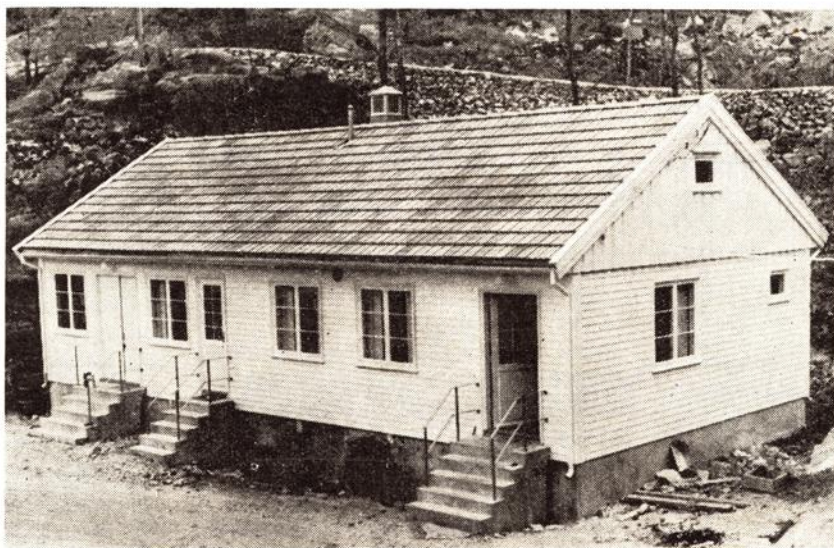


# HUNSFOSPOSTEN

## Ålefjæranleggets nye velferdsbygg

Ålefjæranlegget har tidligere vært omtalt i Hunsfosposten. Det var kjerrat, kappsag, lastestasjon etc. og tømmerets gang fra fjorden til Hunsfos som da ble skildret. Velferdsarbeidet ble av gode grunner ikke nevnt. Anlegget hadde riktignok sin lille såkalte spisebrakke. Den var oppført i 1928 eller 1929 og hadde, etter at



den var blitt flyttet et par ganger, fått plass på sletta bak kappsaga. Brakka var god å ha, men den tilfredsstillte ikke tidens krav. For et års tid siden ble det derfor besluttet å bygge et nytt og moderne velferdshus, som nå er ferdig og forlengst tatt i bruk. Den gamle brakka er revet, og materialene skal — som nevnt i forrige nr. av Hunsfosposten, benyttes til oppførelse av den første av småhyttene ved Hunsfosheimen.

Det nye velferdsbygget er reist et stykke bakenfor tomten til den gamle brakka. Tegningene er utført av arkitekt Fonahn i samråd med Hunsfos Fabrikker. Støpningen er utført av Betongbygg A.s. og snekkerarbeidet av byggmester Gunnar Frigstad, delvis ved hjelp av våre egne folk. For øvrig er maler- og rørleggerarbeidet og den

elektriske installasjon utført av firmaene Hultmann, A.s Rør-Flood og G. O. Høidal. Ingeniør Schøpp har så å si hver dag hatt tilsyn med arbeidet, og det skyldes ikke minst ham at bygget er blitt første-klasses i alle måter.

For kort tid siden hadde vi fornøyelsen av å bli vist rundt av ingeniør Schøpp selv, som vanskelig kunne skjule en viss stolthet særlig på sine folks vegne. Han kunne saktens ha grunn til å være stolt. Det eneste han hadde å utsette på huset, var at det kanskje var blitt noe dyrt. Men Hunsfos Fabrikker har i de senere år ikke vist tilbøyelighet til å bruke sparekniven når det dreier seg om utgifter til arbeidernes trivsel og velferd. Pengene er sikkert vel anvendt.

Som bildet på denne side viser

har bygget fått en enkel og vakker arkitektur. — Huset er ca. 14 m. langt og 7 m. bredt. Gjennom døren til høyre kommer en inn i et vindfang som fører videre inn til en korridor som bøyer av og går omtrent i hele husets lengderetning, og som gir plass for alle garderobeskapene. Det finnes i alt 36 av dem.

Spiserommet som ligger innen-

for de to vinduene til høyre, har en golvflate på 5,90 x 3,50 m. At rommet er lyst og trivelig skulle det nesten ikke være nødvendig å nevne. Som en kan se på det andre bildet vi har tatt med, er det i det ene hjørnet håndvask (med varmt og kaldt vann) og drikkefontene. Det lille skapet som står på golvet, er varmeskap for kaffe-flaskene — en meget smart og nyttig innretning. Døren fører inn til et lite kontor, hvor det bl. a. er direkte telefon til fabrikkens kontoret gjør også tjeneste som førstehjelpstasjon. Her finnes det da også vask, medisinskapp og en skinnbetrukket divan, hvor en eventuelt skadet kan bli lagt inn og undersøkt av lege.

Snart er det meningen å gå i gang med å lære opp en liten førstehjelpstropp. Særlig i Ålefjær,

hvor det ikke finnes lege, vil en slik tropp kunne bli til stor hjelp.

På den andre siden av korridoren, mot baksiden av huset, er det vaskerom, w. c. og to baderom med dusjer — alt lekkert utstyrt med fliser, speil og varmerør.

Helt til venstre i korridoren kommer en til et prektig tørkerom hvor klær som er blitt våte kan henges til tork. Under en hylle til klærne går det et varmerør, og en utsugningsvifte leder den fuktige luften ut. I tørkerommet står dessuten en diger varmtvannsbereder.

Vannforsyningen var til å begynne med litt av et problem. Men det ble løst da man ved hjelp av ønskekvisen fant en vannåre ved veien et lite stenkast ovenfor huset. Her ble det sprengt en 7 meter dyp brønn.

Huset er ikke utelukkende et velferdsbygg. Døren helt til venstre fører nemlig inn til et lite verksted, hvor det finnes boremaskin, slipeskiver og en lang benk med skuffer til verktøy, skruer, bor, smørekopper etc. Alt er praktisk ordnet og i tipp-topp stand. Dessuten finner vi vask med varmt og kaldt vann, stikk-kontakter til elektriske apparater og brannslukningsapparater.

Tidligere måtte man til Hunsfos for å få utført den minste reparasjon. Nå kan det meste utføres i Ålefjær, og man sparer således både tid og penger.

\*

Før vi forlater Ålefjær, slår vi av en liten prat med et par av arbeiderne der borte, Bernt Holum og Bjarne Lømsland. Holum har arbeidet i Ålefjær ca. 20 år. Han går nå i sitt 78. år, men later til å kunne fortsette enda i 20 år.



## Bær meg til korset!

*Borte i Sverige fikk jeg høre denne fortellingen:*

En liten smågutt som bodde i Stockholm var kommet bort fra hjemmet sitt og kunne ikke finne hjem igjen i den store byen. En politikonstabel måtte ta seg av den lille, gråtende poiken og bære ham opp til politistasjonen. Her forsøkte de å finne ut hvor han hørte hjemme, men alt var forgjeves.

Imens satt den lille der mellom disse strenge politimenn, sutrende

— Så lenge æ er fjode skal æ'kke slutte å arbeide, sier han.

— Hva synes du om det nye huset da? spør vi.

— Det er så fint at det æ'kke te å tru.

Han sier også at nå vil han ikke bade i sjøen mer. Han er nemlig veldig begeistret for styrten — en innretning han ikke har vært borte i før.

Bjarne Lømsland er bare konfirmanten i forhold til gamle Bernt. Han er bare noen og femti, men har atskillig flere år i Hunsfos' tjeneste enn Bernt. Lømsland er ikke mindre fornøyd med nybygget.

— Det er smellende fint, sier han.

Det er hyggelig når en ting blir så vel mottatt, og på den annen side må det være hyggelig å gjøre det trivelig for slike folk som dem i Ålefjær. Det er kjekke karer, og de har ikke alltid samme fordeler som vi andre som har vårt arbeid i og ved fabrikken.

t.

og redd. Da kom en konstabel bort til ham som så godmodig ut. Den lille tok mot til seg og sa til ham: «Vil farbror bære mig til korset, så hinner jeg hem.»

Etter å ha studert litt på dette, kom de på at i en av parkene var der reist et stort kors. Og resolutt tok «farbror» den lille på armen og bar ham gjennom trafikken og bort til parken. Da de kom så nær at de fikk øye på korset i parken, sa den lille: «Nå kan farbror sleppa mig ner, for nå hinner jeg hem.» Herfra kjente han veien.

Du vil nå «hjem» en dag du også, ikke sant? Alle vil vi havne i himmelen til slutt. Ingen kan tenke seg å gå bortapt for evig. Men nå er det store spørsmål. Er du på veien dit? Der er dessverre mange som innbiller seg at de er på veien til himmelen, men som aldri har begynt ved korset. De når aldri fram, hvor mye de så enn strever for det, for det er en evig sannhet som der står i sangen: Bare korsets vei leder hjem til Gud. Der begynte røveren, og der er begynnelsen for oss alle.

Kjære venn, jeg ville så gjerne være med å «bære» også deg til korset, så også du kunne finne veien hjem.

Hvorfor henger han der på forbannelsens tre?  
jo, fordi dine synder er der.  
Hvorfor roper han så av sin fader forlatt?  
jo, for deg,  
for din skyld det jo er.

«Han er såret for våre overtredelser, knust for våre misgjerninger, straffen lå på ham for at vi skulle ha fred, og ved hans sår har vi fått legedom.»

A. J.



Fra spiserommet.

## M.R.A. møte i festlokalet

Kr. himmelfartsdag arrangerte den stedlige gruppe av Moralsk Opprustning et vellykket møte på Hunsfos. Det var vesentlig representanter fra næringslivet som var innbudt. Møtet ble ledet av montør Gunnar Lien fra Thune, og blant de mange talerne var sekretæren i Østfold faglige samorganisasjon, Hans Bjerkholdt. For øvrig henviser vi til de utførlige referater i dagspressen.

## HUNSFOSPOSTEN

utgitt av:

Hunfos Fabrikker  
Hunfos Arbeiderforening  
Hunfos Bedriftsidrettslag

Redaktør:

Edv. Tobiassen

Trykt hos

Edgar Høgfjeldt A.s. Kristiansand S.  
på Hunfos' Satinert trefritt trykk 110 gr.

65 år.



Den 5. juni fyller maskinmester Ole Hauge 65 år. Hauge er fra Heddal i Telemark. Etter avsluttet læretid tok han en teknisk skole i Oslo, og ble ansatt i Norsk Elektrisk & Brown Boveri som montør. Han var blant annet med og bygget elektrisitetsverket på Røros. Da man i 1913 skulle begynne monteringen av kraftstasjonen på Hunfos, kom han hit som montør, og ble året etter ansatt som maskinmester, og har således i snart 40 år så å si holdt trådene til det store fabrikklegg i sin hånd.

På en pliktoppfyllende og utmerket måte har han skjøttet sitt ansvarsfulle verv gjennom skiftende tider i god forståelse med over- og underordnede. Han har også lengst tjenestetid som funksjonær ved bedriften.

Hauge har alltid sørget for å ha et godt reservelager av elektriske motorer og annet materiell, og helt til i fjor sto han i direkte telefon-

bevegelsene, og avslørte for øvrig at han ikke fullt ut behersker teknikken til å iføre seg dameundertøy. Det lot til at det særlig var smidigheten det skortet på. Han dokumenterte ved samme anledning med all ønskelig tydelighet at blondebukser ikke på noen måte klær ham.

Da man hadde drukket kaffen og smakt på bakverk av forskjellig slag, takket herr Rhode for maten, og festen ble avsluttet ved at man sang «Alle fugler små de er».

T. H.

forbindelse med kraftstasjonen fra sitt hjem, Granbakken, og måtte være forberedt på å rykke ut til alle døgnets tider hvis noe var galt.

Han er den eneste utenfor Hunsoya som har strøm fra fabrikk. Mange har kanskje misforstått dette og trodd det har vært i egeninteresse, mens den virkelige grunn har vært at han skulle kunne følge med og blant annet kontrollere at spenningen var i orden.

Utenfor sitt arbeid ved fabrikk har Hauge vært benyttet som teknisk rådgiver. En tid var han også formann i styret for Vennesla Elektrisitetsverk og gjorde da et meget godt arbeid for verket.

Hauge har alltid vært meget interessert i jakt og fiske. Særlig har han vært en dyktig og ivrig harejeger. Nå er han begynt å ta livet mer med ro og går visst med planer om å trekke seg tilbake til privatlivet. Vi håper imidlertid at Hunfos ennå en tid skal få nytte godt av hans erfaring og dyktighet — og gratulerer med 65-årsdagen.

e. t.

## Hunfos Bedriftskor

avsluttet vårsesongen ved å synge på Kristiansands kommunale sykehus tirsdag den 26. mai. Ottar Ramfjord, som har ligget på sykehuset siden påske, da han var så uheldig å brette lårhalsen, var nå blitt så bra at han kunne lede koret sittende. Omtrent samtlige av korets medlemmer var møtt fram, og de sangene som ble fremført, ble utmerket sunget. Dette var sikkert til stor glede og oppmuntring både for Ramfjord, som fikk bevis for at koret ikke har ligget på latsiden mens han har vært borte, og for de øvrige pasienter. Ramfjords vikar har vært jernbanetelegrafist Roald Gundersen.

## Det velsignede fjernsynet.

I staten California ble det i fjernsyn på en uke vist følgende:

91 mord, 10 tyverier, 7 overfall, 4 innbrudd, 3 kidnappinger, 2 selvmord, 1 utpressing, 1 mord under en eksplosjon som krevet 15—20 menneskeliv, og så mange slagsmål at det ikke lot seg gjøre å telle dem, forteller New Herald Tribune.

Eia var vi der!

## Avslutningsfest.

Venneslas husmødre begynner etterhvert å bli usedvanlig vel bevandret i kokekunsten. Således kunne man onsdag 13. mai avslutte det tredje kokekurs som har vært holdt i Velferdslokalet med en hyggelig fest.

Ca. 50 personer med direktør Knobel og frue i spssen, møtte opp for å sette seg til doms over kursdeltagernes nyerhvervede kunnskaper. Bevisene for disse forelå i form av et delikat koldtbord.

Festen ble på en utmerket måte ledet av fru Rhode, som ønsket velkommen, og takket fru Helle for den måte hun har ledet kurset på. Samtidig overrakte hun en gave fra dem som har gått på kurset. Direktør Knobel takket også fru Helle i en liten tale, og ga henne blomster, både figurlig og bokstavelig talt. På vegne av kursdeltagerne takket deretter fru Reidun Madsen direktør Knobel for at kurset var blitt holdt, og for at han ville komme på festen. Direktøren fikk overrakt blomster, mens fru direktør Knobel ble tildelt en delikat kranskekake.

Etter velkomsttalen gikk man løs på koldtbordet, og det lot ikke til at det var noe i veien med smårettens kvalitet eller kvantitet. — Underholdningen ble besørget av noen unge damer som sang, foruten at det ble sunget diverse sanger unisont. Et lite dikt fremført av fru Rhode ble meget godt motatt, og direktør Knobel ga til beste en morsom historie. Den helt store jubel ble fremkalt av en «påkledningskonkurranse» mellom salgsjef Rhode og fru Johansen, hvor deltagerne hadde bind for øynene. Konkurransen ble vunnet av fru Johansen, som med blendende sikkerhet iførte seg de gevanter hun hadde fått seg tildelt, og som viste seg å være et fullt sett med herreklær. Rhode var mindre sikker i



## Fotball

4. mai, Hunsfos II—Bilarb. 1—0.

Seiren var fortjent, men utligningen hang så å si i luften. G. Omdal i mål var oppgaven voksen og avverget flere gode skudd.

Bilarbeidernes lag var jevnt, men c.l. F. Balchen var en farlig mann og uten tvil banens beste. På Hunsfos lag var det et par svake punkter, ellers bra.

4. mai, Hunsfos I—Falconbridge 3—2.

Det var med et lite ønske for H. F. guttene at vi imøteså neste kamp, for av tidligere erfaring visste vi at Falconbridge var et førsteklases lag. Kampen ble hard og frisk, en av de sjeldne.

Hunsfos fikk første mål ved c.l. Rasmussen, som gjestene kvitterte og fikk også mål nr. 2. Dette kom som en kald dusj for Hunsfos, men våre gutter satte til for fulle mugger, utlignet ved iherdige G. Tønnessen på i. v., og brakte dermed balanse i «regnskapet». Endelig sikret Hunsfos seg seiren ved Ermsjø etter en duell med målmannen.

Hunsfos spilte en av sine beste kamper hittil. Det var et friskt driv over laget, og det indre forsvar var hardt og kontant.

Falconbridge var jevnt over bra. Vi likte best Galteland i mål, og gamlekaren Stusvig med sine 38 år på baken.

11. mai, Hunsfos II—Kjøttind. 0—1.

Hunsfos måtte denne gangen trekke det korteste strå, og seiren kunde godt vært større for gjestene. På det seirende laget raket c.l. Arne Løken et godt hode over de andre. Løken har spilt aktivt for «Brann» tidligere og var et hyggelig bekjentskap.

Målet ble satt inn av i. v. etter forarbeid av c.l. Skuddet kom fra kort hold og var umulig for Omdal å redde. — Hunsfos fikk ikke spillet til å gli, da kontakten mellom indre forsvar og løperrekken var svak. Spillerne måtte slite, og de få tilløp ble til intet.

20. mai, Hunsfos—Politiet 4—0.

Siden 1946 har Hunsfos vunnet 1 gang over Politiet. Den gang med 1—0, nå ble det hele 4—0. Det burde vært 8-9 mot 0

etter opplagte målsjanser å dømme, men guttene var for lite pågående, og endel uhell hadde de også. Forøvrig spilte de stort sett bra, men indretioen klumpet for meget, så det ble ingen åpning til å gå gjennom for den enkelte.

Politiet var svake i forhold til tidligere. Den eneste som var i slag var c.h. Frank Lyso, som ryddet godt opp og avverget mange farlige oppløp.

Det ble T. Øydna som fikk hull på byllen. Deretter kom R. Sakariassen, så G. Tønnessen og H. Halvorsen med 1 mål hver.

Banens beste mann var uten tvil G. Nordal, og den ivrigste tilskuer var H. Nørve som hadde vanskelig for å stå stille, ja, han var forresten ikke alene om det.

H. Larsen var prikkfri som dommer.

Ref.

## «Walhallastafetten».

Hunsfos stilte også i år lag til «stafetten». De hadde jo 1 aksje i «Glattmannpokalen» å forsvare. «Stafetten» er 6200 meter lang, fordelt på 10 etapper. Etter første etappe så det heller spøkefullt ut for vårt lag. Fiskå, vår argeste konkurrent til pokalen, la i vei så søla spruta. Førstemann vekslet da også ca. 75 meter foran vår mann. Dette forspranget holdt de på oss gjennom hele løpet. I mål skilte det 16 sekunder, altså ca. 75 meter på den bløte banen.

Innsatsen til hver mann var all ære verd, men det er det samme som går igjen år etter år: *For lite trening*. I år brukte vi 21,08 minutter og i fjor 20,11 minutter. Vi kan ikke bare skylde på været og bløt bane og vei. Parolen er en gjennomgangsmelodi fra år til år: *Mer trening!* Flere mann i trening, og pokalen havner hos oss til neste år igjen. Fiskå har nemlig 2 aksjer i pokalen nå.

O.



Moderniseringsarbeidene ved Hurum Fabriker er nå så godt som fullført. Bedriften regner med at de foretatte utvidelser og moderniseringer av sodahus, flise-siloer, diffusørhus, luktkokeri og sagbruk vil gi en produksjonsøkning på ca. 30 % i løpet av 1953. Det foreligger også muligheter for en videre utbygging

av bedriften, om dette skulle vise seg påkrevet. (Norges Industri).

\*

Herre Fabrikker A/S, Herre pr. Porsgrunn, har nylig bragt på markedet et nytt forhudningsmateriale. Det består av en aluminiumsfolie som er klistret med asfalt til kraftpapir. Materialet anvendes til innvendig isolasjon i vegger, tak og gulver. Det er lett i vekt og usedvanlig diffusjonstett.

\*

Ved A/S Tofte Cellulosefabrikk forestår store utvidelser av bedriftens fyrhus. Det er bestilt en stor dampkjel fra A/S Thunes mek. Værksted. Arbeidet med utvidelsen vil ta til i nær fremtid, og man regner med å ha den nye kjelen i drift i 1955.

\*

Fra Washingtons statskontorer er det årlig blitt solgt 35.000 tonn avfallspapir. Fra hele USA's statsadministrasjon regner man med å kunne selge avfallspapir for 450.000 doll. i 1953.

(Teknisk Ukeblad).



En dag i zoologisk have ble en apekatt stengt inne i et bur hvor der var plasert en boks i hvert av to hjørner. I det tredje hjørnet lå der en haug med gummiballer som vokterne i alminnelighet fordelte blant alle apekatthusenes beboere til å leke med.

Etter at apekatten hadde vært alene i buret en stund fikk vokteren se at apekatten hadde plasert et visst antall baller i hver boks. Vokteren tallet innholdet av hver boks. Apekatten la så enda 25 baller i den første boksen, slik at den inneholdt tre ganger så meget som den andre boksen. Vokteren flyttet disse 25 baller, og apekatten la dem straks i den andre boksen, slik at den inneholdt 5 baller mindre enn halvdelen av antallet i den første boksen.

Hvor mange baller var der i hver boks da vokteren først tallet dem?

\*

Hvis man befinner seg ved Nordpolen, hvilken himmelretning skal man da ta for å fly benveien til New York? og for å fly benveien til Oslo?

Svar side 8.

# FYR- HUSET

Nå tar vi oss en tur bort og kikker på det nye fyrhuset. Bygningen på Sagtomta har selvsagt alle her på Hunsfos sett, men de fleste har nok bare sett den på avstand.

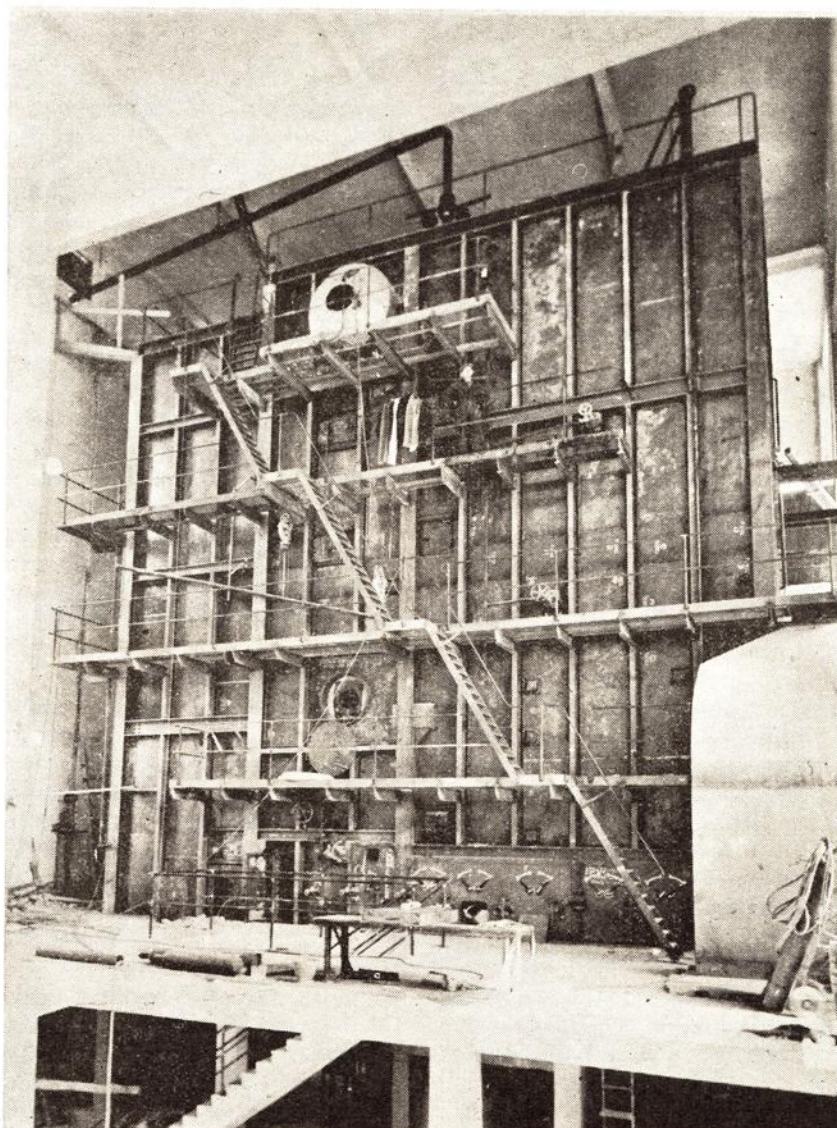
Alle er de enig om en ting, nemlig at det, til tross for sin enkle arkitektur, er et imponerende bygg. Når vi nå får en pen brun farve på det, vil det sikkert kunne måle seg med P. M. V.s bygning. De store vinduene slipper inn overflod av lys om dagen og gjør arbeidsplassen for betjening lys og trivelig. Om natten er det «kunstig dagslys», og forskjellen er ikke stor. Her har bedriftens ledelse ikke spart på noe når det gjelder å gjøre det så trivelig som overhode mulig for guttene som skal ha sitt arbeid i fyrhuset. Nydelig spiserom, garderobe, toalettrom med styrter, håndvasker med varmt og kaldt vann, førsteklases arbeid, alt dette taler jo for seg selv.

Så er det mange som har spurt: Hva i all verden skal Hunsfos med et slikt stort fyrhus? Kan det virkelig være behov for så svære greier? Mange mener at det er det største fyrhus i Norge. Det er en stor dampkjel vi har derinne og et vakker bygg, men det er nok ikke det største i landet.

Noe vi alle kan se er at fabriken vokser fra dag til dag, og da er det jo bare naturlig at fyrhuset må følge etter eller helst ligge noe foran. Derfor er det ikke det spor rart at det er slik som vi ser det på Sagtomta i dag.

Vi bør også være oppmerksom på at fyrhuset er ikke for stort, det er kun plass til to dampkjeler der inne. Foreløpig skal det riktignok bare være en kjel der, men om en tid kommer kjel nr. II, og da er huset fullt.

I det gamle fyrhuset har vi syv dampkjeler og på utsiden et digert lokomotiv. Likevel er det som dere vet vanskelig å holde nok damp til alle maskinene om vinteren. I det nye fyrhuset skal den ene kjelen alene kunne klare det som de gamle ikke maktet, og enda være overlegen i sin damp-produksjon. Det er da ganske innlysende at en slik kjel må bli stor og bygningen



*Dampkjelen i det nye fyrhuset. Dimensjonen får en et inntrykk av ved å sammenligne kjelen med mannen som skimtes omtrent midt på bildet. Dette er sjef-montør Robert Heggli, som har ledet arbeidet med monteringen.*

deretter.

Selve dampkjelen er ca. 17 meter høy og opptar en gulvflate på ca. 70 m<sup>2</sup>. Den har en heteplate på nesten 800 m<sup>2</sup> d. v. s. flammen og de varme røkgassene skal bestryke 800 m<sup>2</sup> stålrør, som igjen er fylt med vann. Når den kjøres for fullt vil den forbrenne 3500 liter olje pr. time, eller like meget som en tankbil rommer. Omregnet til bjørkeved vil den forbrenne ca. 8 mål pr. time. Hvis du går inn i selve kjelen, helst når det ikke fyres, vil du se at den består praktisk talt bare av stålrør. Det er en mengde rør som er bøyd i kroker og snirkler og ligger i nær sagt alle retninger, men likevel etter et nøyaktig beregnet system. Hvis en tok og rettet ut alle rørene og la dem etter

hverandre, ville en få en sammenhengende rørledning som rakk fra Hunsfos til Kristiansand (16 km).

Så er hele kjelen murt inn med ildfast sten av forskjellig slag. Noen sten skal tåle høy temperatur, noen sten mindre temperatur, og til slutt en type som kun tjener som isolasjon av det hele. I alt er det gått med ca. 100 000 sten. Hvis du kan tenke deg alle disse stenene lagt tett side om side, ville de kunne dekke en flate på to mål jord.

Hvor mye damp får en så ut av alt dette? Jo, ved full belastning får vi ca. 40 000 kg damp pr. time a et trykk på 25 kg/cm<sup>2</sup>. D. v. s. kjelen skal omdanne 40 000 liter vann til damp i løpet av den korte tid av en time.

La oss gjøre et lite tankeeksperi-

## HVA ER T. W. I.?

T. W. I. er forkortelse for «Training Within Industry for Supervisors» — trening av arbeidsledere i industrien. Systemet er amerikansk og ble i 1949 introdusert i Norge ved Statens teknologiske institutt, som hadde sendt noen av sine folk til England for å sette seg inn i det. Systemet er blitt tilpasset norske forhold, men stort sett har man nyttiggjort seg alle de erfaringer amerikanerne og engelskmennene har gjort.

Så vel i Norge som i andre land er man i de senere år blitt klar over den store innflytelse arbeidslederne har på produksjonseffektiviteten. Derfor har man innsett betydningen av å trene arbeidslederne, spesielt dem som fyller nøkkelstilligene mellom den øverste ledelse og arbeiderne.

Statens teknologiske institutt har utarbeidet spesielle T. W. I.-kursur som blir holdt rundt omkring i landet. Som kjent ble det i vinter holdt et slikt kurs her på Hunsfos — det første i en serie på tre kurs.

I Lilleborgs bedriftsavis har S. T. I. gitt disse opplysninger:

T. W. I. er basert på en analyse av de grunnleggende kunnskaper og ferdigheter en arbeidsleder bør ha. Disse kan angis slik:

*Kjenne arbeidet.* — Teknisk dyktighet og fagkunnskap, kjennskap til maskiner, materialer, arbeidsprosesser og metoder.

*Kjenne ansvarsforholdene.* — Bedriftens retningslinjer, avtaler, regler og vanlig praksis, myndighetsområder, innbyrdes forhold mellom forskjellige avdelinger og så videre.

*Kunne instruere.* — Ferdighet i å lære opp nye arbeidere og gi klare instruksjoner til erfarne arbeidere.

*Kunne lede.* — Ferdighet i å behandle underordnede, så de blir villig til å gjøre sitt beste, ferdighet i å fremme gode samarbeidsforhold.

*Kunne forbedre metoder.* — Ferdighet i å gjøre best mulig bruk av arbeidskraft og materialer, og studere hver operasjon for å eliminere og forenkle detaljer i arbeidet.

T. W. I. gjør ikke forsøk på å gi opplæring i de to første av disse krav. De er spesielle for den enkelte bedrift eller industri, og kunnskaper om disse ting må skaffes innen den enkelte bedrift eller ved spesielle fagskoler.

T. W. I. gjelder de 3 øvrige krav og har programmer i *arbeidsinstruksjon, samarbeidsforhold* og *arbeidsmetoder*. De er like viktige for arbeidsledere på alle trin

ment til. Hvis vi ledet all denne dampen inn på en turbin, som igjen drev en generator, kunne vi få ut ca. 12 000 hestekrefter eller 8700 kWh. (kg.watt pr. time).

Thunes Mek. Verksted A.s har levert denne supermoderne vannrørskjel. Fyrhusets fremtidige betjening har montert hele kjelen

under ledelse av Thunes montører. De har derfor fått et inngående kjennskap til hva en slik kjel er, og de vet hvilket stort ansvar det i fremtiden hviler på deres skuldrer når de nå skal sette i gang og temme de store kreftene som oppstår i en slik kjel.

H. J.



Fyrhuset etter at kranen var heist i august i fjor. Når huset er helt ferdig og tomten ryddet, skal vi komme tilbake med et nytt bilde og nærmere detaljer om bygningen.

uansett fag og arbeidsfelt. Opplæringen er lagt an etter gruppediskusjonsmetoden hvor man får deltagerne til å delta aktivt. Det er denne selvvirksomhet som er det viktigste grunnlag for T. W. I.-treningen.

Andre hensyn har også hatt innflytelse på utviklingen av T. W. I.-programmene. De må først og fremst være praktiske og behandle arbeidsledernes daglige problemer, så de får øvelse i å arbeide med disse.

Et annet viktig hensyn er at programmene må være så nøye knyttet til produksjonsproblemer at bedriftene har direkte fordel av å holde kursene innen bedriften og i arbeidstiden. For det tredje må programmene være så kortvarige at deltagerne ikke blir nødt til å ta imot mer enn de kan klare på en gang, og at opplæringen ikke forstyrrer arbeidsleders vanlige arbeid for meget. Endelig må de være lagt opp slik at det er mulig å utdanne en av bedriftens egne funksjonærer som instruktør, så vedkommende kan gå tilbake til sin egen bedrift for å gjennomføre programmene der.

T. W. I. har som nevnt 3 programmer. I hvert program holder instruktøren kurs for 8—10 deltagere, hvert kurs har fem to-timers møter, som regel i fem påfølgende dager. Det blir ikke holdt foredrag for gruppene, de arbeider som diskusjonsgrupper med instruktøren som leder.

### *Kurs i arbeidsinstruksjon.*

Dette kurs viser arbeidslederen hvordan han skal forberede seg på å gi instruksjon, hvordan selve instruksjonen skal gjennomføres så den blir fullt effektiv, hvordan det arbeidet som det skal instrueres i, blir delt opp i passende avsnitt og hvordan man skal finne de «nøkkelpunkter» som gjør det lettere å få tak i den riktige fremgangsmåte. Det viser også hvordan beskjeder kan bli gitt på en måte som sikrer at de blir forstått med en gang. Hver deltager får anledning til å bruke metoden selv i løpet av kurset.

### *Kurs i samarbeidsforhold.*

Dette kurs viser arbeidslederen hvordan han kan forebygge mange arbeidsproblemer. Det viser ham også en fremgangsmåte som han kan bruke når slike problemer likevel oppstår. Ifølge denne må man først få tak i alle sakens fakta, så må disse overveies omhyggelig, og man må overveie de forskjellige muligheter, avgjøre hva man skal beslutte seg til å gjøre, gjennomføre beslutningen og endelig kontrollere resultatet for å sikre seg at det mål en har satt seg, blir nådd.

*Kurs i arbeidsmetoder.*

Dette kurs omfatter en enkel plan som kan brukes av alle arbeidsledere når de prøver å forbedre metoder. Den består først i en analyse av den metode som er i bruk ved å notere alt som blir gjort, detalj for detalj. Så blir hver detalj undersøkt ved at man spør om den er nødvendig, og om det finnes noen bedre måte å gjøre den på. Deretter utarbeider man de idéer som er kommet fram, til et praktisk forslag. Etter at dette er gjennomgått og godkjent av rette vedkommende, blir det gjennomført.

*Opplæring av instruktører — instruktørkurs.*

Verdien av programmene avhenger for en stor del av hvorledes kursene blir ledet, det er nødvendig for instruktøren å bruke en teknikk som ikke kan tilegnes uten å få spesiell opplæring. En slik opplæring av instruktører kan man få ved Statens teknologiske institutt ved et «instruktørkurs» som varer i 10—12 dager. For å bli i stand til å lede kurs i alle tre programmer må man delta i 3 instruktørkurs.

*Oppfølging.*

Det er viktig å merke seg at bare det å holde 10-timers kurs ikke er noe mål i seg selv. Det er bare begynnelsen i den prosess å skape en stab av effektive arbeidsledere ved en bedrift. Det avgjørende er i hvilken grad arbeidslederne gjør bruk av treningen i sitt daglige arbeid. S. T. I. kan vanskelig delta i oppfølgingsarbeidet, men står til tjeneste med råd om forskjellige metoder som erfaringen har vist er verdifulle. Man må heller ikke se på det slik at T. W. I. i seg selv er et fullstendig treningssystem for arbeidsledere. Det kommer som et tillegg til andre former for trening og utdannelse.

*T. W. I.s resultater.*

Det er vanskelig å sette opp resultatene av T. W. I-programmene statistisk. — Mange bedrifter og enkeltpersoner kan imidlertid påvise fra sin egen erfaring at programmet i arbeidsinstruksjon har redusert opplæringstiden, bedret kvaliteten av produktene og gitt større utbytte; at programmet i samarbeidsforhold ved å forbedre samarbeidet mellom bedriftsledere og arbeidere og også mellom arbeidslederne innbyrdes har redusert antall problemer som blir referert til høyere instans, og at programmet i arbeidsmetoder har ført til nye og bedre metoder som igjen har vært til fordel for arbeidere, arbeidsledere og bedriften.

Har De sett vårt utvalg av gode, underholdende bøker?

Leker og kosmetikk.

Film. Vi fremkaller fagmessig.

**VENNESLA  
BOKHANDEL**

Telefon 6811

*Malerovarer til nedsatt pris*

**VENNESLA SAMVIRKELAG**

Telefon 6725

**HOOVER VASKEMASKIN** (ny utsalgspris 662,—)

**PARNELL VASKEMASKIN**

vasker, koker, vrir og tømmer elektrisk. 1610,—.

**EIVIND EIVINDSON**

Telef. 6802

**ELEKTRISK FORRETNING**

Vennesla

**ARTHUR ØVERTSEN**  
SYKKELVERKSTED TELEFON 6788 VENNESLA

Telefon 6785

VI HAR GODT UTVALG I  
Ryggsekker - Soveposer, Koke-  
sett og Primuser - Telter.

Alt for turbruk.

Godt utvalg for sportsfiskere.

Fotballstøvler og utstyr.

Sykkel og Sport.



*Fløte-is* fra

*S. Hennig-Olsen*

får De i

*Venneslands Restaurant*

Krokan - Vanilje - Jordbær - Sjokolade.

Bestill Dessert-is i festlige pyramider  
til selskapsbruk.

4 sorter ispinner — Begere.

Iskrem er sikringskost,  
laget av fløte og egg.

**V.-Agder Bedriftsidrettskrets medlemslotteri.**

Uavhentede gevinster:

Nr. 6 2110.

» 32 3122.

Loddene er solgt på Hunsfos.  
Gevinstene kan hentes hos *Ragnr Hauge*, H. W. gt. 62, Kristiansand.

**Hukommelsesstotte.**

Over pulten til sheriff Sully Montgomery i Forth Worth, som ble anklaget for skattesnyteri, henger et tydelig skrevet motto: «Fortell alltid sannheten, så slipper du å huske hva du sa.»

Farmand.



To venner dro på tur med en tandem-sykkel. Etter at de hadde slitt seg opp en lang bakke, tørket førstemann svetten av ansiktet: — Puh, jamen var jeg sikker på vi aldri skulle klare det.

— Jeg også, sa vennen, og hadde jeg ikke hatt bremsen på hele tiden, hadde vi nok glidd bakover.

\*

En kunde kom styrtende inn i en jernvareforretning og ropte:

— Jeg skulle ha en musefelle, men litt fort, for jeg skal ta bussen.

Ekspeditøren uforstyrret: — Beklager, min herre, men så store musefeller fører vi nok ikke.

\*

En mann kom til legen for å få salve eller lignende for noe utslett som irriterer ham meget.

— Det er et allergisk tilfelle, sa legen. De er overfølsom for sigaretttrøk, hummer, svibler eller noe sånt. Har De selv noe forslag?

— Tror ikke doktoren at jeg kan være overfølsom for oppvask og lignende kjøkkenarbeid? sa mannen.

#### Månedens definisjon:

En mann: Et vesen som kjøper billetter til fotballandskamper tre måneder i forveien, men venter til den 24. desember med å kjøpe julegaver.

Mesterskap nåes aldri av den som ikke kjenner sin begrensning.

*Eugenia Kielland.*

#### Svar på problemer side 4.

230 baller i den første boksen og 85 baller i den andre boksen.

\*

Naturligvis sydover i begge tilfeller.

#### Svar på problemer i forr. nr.

##### Fotball-liga.

I 5. runde spilles følgende kamper: A mot E, B mot D og C mot F. Sett opp de gitte opplysninger i tabellform. Hvis du begynner i den riktige «enden» finner du lett resultatet.

\*

##### Orienteringsløp.

12 deltakere fullførte.

## «BONNI» plenklippere

med kulelager og gummihjul.

Pris kr. 113,—



## OLAV A. SKISLAND

SLAKTERFORRETNING

Alltid godt utvalg i KJØTT

og PØLSEVARER

Telefon 6718

*Ring og vi bringer varene.*

## BILSENTRALEN

DROSJEVAKT — TURBUSS

Vakt hele døgnet. Telefon 6777

## Alt i bygningsartikler

Sement - Septiktanker - Kloakkrør - Flettverksnetting

MOSEIDMOEN SAMVIRKELAG

Vi bringer.

Telefon 6780.

## MALERVARER

Godt utvalg i herre- og barnesko. — Manufaktur.

*Alt i kolonial.*

VENNESLA LANDHANDEL

Telefon 6740

Brudekjoler - Selskapskjoler  
kan bestilles etter mål.

Nytt i Astola silkeundertøy.

Mye lekkert.



*Min*

*Herrefrisørsalong*

anbefales.

*Hårklipp - hårvask - massasje  
barbering og føhnbølging.*

Central Herrefrisørsalong

Inneh. Odd Fredriksen

Telefon 6802