

Hunsposten

Nr. 10

November 1952

4. årg.

Litt om engelsk fagbevegelse

Den tid som er blitt kalt den industrielle tidsalder tok sin begynnelse i England med den såkalte industrielle revolusjon. Med ordet revolusjon vil man i denne forbindelse søke å gi uttrykk for en nærmest eksplosjonsartet utvikling. Dette kan nok synes temmelig overdrevent i dag, men tenker man på at næringslivet gjennom århundrer, ja, på mange områder gjennom enda lengre tidsrom hadde betjent seg av den håndverksmessige teknikk, så får uttrykket allikevel god mening, tatt i betraktning at denne teknikk i løpet av omkring 50-60 år innenfor store områder av næringslivet ble så godt som fullstendig erstattet med det vi i dag kaller den industrielle teknikk.

Disse omveltninger innenfor produksjonsmidler og -metoder fikk selvfølgelig store følger på mange andre områder, men i første rekke ble arbeidernes levevilkår berørt. Da den utvikling som på dette område foregikk i England på mange måter er typisk for forholdene i de øvrige vest-europeiske land, selv om overgangen her først kom langt senere, synes jeg det kan være av en viss interesse å gi en kort beskrivelse av hvordan arbeiderne søkte å løse de problemer som den industrielle tidsalder reiste sett fra deres synspunkt.

Arbeidernes første reaksjon på maskinenes inntog i arbeidslivet var maskinstormerbevegelsen. Denne betegnelse skriver seg fra at arbeiderne mente maskinene etter hvert ville gjøre dem helt overflødige, og derfor sluttet de seg sammen og gjorde sitt beste for å ødelegge alle de maskiner de kunne komme over.

Dette var vel imidlertid nærmest uttrykk for den fortvilelse som naturlig griper en som står i fare for å miste sitt levebrød, hvilket jo også var en atskillig større ulykke den gang, da man så godt som fullstendig manglet sosiale trygder,

enn det ville være i dag, selv om det naturligvis også i dag er en meget stor ulykke for en mann å komme ut for. Imidlertid varte det ikke lenge før arbeiderne begynte å slutte seg sammen i foreninger for de enkelte fag. Disse fagforeninger var imidlertid en stund temmelig ille sett blant de øvrige klasser i befolkningen, og den første store fagorganisasjon ble oppløst. Dette betydde dog bare en utsettelse av fagbevegelsens fremvekst for allerede omkring 1840 blomstret fagforeningene opp igjen, og denne gang for alvor, for det er visst ikke meget galt i å si at siden den gang har de hatt en stadig fremgang i medlemstall og styrke. På denne tid fikk man for øvrig også en annen av arbeidernes selvhjelpsbestrebelse, nemlig kooperasjonen. Denne ble stiftet av 11 fattige vevere i Rochdale, som slo seg sammen for å kjøpe sine fornødenheter i fellesskap. — Det er ganske interessant å legge merke til at både fagbevegelsen og kooperasjonen oppsto før Karl Marx offentliggjorde sitt «Kommunistiske Manifest», hvor han som bekjent spår at arbeidernes problem vil bli løst på en helt annen måte enn gjennom disse bevegelser.

Opp gjennom resten av det 19. århundre vokser den engelske fagbevegelse jevnt og sikkert. Et karakteristisk trekk fra denne tiden er at man mener at det aldri vil nytte å få organisert de ufaglærte arbeidere, slik at disse, som vel når alt kom til alt var de aller svakeste i lønnskampen, og i høy grad trengte den beskyttelse som et fellesskap kunne gi, i lang tid var uorganisert. Imidlertid begynte også disse å komme etter, og ca. 1890 gjennomførte dokkarbeiderne i London en heldig streik, og i våre dager er nettopp noen av de ufaglærtes organisasjoner, da særlig transportarbeidernes organisasjoner

— de aller sterkeste innenfor den britiske fagbevegelse.

Under den første verdenskrig stilte fagbevegelsen seg lojalt bak krigsanstregelsene, og etter seiren i 1918 fikk de en stor tilgang, og ble sterke som aldri før. — Dette varte ved opp gjennom 20-årene, men i dette tiårs siste halvdel kom der et bakslag, idet en stor kull- og transportarbeiderstreik resulterte i at Polen kom inn på britiske markeder, og det viste seg senere umulig å erobre disse markeder tilbake fra Polen, på grunn av lave lønnsnivå i dette land. Denne ulykke gikk ut over hele det britiske folks økonomi, og der blåste en sterk vind mot fagbevegelsen. — Dette var imidlertid hurtig overstått, for allerede i 30-årenes begynnelse var fagbevegelsens makt igjen voksende. De senere års begivenheter vil sikkert være kjent, og det har derfor ingen hensikt å gå inn på disse her.

Bakgrunnen for arbeidernes trang til å organisere seg var utvilsomt at arbeidsgiverne fikk en meget sterk posisjon når de skulle forhandle med den enkelte arbeider om lønn og arbeidsvilkår. Dette viste seg i at det i mange industritrøk hersket en elendighet uten like. Mange av arbeidsgiverne kunne ikke motstå fristelsen til å sette lønnen så langt ned mot eksistensminimum som mulig, men hvorvidt dette var unntagelsen eller regelen skal jeg ikke uttale meg om. Faktum er imidlertid at produksjonen steg sterkt, og også den gjennomsnittlige levestandard, selv om man kjenner til at der, især i de nyreiste tekstilindustribyer i Lancashire, hersket en forferdelig nød. Når denne nøden var så stor, og problemene av en annen karakter enn dem man kjente fra middelalderen, så skyldtes dette i vesentlig grad at det personlige bånd som var til stede mellom middelalderens håndverksmestere og svenner var opphørt å eksistere. Også i middelalderen var det til sine tider arbeidsledighet, men dette fikk ikke så store sosiale følger når svenne-

ne under ledigheten fortsatte å bo og spise hos sin arbeidsgiver. Allikevel finner man i middelalderen en forløper til vår tids fagforeninger, idet mestrene sluttet seg sammen i laug, og ble svært mektige, slik at svennenes vilkår ble sterkt forverret, og de sluttet seg sammen i de såkalte svennelaug.

Disse forhold tilhører imidlertid nå historien, og på de snaue halvannet århundre som fagbevegelsen har eksistert har den vokset seg frem til en maktfaktor av første rang, såvel i England som i de fleste andre land som tilhører den vestlige kulturverden. Ettersom bevegelsens økonomiske betydning og styrke har vokset, har dens politiske innflytelse også vokset. — Hvorvidt denne innflytelse er av det gode, hersker der delte meninger om, både innenfor og utenfor bevegelsens rekke, og dette spørsmål er det ikke meningen å ta opp til diskusjon her. Også andre problemer, som f. eks. organisasjonstvangens berettigelse, er til stadighet fremme i dags- og tidsskriftpressen, og da dette emne er minst like eksplosivt skal en la det ligge.

Hva man enn mener om disse spørsmål så kan man ikke se bort fra det faktum at fagbevegelsen har betydd kolossalt meget for den økonomiske utvikling i vår del av verden. Den har jo først og fremst maktet å skaffe sine egne tilhengere en langt høyere levestandard enn tilfellet var tidligere, og derigjennom er også arbeidernes arbeidslyst og -evne steget sterkt. — Dette har gitt seg uttrykk i stadig stigende produksjon, og altså større velstand, og det må man jo være takknemlig for, hvilket også en stor mann utenfor arbeidernes rekke, nemlig Churchill, nylig har gitt uttrykk for.

Ikke minst i vår tid med den sterke spenning mellom øst og vest har dette en nesten uvurderlig betydning. Ved sitt arbeid for å bedre sine medlemmers økonomiske kår har fagbevegelsen faktisk bidratt sterkere enn noen annen økonomisk eller politisk faktor til å sikre arbeiderne for demokratiets sak, og denne sak bidrar på sin side også utvilsomt til å minske den spenning som i dag måtte være igjen mellom arbeider- og arbeidsgiver.

T. H.

RUNDTFORBI

I Burma er man nettopp gått i gang med å bygge en ny cellulose- og papirfabrikk hvor bambus skal benyttes som råstoff. Produksjonen er anslått til 50 tonn i døgnet, og av råstoff vil det gå med ca. 3 mill. tonn bambusved. Den nødvendige elektriske kraft vil man få ved utbygging av Saigdinfossene i Mayuelva.

Ved Tucuman i Argentina skal det bygges en papirfabrikk med cellulose fremstilt av bagasse (sukkeroravfall) som råstoff. Årsproduksjonen blir 50,000 tonn.

Også i Alaska planlegges det ny treforedlingsindustri. Det er tanken å bygge en felles amerikansk-japansk tremassefabrikk, — kombinert med eksport av masseved til Japan, heter det i en melding fra Tokio.

(Paper Trade Journal).

Firmaet Serlachius i Finland har nettopp installert en ny greaseproofmaskin i selskapets fabrikk i Mänttä. Maskinen som skal produsere 40 tonn i døgnet, er av vest-tysk opprinnelse.

Veitsiluoto Sulfitfabrikk i Finland akter å bygge en papirfabrikk med en årlig kapasitet av 30,000 tonn. Produksjonen vil ta til i 1955.

(The Paper-Maker).

Fiskeby Fabrik A/B i Sverige bygger en ny kartongfabrikk ved Norrköping. Produksjonen skal vesentlig baseres på avfall fra sagbrukene og vil bli 20 000 tonn om året og kan økes til 35 000 tonn. Bygningen er 214 m lang og 48 m bred og vil kunne romme enda en kartongmaskin. Produksjonen vil da kunne komme opp i 70 000 tonn.

India skal få sin første fabrikk for avisepapir. Den skal bygges av de statsdrevne Nepafabrikk i Centralprovincene og vil sannsynligvis kunne settes i gang til neste år.

Andakt

«Kjærligheten gjemmer ikke på det onde.»
I. Kor. 13, 5.

Vi er så snare til å tenke vondt om menneskene. Når en eller annen har fornærmet oss eller skadet oss litt, får vi straks ukjærlige tanker i hjertene, og vi sier: Dette er et dårlig menneske, han tenker bare på hvordan han kan gjøre meg vondt. Men dette skal vi ikke si, for vi skal ikke tenke ondt om våre medmennesker. Vi skal se på den Herre Jesus.

Da han hang på korset, ba han for sine fiender, han sa: Fader, forlat dem, for de vet ikke hva de gjør. Han tenkte kjærlig om sine plagere og ba for dem. Slik skal vi også gjøre. Vi skal tenke om dem som skader oss at de vil i grunnen ikke gjøre det, de forstår ikke at de gjør meg vondt, og vi skal be for dem.

Men det kan jeg ikke, sier du. Nei, og hvorfor ikke? Jo, fordi du har så liten kjærlighet. Kjærligheten tenker nemlig ikke ondt. Det er det ukjærlige menneske som tenker ondt og er mistenksomt. — Men dette er Jesu befaling til oss at vi skal elske hverandre. Og det samme sinnelag skal være i oss som var i Kristus Jesus.

Hvorledes skal vi få dette sinnelag — kjærlighetens sinnelag? Vi skal fortelle Jesus om vårt ukjærlige og mistenksomme hjerte og be ham om tilgivelse. Han vil da tilgi oss vår synd og rense oss fra vår urettferdighet, og hver gang en ond tanke igjen kommer til oss, skal vi skynde oss til Jesus og be ham om hjelp, og kjærligheten skal vokse i våre hjerter.

C. S.

FUNNET

Et halssmykke som på forsommeren ble funnet på Hunsfosheimen er det ennå ikke kommet noen eiermann til. Hvis ikke noen melder seg til formannen i løpet av 14 dager, vil det bli Hunsfosheimens eiendom. Styret.

HUNSFOSPOSTEN

utgitt av:

Hunfos Fabrikker
Hunfos Arbeiderforening
Hunfos Bedriftsidrettslag

Redaktør:

Edv. Tobiassen

Trykt hos

Edgar Hogfeldt A.s, Kristiansand S.
på Hunsfos' Satinert trefritt trykk 110 gr.

DIREKTØR KNOBEL ridder av St. Olav

Den 20. nov. ble direktør Johs. B. Knobel utnevnt til ridder av 1. klasse i den Kongelige St. Olavs Orden for fortjeneste av norsk papir- og celluloseindustri. For dem som har fulgt litt med i hva direktøren har utrettet og fremdeles utretter for landets treforedlingsindustri, kom denne høye utnevnelse ikke helt uventet. Hvis noen fortjener en slik utmerkelse, så er det sannelig vår egen direktør.

Hva han har utrettet for vår egen bedrift, vår bygd og nærmeste by vil stort sett være kjent av alle på Hunsfos. Det som kanskje ikke er så kjent, er den innsats han har gjort i egenskap av formann i De norske Papirfabrikanters Forening og fortroenderådsmedlem i de skandinaviske salgsorganisasjoner. Mangen hard dyst har han kjempet og vunnet for vår industri, både innenfor landets grenser og utad overfor verdensmarkedet. Han er norsk papirindustriens «grand old man». Selv om han har måttet si fra seg endel av de utallige tillitshverv som er blitt lagt på ham, overkommer han fremdeles langt mer enn et normalt utrustet menneske ville kunne utrette.

Vi kan ikke her regne opp alle de komitéer, styrever og direksjoner han har sittet i, men vil ikke unnlate å nevne hans innsats i den kommune han flyttet fra da han kom til Hunsfos. Det flotte gamle hjemmet han blant annet var med å reise i Øvre Eiker, vil for alltid for den største del være knyttet til direktør Knobels navn.

Vi gleder oss alle over utmerkelsen og bringer direktøren vår hjerteligste gratulasjon og hyllest.



En vakker «blomsterbukett» utenfor kontorveggen

SÅ ER SAGT:

Kvinnen er naturens elskverdige feilgrep.
Abrah. Cowley.

*

Intet er så ofte fraværende som ånds-nærværelse.
A. Rivarol.

*

Når en mann er tyve år, har han greie på allting; når han er femti, ønsker han at det var noe han hadde greie på.

John Smithson.

PROBLEM SPALTEN

Et ruteskip på en av de amerikanske floder gjorde en fart av 20 km/t nedover og 15 km/t oppover floden. Det trafikerte en viss strekning. Reisetiden var 5 timer lengre den ene vei.

Hvor lang avstand er det mellom endepunktene?

Besøk på Tellus.

Sett at Mars er bebodd av 2 menneskeraser. De som tilhører den ene rase, santerne, taler alltid sannhet, hva de som tilhører den andre, mefierne, aldri gjør. For øvrig er det ingen ytre kjennetegn som gjør at man kan skille mellom rasene.

4 Marsbeboere holdt en pressekonferanse under et kortvarig besøk på Tellus. Marsboerne ble selvsagt spurt om de var santer eller mefier.

Svarene var som følger:

Marsboboer 1: Alle vi fire er mefier.

Marsbeboer 2: Det er bare en av oss som er mefier.

Marsbeboer 3: Nei, det er to av oss som er mefier.

Marsbeboer 4: Jeg er santer.

Hva kan De slutte Dem til angående hvilken rase de respektive Marsbeboere tilhører, ut fra disse opplysninger?

PERSONALIA

VI GRATULERER:

Pensjonist Josef Fredriksen, fyller 81 år 13. desember.

65 år.

Adolf Ellingsen, cellulosefabrikken, 4. desember.

50 år.

Gustav Kile, maskinfører, 3. desember.



Igjen er en av våre gamle, trofaste arbeidere gått bort. Det var syrekoker Ole Almedal som døde 16. november i en alder av 88 år. Han sluttet på Hunsfos den 30. mai 1936 etter å ha vært ansatt her i 45 år. I 1939 fikk han Norges Vel's medalje for lang og tro tjeneste.

Ole Almedal var i 3 år styremedlem i Hunsfos Arbeiderforening og sto som underkasserer i en årrekke. Han var en høflig, stille og pliktoppfullende mann, som var tilfreds i alle livets forhold.

Vi lyser fred over hans minne.

Vi burde alle være interessert i fremtiden, for det er der vi kommer til å tilbringe resten av vårt liv.
Charles F. Ketterling.

VET DU DET?

1. Hva heter Erich Maria Remarque's nye bok?
2. Hva menes med ordet «teenager»?
3. Hvor mange innbyggere har Vest-Agder fylke?
4. Hva er lysets hastighet?
5. Hva er Strandli's verdensrekord i slegge?
6. Hvem fikk Nobel's fredspris i 1952?
7. Hva er Kasein?
8. Er «Per spelmann» en norsk folkemelodi?
9. Hvem har verdensrekorden i 400 m. hekk, og hva er rekorden?
10. Hvor stor er Hunsfos Fabrikkers aksjekapital etter siste utvidelse og hvor stor var den ved selskapets stiftelse?

Svar side 8.

SPORT - IDRETT

FOTBALL

Det endelige resultat i Bedriftsserien ble:

1. Divisjon.

| | |
|-----------------------|----------|
| 1. Kr.sands Kommune | 26 poeng |
| 2. Falconbridge | 23 — |
| 3. Sør-Camping | 20 — |
| 4. Politiet | 19 — |
| 5. Jernstøperiet | 17 — |
| 6. Hunsfos Fabrikker | 16 — |
| 7. N. K. L. | 11 — |
| 8. Bygningsarbeiderne | 10 — |
| 9. Jernbanen | 5 — |

I 2. divisjon ble de to beste:

1. Lumber Co.
2. Fiskaa Verk

Disse to lag rykker opp i 1. div., og Bygningsarbeiderne og Jernbanen går ned i 2. div.

Arsmøte i Bedriftsidrettskretsen

Den 30. okt. ble det holdt årsmøte i Vest-Agder Bedriftsidrettskrets i Arbeiderforeningen, ledet av formannen Ole Røv.

Etter årsmelding og regnskap ble idrettsmerkesaken grundig drøftet. Formannen i idrettsmerkeutvalget, H. K. Solberg, innledet ordskiftet. Det ble vedtatt å velge et idrettsmerkeutvalg for hvert av lagene og hovedutvalg for kretsen.

I vinter blir det innendørstrening, idet bedriftslagene skal leie lokale.

Etter å ha diskutert fotballserien ble det vedtatt å ta opp spørsmålet på et møte til våren.

Så foregikk pokal- og merkeutdeling. Det gamle styret nektet gjenvalg. Det nye fikk denne sammensetning: Johan Rustenberg, Fiskaa, formann, K. Berge, Lumber, viseformann, Listro, Fiskaa, sekretær, Hauge, Høivold, kasserer. Styremedlem Hans Hansen, Havn & Transport, revisorer Johansen og A. Olsen. Idrettsmerkeutvalg: Isak Koveland, formann, Jensen og Johnsen. Skiutvalg: Lumber. Fri-idrettsutvalg: Falconbridge. Svømmeutvalg: Havn & Transport. Valgkomité: Hans Hansen, Johnsen og Bakken.

Forbundssekretær Aksel Kristiansen kasserte om bedriftsidretten. *Sekr.*

Hunsfos hadde ingen representanter på årsmøtet, men vi har snakket med Karl Siljan på Vigeland, som forteller at bedriftsidrettslagene i byen har fått leiet skolen på Lund til innendørstrening. Siljan mener at lagene her i Vennesla bør slå seg sammen og leie gymnastikksalen på Vigeland til innendørstrening. Man vil visstnok kunne få leiet salen bare mot å betale rengjøringen. Bor ikke Hunsfos ta skritt til å få treningen igang? *Red.*

Løst og fast om kjemikalier

Når man har vist en fremmed rundt i fabrikkens vår, og har forklart ham litt om alle de forskjellige prosessene som foregår i hver avdeling, blir han som regel meget imponert, og sier noe slikt som: «Sandelig ligger det mer arbeid bak dette papiret enn man tenker når man skriver på det.»

Og vi som har fulgt den fremmede rundt er helt enig, og synes at folk igrunnen burde tenke litt mere over hvor vanskelig det er å lage papir, og på hvor flinke vi egentlig er.

Men hvordan er det med oss selv? Tenker vi noen gang på hva som ligger bak de produktene som vi kommer i forbindelse med i vårt daglige arbeid? Som regel ikke. Vi tar det som en selvfølge at det vi skal bruke er på plass når vi trenger det, og bryr oss ikke med hvordan stoffet er fremstilt, eller hvordan det er kommet til oss.

Tar vi for oss de råstoffene vi bruker i fabrikkens, vet vel de fleste at vi av og til bruker tømmer som kommer helt fra Finland, og at kokesyren lages av kalkstein fra Møre og svoveldioksyd som vi får fra Falconbridge.

Men dette er bare noen av de aller viktigste råstoffene i produksjonen. I alle avdelinger av fabrikkens brukes det en hel del hjelpestoffer og spesielle tilsetninger, og det vil føre for langt å nevne alle her.

La oss i første omgang se på et så begrenset område som fremstillingen av harpikslim til å lime papiret med. For å lage dette trenger vi foruten selve harpiksen en rekke kjemikalier: kaustik-soda, kalsinert soda, natriumbikarbonat, ammoniakk og kasein. Noen av disse navnene lyder kanskje kjent, andre er sikkert fremmed for de fleste.

Hvis vi spør hvor disse stoffene kommer fra, må vi ta nesten hele verdensatlasen til hjelp.

Langt av sted, borte i sydstatene i U.S.A., og i de portugisiske kolonier, finnes det treslag som er ualminnelig rike på kvae eller harpiks. Disse trærne tappes ved at man lager noen dype snitt i stammen, og samler opp den harpiksen som «blør» ut. Denne harpiksen blir så rensset og raffinert på forskjellige måter, og ad mange om-

veier kommer tilslutt en liten del av den til oss.

I Holland brytes det koksalt i store underjordiske saltleier. En del av dette saltet skipes så til Norge, og i Hydros fabrikker på Herøya blir saltet ved en elektrolytisk prosess spaltet i to forskjellige bestanddeler, kaustik-soda og klorgass. Det høres besynderlig ut at et så uskyldig stoff som koksalt ved hjelp av elektrisk strøm skal kunne spaltes i to stoffer som er så helt ulik salt, men slik er det.

Og her på Hunsfos bruker vi begge stoffene: kaustik-sodaen brukes blant meget annet også til fremstilling av harpikslim, og klorgassen brukes i blekeriet til bleking av cellulose.

Fra Hydros fabrikker får vi også ammoniakk, men råstoffene til denne er iallfall norske nok. Ammoniakk lages av to forskjellige gassarter, kvelstoff og vannstoff, og disse to gassene utgjør som bekjent en stor del av luften. Men om tilgangen på råstoffer er lett-vint, så er selve prosessen og det tekniske utstyret ved fremstillingen av ammoniakk desto mer innviklet. Det er nesten eventyrlig å gå gjennom en stor fabrikk med store og kompliserte maskiner, og tenke på at råstoffet til hele fabrikkasjonen tas — ut av luften.

Vi nevnte noen andre kjemikalier isted: kalsinert soda og natriumbikarbonat. Dette er fine navn, men begge stoffene er i virkeligheten gamle kjenninger. Kalsinert soda er hovedbestanddelen i alle de vaskepulvere og skurepulvere vi har, og natriumbikarbonat er praktisk talt det samme som en høyst alminnelig husholdningsartikkel — nemlig bakepulver.

Nå vil sikkert leseren stusse, og spørre hva slags harpikslim vi kan lage med vaskepulver og bakepulver. Rent kjemisk virker imidlertid både ammoniakk, soda og bikarbonat (som det for korthets skyld kalles) på samme måte. De nøytraliserer de sure bestanddelene i harpiksen, og derved går harpiksen over til en såkalt «forsåpet» harpiks, som har de egenskapene som vi vil den skal ha.

Soda og bikarbonat blir innført fra flere forskjellige land som har kjemisk storindustri — både Eng-

land, Frankrike, Belgia og Tyskland kan levere disse stoffene.

Den siste nødvendige bestanddel i harpikslimet, slik som vi lager det, er kasein.

Kasein er navnet på en viktig bestanddel av melk, eller rettere sagt: en viktig bestanddel av eggehvitestoffene i melken.

Kaseinet fremstilles ved å felles ut som et ostestoff, dette siles fra resten av melken, vaskes, tørkes og pulveriseres.

Kaseinets virkning i harpikslimet er å stabilisere den «fri» harpiks, d. v. s. den harpiksen som ikke er forsåpet med soda og ammoniakk. Hvis vi ikke setter til kasein vil den «fri» harpiksen gå sammen i klumper, og disse vil henge seg på vegger og i rørledninger.

Det er forresten akkurat den samme oppgaven kaseinet har i melken, her stabiliserer det fettene i melken, slik at dette ikke går sammen i klumper og danner smør.

Kasein fremstilles, som rimelig kan være, i land som har en stor melkeproduksjon, særlig er Argentina og U.S.A. store leverandører.

Dette var altså de stoffene som vi trenger for å lage harpikslim. Det er som sagt en rekke andre hjelpetoffer som er nødvendig i papirfabrikasjonen. For å nevne noen i fleng bruker vi alun, clay, spesielle stoffer mot bek, skum, slim og alle mulige andre vanskeligheter.

Det kan være verdt å ofre disse tingene en tanke iblant. Mens vi trækker rundt i vårt deilige arbeid i novembertåken, er det folk som svetter i tropisk varme på plantasjonene for å utvinne den harpiksen vi skal bruke på Hunsfos om noen måneder.

I kjemiske fabrikker og gruber i Europa, på store kvegfarmer i Argentina og mange, mange andre steder er folk opptatt med å lage et eller annet produkt som i sin tid skal inngå som en liten, men helt nødvendig bestanddel av papiret.

I. V.

GODE RAD

Frykt mindre — håp mer, spis mindre — tygg bedre, drikk mindre — sov mer, prat mindre — se mer, hat mindre — elsk mer, — og alle gode ting er dine!

Kongens fortjenstmedalje til Oscar Endresen



Den 4. juni i år kunne Oscar Endresen feire 50 års jubileum på Hunsfos. Begivenheten dengang ble passert i stillhet, men den var derfor ikke upåaktet. Allerede den 4. november hadde Hunsfos Fabrikker gleden av å kunne gi ham den fortjente hyllest i forbindelse med overrekkelsen av Kongens fortjenstmedalje for lang og tro tjeneste. Det skjedde ved en festlig tilstelning på Ernst Hotell. Foruten fabrikkens direktør og overingeniør var fhv. fylkesmann Lund og styret i Hunsfos Arbeiderforening til stede, og likeledes Endresens nærmeste kamerater og overordnede, de fleste med fruer.

Medaljen ble overrakt av fylkesmann Lund, som i 1938 foretok utdelingen til de 10 første Hunsfosarbeidere som fikk Kongens fortjenstmedalje. Siden har ytterligere 10 fått denne medaljen, Endresen medregnet.

Oscar Endresen ble også overrakt en pengegave og ble varmt hyllet i taler av direktør Knobel og formannen i arbeiderforeningen, Olav Jortveit, og fylkesmann Lund talte for bedriften. Endresen selv takket for den store ære som var vist ham og fortalte dessuten løst og fast fra sin tid på Hunsfos. Til

slutt takket også fru Endresen for den hyggelige fest.

*

Forleden avla vi Endresen en liten visitt og gratulerte ham med medaljen. Som rimelig var kom samtalen snart inn på minner og opplevelser han har fra sitt lange virke på Hunsfos.

Det var ikke alltid så lett å komme inn på Hunsfos i Endresens ungdom. Fabrikken hadde sin faste arbeidsstokk, og noen «gjennomtrekk» var det ikke å snakke om dengang. Vile en inn, ble det gjerne å vente til en eller annen sluttet for godt. Etter konfirmasjonen dro derfor Endresen til Moss, hvor han hadde en søster som var gift. Svogeren var glasspuster, og Endresen ville forsøke seg i samme faget. Men han var nok for ung. Arbeidet ble for anstrengende for lungene, og etter bare et års opphold i Moss, kom han tilbake til Vennesla.

Det var altså 4. juni 1902 han ble ansatt på Hunsfos, men i virkeligheten hadde han allerede arbeidet 3 måneder på fabrikken. Hans far, Tobias Endresen, og Åge Lindkleiv arbeidet som slipere i det såkalte «Amerika». Det var slitensomt for to mann på ett skift å skulle betjene 4 slipeapparater med 3 ilegg i hvert. De ansatte derfor gutten til å hjelpe seg med å lempe veden, og ga ham 25 øre hver om dagen av sin egen lønn. Han måtte altså arbeide 12 timers dag for 50 øre i de 3 månedene før han selv ble ansatt som sliper. Lønnen ble da kr. 1,— om dagen. Etter 4 år var den steget til kr. 1,75. Det var lønning hver 14. dag. Det var også noe som kaltes «pro-senter», altså et slags premierings-system for høyere produksjon.

— Hvor fikk dere tømmeret fra i den tiden? spør vi.

— Noe kom med elva fra dalen, og noe kom med jernbanen fra byen. Før jernbanen ble bygd ble visstnok tømmeret fraktet opp elven til Kvarstein, og derfra ble det kjørt opp med de samme hestene som kjørte ned papiret og tremassen.

Sliperiet lå i den første tiden der hvor nå blekeriet står, og fra renseriet ble kubben kjørt på en vogn som kaltes for «Gjeida». I sliperiet var det ganske enkelt et hull i golvet i 2. etasje. De som kjørte «Gjeida», ga et dunk i golvet og tømte kubben ned gjennom hullet.

Senere kom Endresen over på pappmaskinene. Der var 20 stykker i alt av dem, og derav var 4 dobbelte. Det fantes ikke massekummer i den tiden. All massen gikk over pappmaskinene, men bare eksportmassen ble presset.

Endresen arbeidet i sliperiet til 1934, hvorav de siste 13 årene som formann. Denne stillingen ble da inndradd. Et år fungerte han også som sliperimester. Det var i 1930 mens daværende sliperimester Karl Magnussen var syk. Det var til å begynne med ingen lett jobb, forteller Endresen. Han hadde jo bare folkeskole, og særlig voldte alle utregningene ham masse hodebry. Ingeniør T. Pettersen hjalp ham imidlertid, og siden gikk det glatt. Men der var nok å stille med ellers, og Endresen gikk så opp i arbeidet at han snakket til og med om fabrikken i søvne. I 1934 begynte han i hollenderiet, og for øvrig har han vært borte i litt av hvert på Hunsfos, omtrent alt uten å føre maskinene. Noen år under den siste verdenskrig satt han i vakten. På vårt spørsmål om han hadde noen spennende opplevelser der, svarer han:

— Noe særlig spennende var jeg vel ikke borte i, men jeg hadde en gang en opplevelse som ikke

var så ganske behagelig. Det var en tysk kaptein som holdt til oppe på skolen, som en dag kom inn og ville ha nøklene til badet. Han ville med andre ord rekvirere det. Jeg protesterte selvfølgelig, hvorpå kapteinen ble rasende og begynte å lekse opp på tysk. Han danset formelig rundt på golvet og skrek og bar seg verre.

— Jeg forstår ingenting, sa jeg.

— De forstår, sa han på norsk, og ble mer og mer hissig.

— Gå til den direktør, sa jeg, og dermed ruslet mannen visstnok dit, men selvfølgelig med uforrettet sak. Fra den dagen snudde han alltid ansiktet bort når han kom forbi vakta.

— Den hyggeligste tiden jeg har hatt på fabrikken, var da jeg arbeidet i sliperiet, forteller Endresen. Da jeg begynte der var det Tharaldsen som var sliperimester og «gamle» Vig var bestyrer. De var begge ualminnelig kjekke og greie menn. Vig var som en far for oss alle. Han forlangte riktig nok meget av oss, men han var på samme tid kameratslig og hjelpsom. I 1904 ble jeg syk og lå på sykehus i fire måneder. Da lånte

han meg 150 kr., og det var jo ikke så få penger i den tiden. Pengene kunne jeg betale tilbake akkurat som det passet meg.

De eneste som nå er igjen på fabrikken av dem som var der da Endresen begynte, er Victor Beur-ling, Ole Magnussen og Anders Andersen.

Endresen kom til Vennesla da han var $\frac{1}{2}$ år gammel. Han er født 27. juni 1886 i Evje, hvor faren blant annet var politi i gruben. I 1917 ble Endresen gift, og hustruen, Tomine, er fra Kragerø. Ekteparet har 3 døtre, som alle er gift i Vennesla. Endresens bror, Tom, arbeider på Hunsfos. Broren Ole, som døde i 1943, var også en kjent Hunsfos-mann.

Endresen har alltid skjottet sitt arbeid trofast og samvittighetsfullt. Han er av den gamle skole som ikke har noe å beklage seg over. Utenom fabrikken er hans store interesse huset og hagen der han bor, ikke langt fra det nye herredshuset.

Vi håper at han ennå i mange år må ha gleden av å gå til sin daglige gjerning på Hunsfos.

t.

Førstehjelpsbehandling av brann- og frostska-der

Brannsår kan fremkalles av sterk solbe- stråling, tørr varme, damp, kokende væsker, varme gjenstander, etsende kjemikalier.

Brannskadene inndeles i:

1. grads forbrenning (rødhet, svie i huden).
2. grads forbrenning (rødhet, svie og i tillegg blemmedannelse).
3. grads forbrenning (rødhet, svie, blemmedannelse og dessuten dyperegående sår, forkulling).

Hvis klærne er i brann, forsøker en straks å kvele varmen med tep- per, frakker eller lignende. Beskytt ansiktet så godt som mulig.

Sårene behandles etter vanlige retningslinjer med sterile kompres- ser. Har en steril salve eller vaselin for hånden, kan en smøre noe på kompressen. Men bruk ikke gam- mel, uren salve.

Teoretisk skulle brannsårene være sterile, men de blir fort urene slik at det kommer betennelse i såret. Derfor skal en så tidlig som mulig dekke sårene med sterile kompresser. Blemmene klippes ikke opp.

Ved større skader kan det ut- vikle seg en annen og fryktet kom- plikasjon, nemlig sjokk. Sjøkkpasi- enter ser medtatte ut med et li-

dende ansiktsuttrykk. Pulsen blir hurtig og bløt. Blodtrykket synker. Disse pasienter skal behandles så skånsomt som mulig. De pakkes godt inn i ulltepper. De må alltid sykehusbehandles. Kjøringen til sykehus må skje varsomt.

Hvis det er en etsende syre som har fremkalt skaden, må en spyle såret med mildt kokende såpevann eller vann tilsatt magnesia. Dette er for å nøytralisere syrevirkningen.

Er det derimot etsende lut (kaustiksoda) kan såret spyles med tynt eddikvann. Deretter vanlig sårbehandling.

Frostskadene, forfrysninger, kan dels være generelle, dels lokale. De lokale inndeles i likhet med forbrenningene i:

1. grad (blårød, sviende hud).
2. grad (blemmedannelse i tillegg).
3. grad (sårdannelse, nekrose i tillegg).

Ved forfrysningene er kroppstemperaturen under det normale. Behandlingen tar sikte på å få kroppstemperaturen opp til det normale. Dette gjelder generelt. Dessuten søker en å få blodsirkulasjonen igang i den forfrosne legemsdel.

Den skadede skal bringes inn i et passe temperert rum, ca. 10 grader. Rumstemperaturen økes så gradvis. Pasienten legges i ulltepper. Han får noe varmt å drikke hvis han er bevisst. Er han bevisstløs og pusten dårlig settes i gang kunstig åndedrett. Innleggelse i sykehus er nødvendig.

En begynner bankemassasje av den skadede legemsdel, d. v. s. ganske lett banking mot huden med fingertuppene. En begynner i periferien og arbeider seg innover mot sentrum etter som den normale hudfarge vender tilbake. Den ikke skadede hud froteres med tørre, myke håndklær. *Massering med sne skal ikke gjøres.*

Hallo Vennesla!

Når De skal kjøpe julegaver så ta en tur innom oss først og se hva vi kan by Dem.

Vi har godt utvalg i
porselen, glass, stentøy, kjeramikk og kjøkkenutstyr, kortvarer og leketøy. — Pent utvalg i 40 gr.s og 60 gr.s søltøy.



HAR DE LYST

til å lese tolv bøker for det én koster?

Vi lager leseringer. Kom inn og få opplysninger og brosjyrer. — Masse nyheter i religiøs og skjønnlitteratur.



Telefon 6811

Støvletter for damer

Alle nr. ankommet.

SPORTSSKO for herrer, damer og barn

VENNESLA SAMVIRKELAG

Telefon 6725

Hoover Vaskemaskiner - kr. 709.—

Avbetaling Bokkreditt

EIVIND EIVINDSON

Telef. 6802

ELEKTRISK FORRETNING

Vennesla



Telefon 6785

Bandyskøyter - Lengdeløpskøyter med og uten støvler
Bandykøller og Baller
Rattkjelker - Sparkstøttinger
Lommelykter - Signallykter
Batterier

Så snart pasienten er i stand til å bevege armer og ben, skal han iverdig oppfordres til å gjøre dette.

En liten dose alkohol kan gis hvis en har håp om å få pasienten snarlig i hus, ikke ellers da alkoholen bare gir en kortvarig virkning med desto større varmetap etterpå.

J. Stousland.

I dag er dobbelt så meget verd som i morgen.

Benjamin Franklin.

*

Bedre er det at du ikke lover, enn at du lover og ikke holder det.

Pred. bok 5, 4.

Det er få ting som er vanskeligere å tåle enn det gode eksemplets påtrengighet.

Mark Twain.

FOLK ER RARE

Dommeren: De påstår at De har hatt alvorlige hensikter med Deres 7 forlovelser?

— Selvfølgelig, herr dommer.

Dommeren: Hadde De kanskje tenkt å gifte Dem med alle syv også?

— Selvfølgelig, herr dommer, sån po om pø.

★

— Tannleger er rare.

— Åssen da?

— Jo, han sa at denne tanna mi ikke var møe verdt, men likevel tok han 10 kr. for å trekke 'an ud!

★

— Dere skulle vel ikke ha en fyrstikk på Dere, mester?

Han fikk en fyrstikk.

— Dere skulle vel ikke ha en sigarett å spandere, mester?

Herren blir irritert og mumler noe om frekkhet og uforskammethet.

— Dere behøver ikke gi meg kjeft, for det har jeg sjøl!

★

— Andre ektemenn hever sin kone til skyene.

— Det ville jeg også gjøre hvis jeg kunne stole på at du ble der oppe, svarte han.

★

Og så var det jenta som dessverre var alt annet enn noen skjønnhet; hun tok frem en giftflaske, så på den og sa:

— Kan du bli gift, så kan jeg også!

Det hendte en gang at det var kommet en ny mann på verkstedet som var temmelig ubrukbar. Verksmesteren ringte så inn til driftsingeniøren og sa:

— Hva slags folk er det Dere sender ut til oss? Slike kan Dere da bruke selv!

— Nei, så gal kan han vel ikke være, svarte denne.

Hørt i B. B. C.:

Den mann er virkelig musikalsk som, når han hører kvinnesang fra badet, legger øret til nøkkelhullet.

Etter en god middag er vi i stand til å tilgi alle — til og med våre slektninger.
Oscar Wilde.

Svar på «Vet du det», side 3.

1. Livsflammen.
2. Ung pike i backfishalderen.
3. Ca. 94,000.
4. 300,000 km/sek.
5. 61,25 m.
6. Den ble ikke utdelt i år.
7. Se artikkelen om kjemikalier.
8. Nei, det er en tysk melodi.
9. Amerikaneren Charles Moore, 50,8 sek.
10. Kr. 10,5 mill. — Kr. 450,000.

Verktøy i godt utvalg

Peder BERNTSEN
VIKELAND
JERNVARE- & FARGEHANDL

OLAV A. SKISLAND

Alltid godt utvalg i KJØTT
og PØLSEVARER

Telefon 6718

Ring og vi bringer varene.

BILSENTRALEN

DROSJEVAKT — TURBUSS

Vakt hele døgnet. Telefon 6777

Bygningsartikler

Ovner skaffes omgående

MOSEIDMOEN SAMVIRKELAG

Telefon 6780

Godt utvalg i

Herre- og barnesko - Gummistøvler - Manufaktur

ALT I KOLONIAL

VENNESLA LANDHANDEL

Telefon 6740

Mye lekkert i
SILKEUNDERTØY
«Okko» og «Astola» bystholdere
Nylonstrømper - Hansker
Pene kjolestoffer i silkekrepp
og ull



Min

Herrefrisørsalong

anbefales.

Hårklipp - hårvask - massasje
barbering og føhnbølging.

Central Herrefrisørsalong

Inneh. Odd Fredriksen
Telefon 6802