod med store bokstaver: «Teach don't boss» (fritt oversatt: instruer, ikke bruk kjeft). Det ikke bare stod der, men vi hadde inntrykk av at det også var en ledesnor. Amerikanerne virket svært liketil og fri for sjenanse. Vi hørte at hvem som helst av bedriftens ansatte kunne gå inn til høyeste sjef uten høytidelig foranmeldelse med den lite konvensjonelle hilsen, «Hallo Bill» og fremføre sine bekymringer eller hva det nå måtte være. På mange måter virket disse forhold kanskje litt barnslige, men det tilgis fullt ut når en ser de gode resultater fra arbeidslivet. Jeg tror at den vesentlige årsak til trivselen skyldes de rent arbeidspsykologiske forhold. Lønnen spiller selvsagt også en stor rolle, men den amerikanske arbeider har slett ikke overskudd av penger, det sørger bl. a. den fine bilen for som står oppstilt utenfor samt ev. den bilen kona og barna har hjemme. Minstelønn i fabrikkene var 1,15 \$ pr. time, høyeste lønn hadde maskinførerne med timelønn \$ 2,10 pr. time. Hertil kommer produksjonspremie som kunne beløpe seg til ca. 0,30 \$ pr. time. Omregnet til norske penger blir jo dette ganske meget, men dette gir jo ikke noe sammenligningsgrunnlag for levestandarden. Den midlere timelønn i U.S.A. er 1,31 \$ og har øket med 110 % siden 1939. På 15 år er beløpet av enkeltinntektene over

— Forts. side 3.

A N D A K T

Visitering.

Mange vil sikkert huske biskop Smemos besøk ved Hunsfos Fabrikker under visitasen i Vennesla høsten 1948. I alle fall så det ut som bedriftens folk satte pris på besøket etter det overveldende frammøte å dømme. Kanskje noen også ennå husker en del av biskopens tale. Han begynte omtrent slik:

Vi har noe som kalles visitas i Vennesla i disse dager. Jeg skal visitere menigheten her. — Min far drev også med visitas. Han var baneformann ved jernbanen. Hans oppgave var å visitere linjen. Kontrollere at den var i orden. At ingenting var kommet i veien. — Den oppgave har vi i en forstand hver enkelt av oss. Vi må undersøke om vår egen livslinje er klar. Først og fremst om vi har forbindelsen oppover.

Noenlunde slik falt ordene. Og vi som hørte kjente vel at tanker ble satt i sving.

Vår livslinje, hvorledes ser den ut? — For mange går den i nokså kuppert terreng. Stundom setter uværet inn. Vi kjører oss fast, slik Sørlandsbanen noen ganger har gjort det i vinter. Det blir så vanskelig å være menneske. Tilsnørt, innviklet, stengt. Hvorfor? — Vi kan skylde på andre mennesker. På politiske eller sosiale forhold o.s.v. Ingen bør heller nekte at alt dette kan gripe inn i livsskjebner og virke temmelig bestemmende i den ene eller annen retning. Det er ikke likegyldig hvilke kår og forhold et menneske får å leve i.

Men hvordan enn de ytre kår arter seg, så kan forbindelsen oppad være i orden. Apostelen Paulus taler et sted om de mange prøvelser han har hatt gjennom livet. Trengsel, hunger, fangenskap, forfølgelse og meget mer. Han er innviet i alt, sier han. «Men i alt viser jeg meg som Kristi tjener.» — I sannhet, der var der linje! Han fulgte tjenerprinsippet under alle livsforhold. I den grad var han selv blitt tjent av Tjeneren, Kristus, at han var bundet til ham med

HUNSFOSPOSTEN

utgitt av:
Hunsfos Fabrikker
Hunsfos Arbeiderforening
Hunsfos Bedriftsidrettslag

Redaktør:
H. GRØNTOFT

Vi drar på langfart —

I februar satte vi oss i forbindelse med rederifirmaet Wilh. Wilhelmsen i Oslo med spørsmål om å få lov å følge en av båtene på dens vei til det fjerne østen med en last papir. Reisen må vi selvfølgelig foreta med vår fantasi, idet vi har bedt om å få noen rapporter fra ferden skrevet av en av offiserene ombord.

Vi har nå fått følgende svar:

«Vi kan meddele at vi har overlatt Deres skrivelse til kaptein Toft på M/S «Talabot», og han har lovet å rapportere litt til Deres bedriftsavvis om papirets vandring fra fabrikkene herhjemme til de oversjøiske markeder.»

Vi håper vi har noe morsomt i vente, men gjør oppmerksom på at det nok vil ta tid før vi blir ferdig med ferden som går til den andre siden av jordkloden.

Red.

uslidelige bånd. Så artet nok hans veg seg underlig. Han ble kastet hit og dit på de opprørte hav han fikk å fare over. Men ingen ting fikk ham ut av kurs. «Livet er for meg Kristus.»

Svært mange står ikke i de svære brytninger. Alt går så jevnt, ja, så kjedelig ensformig, synes de. — Visiter din livsline, du som føler det slik! Og nå får jeg lov å si deg noe som forhåpentlig kan rive deg ut av kjedsomheten: Du kjører i søvndyssende takt mot ditt livs forlis. — Har du ikke stundom en anelse om at du allerede har mistet det som gjør livet til liv og ikke bare til eksistens?

Det er forbindelsen oppad som må komme i orden. Forbindelsen med Gud gjennom Jesus Kristus. Ta oppgjøret som du kalles til av Ham som døde for deg, forat du som lever, ikke lenger skal leve for deg selv, men for Ham som er død og oppstanden for deg.

Halvor Norgaard.

Noen inntrykk - -

— Forts. fra 2. side.

\$ 5000 pr. år øket fra 2—15 % av den samlede folkeinntekt, og middelinntektene fra 2—5000 \$ er øket fra 13—35 %. Beløpene av enkeltinntektene under \$ 2000 er sunket til under det halve av hva det var. Disse tall gir et bilde av det amerikanske folks kjøpekraft som ligger atskillig høyere enn hva vi må nøye oss med i Europa.

Før jeg forlater Hammermill kunne det være morsomt å fortelle om den lunchen vi fikk første dagen. Vi var ivrig opptatt i hollenderiet da vi plutselig ble ledet gjennom en sidedør, og vi befant oss med brett i hånden foran en lang disk i et hyggelig lunchrom for alle bedriftens folk, presidenten innbefattet. Vi ble ikke lite overrasket over det vi fikk å velge mellom: svinestek, kalkun, fisk, supper, all slags frukt, kaffe, kaker, is, m. v. Disse ting kunne man få for en billig penge, og tankene gikk til de brødstykkene hjemme med ost, forutsatt at det nylig hadde vært tildeling. Jeg tror det var ved denne lunchen at vi var vitne til det første sammenstøt mellom demokrater og republikanere. Når det gjelder politikk gnistrer amerikanerens øyne stygt og da spares ikke på saftuttrykk.

Etter å ha studert denne fremrakende bedrifts avdelinger, samt de «Pin up Girls» som bekledte veggene «rundt forbi» (hvorledes disse piker virket på arbeidstempoet skal jeg ikke uttale meg noe om), var det med godt mot vi tok fatt på de neste besøk. Av hensyn til tiden vil jeg gjøre et sprang helt opp til Ottawa i Canada hvor vi i nærheten av byen så kjempebedriften Gatingau Mills, nr. 21 av International Paper Co's bedrifter, som bl. a. fremstiller 750 tonn avisepapir, 650 tonn tremasse og 150 tonn silkemasse pr. døgn. Etter dette besøk ble vi invitert til middag i bedriftens golfclub hvor det var arrangert et papirteknisk møte med 4 foredrag. Her fikk vi merke at verden ikke er stor. Vi ble kjent med kristiansanderen Kjell Wrangel, som innehar ledende ingeniørstilling i de store papir- og massefabrikker Eddy Co., i Ottawa, og som så sitt lys for første gang i huset ved siden av der Schøpp ble født i Kristiansand noenlunde samtidig. Han spannderte to dager på oss, viste oss sin bedrift samt den nærliggende kjente filtfabrikk Kanwood som ledes teknisk av kristiansanderen Wilh. Moe.

Personalia**Vi gratulerer med 60 års dagen:**

Ole Mangseth — blylodderverkstedet — den 23. april 1951.

Vi gratulerer med 50 års dagen:

Olav Langevold — kraftstasjonen — den 1. april 1951.

Thorbjørn Olsen — papirma-skinene — den 11. april 1951.

Knud G. Aas — gården — den 11. april 1951.

Norman Olsen — rammesnekkeriet — den 16. april 1951.

Pensjonistene:

Jens O. Aas, fyller 71 år den 7. april 1951.

Knut Jeppestøl fyller 69 år den 21. april 1951.

Sluttet:

Herr Ole Johan Blyberg sluttet den 28. februar d. å. for å overta ny stilling i Oslofirmaet Jacob Aall & Søn Ltd.s import- og salgskontor i Japan.

Herr Blyberg som er født den 30/8 1920, begynte på Hunsfos i eksportavdelingen 13. mars 1948.

Vi ønsker ham god reise, og lykke til i den nye stillingen.

Jeg vil ikke slutte dette foredrag uten å nevne besøkene ved forskningslaboratoriet i Hawkesbury, felles institutt for International Paper Comp.'s fabrikker, samt Kipawa Mill i Temiskaming. Her har nordmenn nedlagt et meget verdifullt arbeide gjennom tidene. For tiden ledes instituttet i Hawkesbury av nordmannen Sigurd Wang som etterfulgte den kjente celluloseforsøker og industrimann Thorne — også nordmann. Den tekniske ledelse av sulficellulosefabrikken Kipawa Mills innehas av bror av fru direktør Mørch på Vigeland Brug, Peter Mürer, som forøvrig arrangerte våre besøk i Canada og gjorde oppholdet der til en sjelden opplevelse. Det er disse menn som har vært de banebrytende når det gjelder utviklingen av «dissolving pulp» i Nord-Amerika. Jeg kan ikke gå nærmere inn på detaljer her, men

— Forts. side 5.

Sport - Idrett

Hopprenn.

Hunfos Bedriftsidrettslag arrangerte klubbrenn i Lille Aske- dalen lørdag 17. mars. Av 20 anmeldte startet 19.

Vi sendte spesiell innbydelse til Herman Hammen for S. Jortveit liker best når han får konkurranse. Hammen hører riktignok ikke til Hunfos, men er svært ivrig på ski og et godt trekkplaster.

Vår gamle, gode Sigurd fikk det ikke til å klaffe, og i sitt annet hopp ble det en stor hole etter han, og så ble ledelsen enig om at vi måtte ha 3 hopp, og da holdt det. Om mandagen betrodde S. Jortveit oss at han skulle komme igjen hardere neste gang, for han hadde forsert treningen alt for hardt så han var ikke god i ryggen. Konkurrenten hans H. Hammen kom vassende da rennet var over, og glad var Sigurd, men det ville han selvfølgelig ikke innrømme.

Ellers så vi mange bra hopp og gode lengder. Leif Gislefoss noterte seg for dagens lengste, 19,5 meter.

Resultatlisten ble:

Kl. 18—25 år, aktive:

1) Leif Gislefoss	137,5 p.
2) Knut Askedal	123,0 p.
3) Sigurd Ingebretsen	122,0 p.
(1 premie.)	

Kl. 18—25 år:

1) Erling Fjellestad	133,0 p.
2) Karl Hodnemyr	132,0 p.
3) Arnfinn Johannesen	123,0 p.
(1 premie.)	

Kl. 25—35 år:

1) Sigurd Hagen	134,5 p.
2) Villy Matisen	130,0 p.
3) Syvert Larsen	127,5 p.
4) Gunnar Grundetjern	125,5 p.
5) Karl Olsen	124,5 p.
6) Ove Madsen	95,5 p.
(2 premier + 1 oppmuntringspremie til eneste utenlandske deltager Ove Madsen.)	

Kl. 35—42 år:

1) Einar Tønnessen	131,0 p.
2) Egil Hansen	126,5 p.
(1 premie.)	

Kl. 42—50 år:

1) Thomas Sundstøl	115,0 p.
--------------------	----------

Kl. 50—55 år:

1) Bernhard Olsen	119,0 p.
-------------------	----------

Kl. 55—60 år:

1) Sigurd Jortveit	115,0 p.
(1 premie i hver klasse.)	

E. R.

Langrenn.

Lørdag 24. febr. ble kretsmesterskapet for Vest-Agder avviklet på Vennesla med Hunfos Bedriftsidrettslag som arrangør. Løypa var 10 km for menn og 5 km for damer. Det var anmeldt 130, herav startet 108 og 101 fullførte.

Løypa var fin, men den sterke stigning fra begynnelsen var en hard påkjenning for de som gikk ut for fullt med en gang. Men heldigvis tok de fleste det med ro til de kom på toppen. Alle var godt fornøyd med løypa, som bød på mange morsomme episoder både for deltagere og tilskuere som visste hvor det var vanskeligst å klare seg og her stod også poster for å hjelpe til hvis det ble påkrevet.

Det er lenge siden vi har hatt den glede å ha damene med på resultatlisten, og det må sies å være en stor oppmuntring for dem som stiller med Bedriftsidretten.

Resultatene ble:

DAMER:

1) Tulla Fjellestad, Hunfos	30,43
2) Gunhild Askedal, do.	35,04
3) Frk. Hagberg, Falconbridge	35,48
4) Gerd Gulbrandsen, Hunfos	38,07
5) Frk. Tellefsen, Falconbridge	41,34
6) Frk. Hansen, do.	42,55
3 premier i klassen.	

HERRER, 18—25 år:

1) Walter Thomassen, Høgfelt	41,41
2) Th. Sørensen, Wallboard	42,02
3) Gunnar Strandberg, Hunfos	42,41
4) Anglo Tambini, Rebers mek.	43,45
5) Henry Larsen, Wallboard	44,24
5) Alf Tønnessen, N.S.B.	44,24
7) Bj. Eftevåg, Kr.sands Byg.	45,00
8) Severin Nilsen, Kr.s. mek. V.	45,03
9) Olaf Grana, Lumber	45,07
10) Einar Rosendal, Falconbridge	45,22
11) Knut Grundetjern, Hunfos	46,58
12) Reidar B. Tønnessen, Tage Abrahamsen	47,30
13) Jonny Jakobsen, Rebers V.	48,09
14) Gunnar Urdal, Yrkesskolen	48,11

15) Kåre Olsen, Hunfos	48,17
16) Harry Bårdsen, Yrkesskolen	48,20
17) Bj. Bredeesen, N.S.B.	48,22
18) Karl Honnemyr, Hunfos	48,41
19) Evald Isaksen, Lumber	48,53
20) Nils Kvernnes, Kr.s. mek. V.	48,55
21) Kristian Tharaldsen, Hunfos	48,58
22) Nils Thorsdalen, N.S.B.	49,02
23) Einar Gundersen, Hunfos	49,48
24) Georg Gundersen, do.	50,15
25) Erling Mangseth, do.	51,47
26) Odd Magnussen, Falconbr.	52,10
27) Paul Zernichow, Fiskå	53,11
28) Halvor Odderstøl, Yrkessk.	53,48
29) Thorbjørn Lindebo, do.	54,32
30) Willy Breistøl, do.	56,27
31) Leif Andersen, do.	56,57
32) Leif Omdal, Hunfos	58,47
33) Arne Fosheim, Wallboard	59,28
34) Omar Gundersen, Hunfos	1,00,33
35) Leif Pedersen, Fiskå	1,01,28
36) Torleif Jensen, Lumber	1,01,30
37) Kristian Smith, Falconbr.	1,02,27
38) Stensland, Hunfos	1,05,34
39) Emil Simonsen, Lumber	1,07,27
40) Magnus Andersen, Rebers	1,08,27

HERRER 25—35 år:

1) Egil Torjussen, Falconbr.	41,39
2) Tr. Kimestad, N.S.B.	42,12
3) Arnold Beurling, Hunfos	42,53
4) Gunnar Grundetjern, do.	43,11
5) Josef Pedersen, N.S.B.	44,18
5) Birger Larsen, Falconbr.	44,18
7) Olav Ljøstad, N.S.B.	44,25
8) Erling Mjåland, do.	44,48
9) Torgeir Drivenes, Horgen	44,56
10) Hans Tveitdal, Fiskå	46,06
11) Ludvig Dumas, Falconbr.	46,31
12) Gunvald Tønnessen, Hunfos	47,04
13) Einar Moen, Falconbr.	47,22
14) Knut Askedal, Hunfos	48,03
15) Knut Dalen, Lumber	49,08
16) Finn Steffensen, Kr.s. mek.	49,13
17) Gunnar Bueklef, Falconbr.	49,23
18) Knut Trydal, Fiskå	50,03
19) Kåre Upsal, Tage Abrahams.	50,07
20) Syvert Larsen, Hunfos	51,20
21) Daniel Evelid, Falconbridge	51,23
22) Erling Johannesen, Fiskå	51,32
23) Olav Dalen, Lumber	52,19
24) Olav Wintervold, Skinngarv.	53,05
25) Asbj. Grundetjern, Hunfos	53,35
26) Jens Vestlid, Falconbr.	54,16
27) A. Tøndel, Fiskå	55,09
28) Sigurd Aas, Betongbygg	57,29
29) Kurt Johansen, Lumber	58,15
30) Harry Eriksen, Fiskå	58,56
31) Leif Olsen, do.	1,00,27
32) Ole Jørgensen, Falconbr.	1,00,37
33) Sigurd Bye, Fiskå	1,09,36

HERRER 35—42 år:

1) Anders Bjørkås, Wallboard	41,58
2) Elias Nygaard, Høie	43,15
3) Jørgen Birkeland, N.S.B.	45,19

4) T. Trydal, Wallboard	45,36
5) Wilhelm Beurling, Hunsfos	45,51
6) Bjørn Strengenes, Wallboard	47,28
7) Tage Sylvan Abrahamsen, Tage Abrahamsen	47,34
8) Bernhard Bjørkås, Wallboard	49,01
9) Hagb. Aanensen, Falconbr.	51,12
10) Ralph Persen, do.	51,48
11) Normann Andersen, Kr.s. M.	52,33
12) Kjell Nilsen, Falconbr.	53,13
13) Johan Friberg, Hunsfos	55,19
14) Torgeir S. Kvarstein, Wallb.	57,42
15) Alfred Reber, Rebers mek. V.	57,48
16) Willy Bruff, Fiskå	58,15
17) Sverre Reber, Rebers mek.	1,04,48

HERRER 42—50 år:

1) Arnold Karlsen, Fiskå	48,03
2) R. Resterholt, Falconbr.	48,57
3) Ivar Løland, Kr.s. Bygn.	49,11
4) Bernhard Olsen, Hunsfos	50,37
5) Sverre Skjenneberg, do.	59,11

Damepokalen ble vunnet av Hunsfos ved frk. Fjellestad, frk. Gunhild Askedal, frk. Gulbrandsen, med samlet tid 1,43,54.

Høie Fabrikkers 3-manns pokal i klassen 18—25 år:

1) Hunsfos ved Gunnar Strandberg, Arnold Beurling og Gunnar Grundetjern	tid 2,08,45
2) Jernbanen	2,10,55
3) Falconbrigde	2,11,19

Høie Fabrikkers 3-manns pokal i klassen over 35 år:

1) Wallboardfabrikken ved A. Bjørkås, T. Trydal, B. Strengenes	2,15,02
2) Falconbridge	2,21,57

Vest-Agder Skikrets 5-mannspokal:

1) Jernbanen, ved Tr. Kimestad, Josef Pedersen, Olav Ljøstad, Erling Mjåland, Jørgen Birkeland,	3,41,02
2) Wallboardfabrikken	3,41,28
3) Hunsfos	3,41,34

Hunsfos Fabrikkers 10-manns pokal:

1) Hunsfos, ved Gunnar Strandberg, Arnold Beurling, Gunnar Grundetjern, Wilhelm Beurling, Knut Grundetjern, Gunvald Tønnesen, Knut Askedal, Kåre Olsen, Karl Honnemyr, Kristian Tharaldsen	7,42,37
2) Falconbridge	7,57,55

— Løpets uheldigste deltager måtte uten tvil være Leif Omdal, men la det være sagt med en gang: Det var godt det traff på Omdal og vi lar ham selv fortelle:

— Da jeg var ferdig med oppstigningen og nærmet seg Mos-eidtjønna passerte jeg en fra Vågsbygda, og før jeg visste or-

Noen inntrykk - -

— Forts. fra side 3.

bare nevne at det nylig er bygget en sulfatfabrikk, også tilhørende Int. Paper Co. — Natchez Mill, Mississippi, med årsproduksjon 100,000 tonn dissolving pulp, og som nytter nye metoder som gjør det mulig å fremstille fremragende cellulose typer for papircellul, cellophane, plastics m. v. med løvtre som råstoff. Denne bedrift er bygd opp på grunnlag av forskningsresultater fra Hawkesbury og erfaringene fra Kipawa Mill. Det kan kanskje være av interesse å nevne at Kipawa ikke var det første i verden som fremstillet høyforedlet silkemasse, Bøhnsdalens Mills Ltd., Eidsvoll har vært de banebrytende på dette felt.

I dette foredrag har jeg gitt ameri-

det av det så sa det «løype» bak meg igjen, og jeg ut av løypa og samme karen for forbi meg igjen. Så syntes jeg det gikk for smått og ropte løype og forbi for jeg. 20 meter lenger fremme gjentok det samme seg på nytt, men nå var stemmen bak meg nesten seg en hvisking: løype! Slik lekte vi og egget hverandre helt til vi kom til utforkjøringen som krysser veien til Løland med et bekkedar i bunden av utforkjøringen, og her innhentet det første uhell meg. En stor kar lå midt i løypa. Han hadde kjørt over en nisselue og denne hadde satt seg fast i skismøringen. Han prata med seg selv så det var en lyst. Før å unngå ham dreiet jeg av til høyre og «plomp» sa det i bekken så vannet skvatt. Jeg mistet ganske motet. Men da en av postene som stod her hadde trukket meg opp etter skistaven og selvfølgelig halt av remmen, sa at jeg absolutt måtte fortsette, pigga jeg avsted. På slutten av løpet, nærmest sagt like før jeg kom ned til Moseid, innhentet skjebnen meg igjen i form av en konkurrent som ropte løype, og jeg, ja, jeg syntes vi hadde god nok fart utfor her, så jeg tok ingen notis av det — og så var det hendt. Jeg fikk en dult i sia og utfor bar det og langt ned i en røys, og jeg mistet mange dyrebare sekunder før jeg kom opp til løypa igjen med staver og ski under armen — men videre bar det.

kanerne meget ros. Det vil passe godt å slutte med litt ris. Hva tømmerbehandling angår, og hva fremstillingsmetoder for cellulose og tremasse angår, så ligger de langt bak oss etter hva vi kunne se. Det som har vært det tonegivende i amerikansk papirindustri er farten, og dette går ut over faktorer som kvalitet og utbytte. På den annen side har amerikanerne sin styrke i viderebehandling av papiret til nyttige papirkvaliteter, og det er her det tjenes mest penger. Hvis man i Amerika kan utarbeide et nytt produkt, og få kundene interessert, det behøver bare å være noe småtteri, f. eks. trykte mavebelter for pølser, er man millionær på kort tid. I denne forbindelse vil jeg nevne reklamens makt. Ingen bruker mere penger til reklame enn amerikanerne, og ingen tjener mer på det.

På et punkt har vi meget å lære av amerikanerne, og det er gjennomførelse av mer effektiv kontroll i bedriftene. Det var en fornøyelse å studere fabrikklaboratoriene og den måte de arbeidet på. Ikke sjelden var laboratoriene utrustet slik at de også kunne drive forskning evt. i samarbeide med de store forskningsinstitutter til stor nytte for bedriftene. Her ligger vi langt etter. Vi har riktignok ikke de samme muligheter, men vi har nok mange ganger måttet føle hvor dyrt det er å være fattig.

Mitt inntrykk av amerikanerne etter denne kortvarige reise er, at de er godmodige, hjelpsomme og snilde. Men også meget selvsikre. Hva den enkeltes tekniske kunnskaper angår, tror jeg disse ofte ligger under hva det forlanges av oss, men de har en fabelaktig samarbeidsvilje og arbeids glede, og forstår at de tekniske resultater i dag ikke er et resultat av en enkelt manns geniale ideer, men samvirke av en rekke spesialisters bestrebelse på å nå et felles mål. Så man kan ikke undres over de fabelaktige tekniske fremskritt og tekniske vidundere som man hører om fra Amerika i dag.

Slutt.

Folk er rare.

Lille Bjørg satt og strevde med geografileksen. Det var vanskelig å huske alle byene.

— Hadde dere geografi på skolen bestemor? spurte hun.

— Aja, men jeg brydde meg ikke større med det, for jeg skulle ikke reise noe sted likevel jeg, sa bestemor.

Lykken er som en blomme som henger i halen på somme.

Vi hadde nylig en hyggelig prat med Emil Andersen. Han har som vi vet meget å fortelle og er en mester til å huske. Det var rent tilfeldig vi kom i prat med ham — uten tanke på Hunsfosposten. Men det kunne kanskje interessere leserne å høre om hvordan enkelte kan ha hellet med seg.

Det hendte — visstnok i 1897 — ved den gamle P.M.III. som ikke nettopp gikk stødt og sikkert. Emil og en svenske som het Jens Jensen, sto på en stige bak maskinen for å smøre lagrene. Jens øverst, og Emil underst. Nå var det ikke fritt for annet enn at driftsremmene slang litt, og da er det få som uten frykt tør komme remmen nær. Remlåsen er imidlertid ikke redd av seg. Den tok fatt i jakka til Jens — og vips! — der gjør han en flott kolbøtte over hodet på Emil og forsvinner mellom stempelpumper og annet farlig maskineri. I all hast tilkaller Emil hjelp og forbereder seg på å samle opp de rester som engang hadde vært en god arbeidskamerat. Men «restene» kommer leende frem fra remmer og stempler, uskadd, men desverre uten tråd på kroppen. Det vil si han hadde sko og strømper på, og det gjorde synet uspektelig litt komisk. Med et lurt smil legger Emil til: «Jens var så ribba for klær at han måtte skjule noe med handa.» Situasjonen var alvorlig nok og Emil måtte be Jens om å ikke å le, men heller takke for at bestemmelsen var at han ikke skulle over i evigheten.

«Om enden var god, så var ikke papirmaskinen det,» slutter Emil denne lille episode, som han fortalte sammen med mange andre. Vi vil oppfordre ham til å utgi sine samlede memorarer!

Så er sagt.

Kvi er folk uglade? Dei gjeng og ventar si glede frå andre. Dei skulle sjølv glede andre, so vart dei glade.

Arne Garborg.

Ordet fritt.

Herr redaktør.

Etter som jeg i mitt forrige lille skriv bare så vidt unngikk å komme i heisen, er det vel best å holde seg mest mulig på flatt terreng — eller på landjorda, om en kan uttrykke det slik. De fleste av oss er jo landkrabber, så det er vel ikke så sikkert at vi tåler så alt for mye av disse himmelfarts-innretningene som æ har hørt seie at de siste moderanes elevatorane ska vere.

— Forresten så har det nå dradd etter mæ etter som tida skrier, at i grunnen så har det jo litt med sport og idrett å gjøre også. Det er jo veldig god mosjon for beina ein liten tripp opp og ned i vår avdeling, bare det ikke overstiger et visst antall ganger, men det kan jo reguleres etter som en er opplagt til. Forresten kan me vel vere enige om at der er ikkje noe så kjeisamt som å gå på et flatt golv.

I de fleste nummerane av Hunsfosposten klages det stadig over at det er så få som skriver i avisen. Det er vel igrunnen ikke så rart. Såvidt jeg har forstått er jo Hunsfosposten en meget nøytral og beskjedne avis hvor mange hadde lyst til å skrive om et spesielt emne, men ikke kan komme seg til fordi at hvert ord blir veid på gullvekt. Denne frykt tror jeg en må forsøke å overvinne, all den stund det jo bare skrives om saker og ting som ingen kan ta anstøt av. Interessene er så vidt forskjellige, noen vil ha humoristiske stubber, andre er interessert i fabrikkens utvidelse. Det hender av og til at jeg kjøper «Humoristen», tror ikke Hunsfosposten klarer å hamle opp med den i å vitse.

I Hunsfospostens desembernummer snakkes det om nervekrig — 1950 var et nervekrigens år, men om 1951 blir noe bedre i så måte, det tør vel vere tvilsomt. De verste fiender er vel de som ikke er synlige. Finnes der usynlige fiender? I våre avdelinger er vi til stadighet omgitt av gasser, klor og SO₂. Om de ikke alltid er synlige, så kan de i alle fall føles, og som våre venner opptre de ikke. Men såre nødvendige for fremstilling av ublega og blega selulose. Ge. J.

Et dansk innslag.

Gennem «Hunsfosposten» vil jeg bringe alle jeg har været i kontakt med, min bedste tak for den udbytterige og interessante tid jeg har haft her. En speciel tak til herr direktør Knobel for den velvilje og forståelse direktøren har vist min sag, og derved givet mig lejlighed til at udvide min faglige horisont.

Min tak går tilbage til den første dag jeg satte foden på «Hunsfosøya». Den elskværdige modtagelse med al dens imødekommenthed og hjælp, hvormed jeg blev vist til rette i alt, kan jeg ikke glemme, og det glædede mig den dag — og senere — at erfare, at nordmændene virkelig gør sig fortjent til den rosende omtale der føres om dem hjemme i Danmark.

Jeg takker hver enkelt i fabrikkens for den forståelse og tålmodighed der blev vist mig, når jeg kom og stillede spørgsmål.

Ikke alene har jeg fået en masse udviklende faglige indtryk, men på andre områder har opholdet været udbytterigt. Bl. a. hvilket kostede mig en del sved har jeg fået lært at stå på ski, og en solid buksebag. (Jeg takker min tålmodige instruktør.)

Endvidere har mine bekendtskaber her flere steder udviklet sig til venskab, som jeg håber må holde i tiden fremover. Jeg har været glad for opholdet og ved, at mine betragtninger her, vil blive til glæde og gavn for mig, når jeg engang skal købe og sælge papir derhjemme i Danmark. Kan jeg nogensinde gøre gengæld for den venlighed der er vist mig her, skal det være mig en stor glæde.

Inden jeg slutter vil jeg udtrykke ønsket om fortsat held, lykke og fremgang for Hunsfos Fabrikker og alle dens ansatte.

Kristian Madsen.

(den danske praktikant.)

Så er sagt.

Naturen har ikke sagt: Vær fattig! og enda mindre: Vær rik! men den roper til meg: Vær uavhengig!

Nicolas Chamfort.

Sortersalen og dens betydning.

Med «sortersal» forstås en her den avdeling i papirfabrikken hvor sortering, telling, ris-embal- lering og pakking av arkpapir foregår. I sortersalen foretas også andre spesialoppdrag så som foliering (dvs. papiret brettes dobbelt) trimming (renskjæring o. l.) m. v. Det er imidlertid sorteringen som utgjør det vesentligste arbeide og som i neden- anførte blir lagt mest vekt på.

Sortersalens betydning ligger i plaseringen mellom papirtil- virkningen og kunden. Denne plass i bedriften gjør at det i siste hånd er sortersalen som bestemmer hva slags papir kunden får. Sorterarbeidets oppgave er å fjerne ark av det oppskårne papir som er beheftet med en eller an- nen feil som ikke kunden god- kjenner. De anvendte sorterings- metoder er nokså forskjellige, det beror meget på den kvalitet som sorteres, og i hvilken grad nøyaktighet kreves.

En full forståelse av papirfeil- ene krever stor erfaring av sor- tererskene, og det er vanskelig å gjøre noen inndeling over arter av feil og hva som skal kasseres. De vanligste feil er rynker som kan ha sitt opphav fra de for- skjelligste steder i fabrikasjo- nen, såsom fra maskinglitt, ka- lander og rullemaskin m. v. Det forekommer også andre feil som man må være på vakt mot. Det kan være feil mål på formatet, feil vinkel, huller, dandyroll- huller eller markering, farge- flekker, masseflekker og flere andre ting.

Til redusering og forenkling av sorteringsarbeidet har vært iakt- tatt følgende muligheter:

a. Gjennom å sortere bare i prima og utskudd (altså i helt brukbart og resten som avfall) sparer man i høy grad sorterings- arbeide. Sortering i sekunda skilt for seg er bare beholdt for høy- verdige kvaliteter, samt for sto- re ark hvor sekunda skjæres ned til mindre format.

b. Overgang til sortermetode av lavere grad. Dette foregår alt etter som papirets kvalitet stiger og blir jevnere, blant annet gjennom bedre driftskontroll.

c. Lettelse av sorteringen gjen- nom intimere samarbeide mellom

sortersal og øvrige avdelinger. Dette har f. eks. kunnet lede til at sorterarbeidet for lavere kva- liteter er blitt helt unødvendig ved at papiret før skjæringen er omrullet og eventuelle feil tatt bort. Det er i denne forbindelse av stor betydning at såvel papir- som skjæremaskinmannskapene *merker* av brudd og feil i papiret.

d. Sortering av store ark. Det lønner seg i alminnelighet å sor- tere små arkformat i dobbeltfor- mat. Disse skjæres så ned til rik- tig format i guillotinen (en slags skjæremaskin) etter sorteringen. Formater under 17—18" er man oftest tvunget til å behandle på denne måten, da skjæremaski- nene i alminnelighet ikke arbei- der så nøyaktig ved så små for- mater.

e. Trimming. Spesielt i Ame- rika anser man det lønnsomt å la skjæremaskinene arbeide med maksimal hastighet, og så trim- me arkene i guillotinen etter at telling og sortering er foretatt. Dette kommer visstnok i stor ut- strekning til å bli tilfelle for maskin 5's arkproduksjon.

f. Anvendelse av skjæremaskin med telleverk. De fleste moderne skjæremaskiner har telleappara- ter som merker av risene med papirstrimler. En forutsetning for at det skal lønne seg å an- vende telle-apparater er at både

papir- og skjæremaskin-mann- per gjør et omsorgsfullt arbeide, dessuten gjelder det billigere kvaliteter og at det i høyden er noen få ark som borttas. På Hunsfos er alle skjæremaskiner forsynt med telle-apparater.

Effektivisering av sorter- arbeidet:

a. Akkordarbeide. — Den eld- ste metode for å øke sorterpresta- sjonene har vært å få arbeidet utført på akkord. Om fordelene ved akkord er meningene delte, og spesielt gjelder dette sorte- ringen av finpapir da det menes at kvaliteten lider av akkord- arbeidet. Akkordtariffene har of- test vært knyttet til mengde netto-sortert papir, til utskudds- mengden eller til en kombinasjon av disse to faktorer. Riktig ak- kord blir nå i stor utstrekning stipulert av tidsstudiefolk.

b. Arbeidsfordeling. — Ved mange bedrifter skilles ofte sor- tering og telling. Det regnes med at en tellerske kan holde følge med 6—7 sorterersker. Videre pleier man å la mesteparten av transport- og håndteringsarbei- det bli utført av spesielle hjelpe- arbeidere.

c. Bevegelsesstudier. — Dette har i liten grad vært gjenstand for noen oppmerksomhet. Som et eksempel må nevnes en undersø- kelse av foliering av arkpapir, der riktige bevegelser medførte

For Våren!

Sandaler og Gummisko. Bomullstøyer og Garn. Arbeidstøy og Oljetøy. — Hagefrø og våronnsredskaper. — Malerverer.

Vennesla Landhandel.

Telefon 6740.

Har De sett

vårt store utvalg i

Lys, servietter, bordkort



Elektriske vaffeljern, kaffitraktere og hurtigkokere

Eivind Eivindson. Elektrisk Forretning.

Telefon 6802

VENNESLA

en produksjonsøkning på 75 %.

d. Av enkle midler har man tatt i anvendelse sortervinkler av tre for jevning og stabling av sortert papir. På moderne bord er sortervinkelen flytt- og fastsettbar. Dette blir tilfelle med alle nye bord på den nye sortersalen som kommer i drift i nær fremtid. Bordets dimensjoner beror på papiret som sorteres. På Hunsfos er bordene 6×2 meter. Størrelse og fasong på taburetene er også av stor viktighet, især når det dreier seg om sortering av papir av høy klasse, likeledes når sortererskene må telle.

Belysningsforholdene er også av den største viktighet, og man anser hvitt lys som det beste.

(Fortsettes.)

Nils Engh.

Folk er rare.

Det var lagt inn telefon på gården, men gamle Ola ville ikke snakke i den. En dag han var alene hjemme ga telefonen seg til å ringe, og da den ikke holdt opp måtte Ola til pers. Han treiv mikrofonen og ropte: — Her e'kje noen heime ida hos oss. — Og så la han på.

I vår nystartede avdeling i kjelleren anbefales

kjøtt, pølser, pålegg og fiskemat.

Godt utvalg i hermetikk.

Telefon 6706.

Vikeland Samvirkeag.



Slutt opp om bladet vårt

«Agder Tidning»s trykkeri. Kr.sand S.

ALT I MALING

Huntonit, Cement, Stift, Papp, Kalk, Murstein, Takstein, Ildfast stein, Glasserte rør. Septik-tanker.

MOSEIDMONEN SAMVIRKELAG

Telefon 6780.

VENNESLANDS RESTAURANT

Telefon 6759.

OLAV SKISLAND

KJØTT OG PØLSEVARER

Telefon 6718.

Godt utvalg i:

Sko for damer, herrer og barn til gammel pris.

Blåtøy, vattepper, etc.

Pene presanger i sten- og glasstøy.

Telefon 6725.

Vennesla Samvirkeag

BILSENTRALEN — TURBUSS

anbefales.

På grunn av strømrasjonering er sentralen stengt fra kl. 24—7.
Ring sjåførene privat hvis De trenger drosje- eller sykebil

Det lønner seg å kjøpe i spesialforretning.

GJØR ET FORSØK!

Peder BERNTSEN
VIKELAND
JERNVARE- & FARGEMANDEL

Telefon 6719.

Svithun barnevogner

Svithun sportsvogner

Svithun dukkevogner

Svithun sykler

FORSKJELLINGE MODELLER OG FARGER

ARTHUR SYVERTSEN

SYKKELVERKSTED